

# acroni 24

številka 6 | 18. junija 2015 | [acroni24@acroni.si](mailto:acroni24@acroni.si)

## ➤ Kajenje v zaprtih delovnih prostorih prepovedano

Obveščamo vas, da se bodo junija izvajali poostreni nadzori glede prepovedi kajenja v zaprtih prostorih, kot jo določa Zakon o omejevanju uporabe tobačnih izdelkov. Za izvajanje omenjenega zakona smo odgovorni vsi, zato so dolžni vodje dosledno nadzorovati upoštevanje prepovedi kajenja, pregledovati delovne kabine in hale glede cigaretnih ogorkov ter zoper kršitelje ustrezno ukrepati.

Se enkrat vas opozarjamo, da je kajenje v zaprtih delovnih prostorih prepovedano. Pri nadzoru spoštovanja prepovedi kajenja se bo pregledovalo komandne kabine, garderobe, jedilnice, delavnice, kabine viličarjev, kabine mostnih dvigal ipd.

Poleg prepovedi kajenja v zaprtih prostorih pa je zelo pomembno, da na delovnih mestih oziroma v delovnih prostorih ni cigaretnih ogorkov.

Da bi se izognili težavam glede kajenja, bomo zagotovili prostore za kajenje zunaj proizvodnih obratov, ki bodo ustrezno označeni in opremljeni s pepelniki.

Kajenje v zaprtih delovnih prostorih se poimuje kot hušja kršitev delovnih obveznosti, zato bodo proti kršiteljem in nadrejenim uvedeni disciplinski postopki.

Predpisana globa s strani države oziroma Inšpektorata za delo je 125 evrov za kršitelja, za pravno osebo (delodajalca) pa od 2000 do 33.000 evrov. ■

[blaz.jasnic@acroni.si](mailto:blaz.jasnic@acroni.si)



## ➤ Kakovost v drugi polovici leta prioriteta

Pri internih reklamacijah in izmetu je še veliko možnosti in prostora za izboljšanje. Srečo imamo, da kakovost naših proizvodov ni odvisna od zunanjih dejavnikov, ampak so škarje in platno v naših rokah. Z izboljšanjem kakovosti lahko veliko prihranimo pri stroških in produktivnosti in s tem povečamo proizvodnjo ter prodajo končnih proizvodov. Vse to se na koncu obrestuje, večja sta dobiček in EBITDA.

Veliko časa namenimo za optimizacijo stroškov, kot so stroški embalaže in pisarniškega materiala, kjer sicer lahko nekaj prihranimo, vendar tu prihranki znašajo nekaj tisoč evrov, v najboljšem primeru nekaj deset tisoč evrov.

Pri kakovosti so potenciali za prihranke precej večji, tukaj govorimo o nekaj sto tisoč evrov samo na stroškovni strani; če k temu dodamo še izgubo zaradi manjše proizvodnje in prodaje, je učinek hitro več kot milijon evrov na mesec.

Želim si, da bi vsi zaposleni imeli v mislih kakovost svojega dela, tako pri delu v proizvodnji kot tudi pri delu v pisarnah. S povečanjem kakovosti bomo ohranili obstoječe kupce in lažje pridobivali tudi nove kupce, saj jih bomo v poletnih mesecih še kako potrebovali. ■

[matija.kranjc@acroni.si](mailto:matija.kranjc@acroni.si)

## ➤ Skupina SIJ vodilna na nižnjih jeklarskih trgih

Skupina SIJ je največja slovenska vertikalno integrirana metalurška skupina, ki s svojimi proizvodi zaseda vodilne tržne položaje na evropskih in svetovnih nižnjih jeklarskih trgih. Skupino sestavlja pet divizij, 22 odvisnih podjetij v Evropi in ZDA ter več kot 3100 zaposlenih.

Skupina SIJ je leta 2014 ustvarila prihodke v višini 707,8 milijona evrov, kar je sedemodstotna rast glede na leto 2013. Obenem se je občutno povečala dobičkonosnost poslovanja, saj

se je poslovni izid iz poslovanja pred amortizacijo (EBITDA) povečal za 91 odstotkov in dosegel 77,8 milijona evrov. Dosežena 11-odstotna EBITDA marža postavlja skupino SIJ med najbolj uspešne svetovne jeklarske skupine v letu 2014. Dobiček iz poslovanja (EBIT) je znašal 39,6 milijona evrov in se je v primerjavi z letom 2013 povečal za 18-krat, čisti poslovni izid pa je dosegel slabih 25 milijonov evrov. ■

[denis.mancevic@sij.si](mailto:denis.mancevic@sij.si)

## ➤ Gospodarska rast se v območju evra in Sloveniji zvišuje

Že maja je Organizacija za ekonomsko sodelovanje in razvoj (OECD) izboljšala napoved gospodarske rasti za Slovenijo. V začetku junija je napovedano rast za Slovenijo še zvišala. Letos se bo bruto družbeni proizvod okrepil za 2,1 odstotka (v prejšnji napovedi je bila predvidena 1,8-odstotna rast). Slovenska gospodarska rast se bo letos nadaljevala zaradi močnega izvoza in javnih investicij v infrastrukturne projekte. Za leto 2016 rasti niso spremenili, tako da ostaja pri 1,9 odstotka.

OECD je junija objavila novo napoved gospodarske rasti za svetovno gospodarstvo. Napoved se je poslabšala. Letos naj bi bila rast 3,1-odstotna (za primerjavo: marca je OECD napovedovala štiriodstotno rast). Za leto 2016 se je napoved rasti znižala za pol odstotne točke, na 3,8 odstotka.

Razlog za znižanje napovedi gospodarske rasti je – v primerjavi z napovedjo – šibkejša svetovna rast v prvem četrtletju. Analitike je najbolj presenetilo krčenje rasti v ZDA. Tudi kitajska rast je bila nižja od napovedane. OECD je zato tudi znižala napoved gospodarske rasti za ZDA za letošnje in prihodnje leto. Ameriško gospodarstvo se bo letos okrepilo za dva odstotka, v letu 2016 pa za 2,8 odstotka.

Napovedana rast v območju evra, ki je naš najpomembnejši izvozni trg, se je za obe leti zvišala. Letos bo rast 1,4-odstotna, leta 2016 pa 2,1-odstotna. To nam daje pozitivne obete za povečanje izvoza v te države pri obstoječih kupcih in tudi pri iskanju novih kupcev.

Velik delež v našem izvozu obsega tudi Indija, za katero OECD napoveduje več kot sedemodstotno rast za obe leti. Stabilna in visoka indijska rast bo prav tako pozitivno vplivala na naš izvoz, čeprav je konkurenca na tem trgu vse hušja. ■

[janka.noc@acroni.si](mailto:janka.noc@acroni.si)

## ➤ V roku servisirati naše kupce

Prodali smo 22.972 ton izdelkov v skupni vrednosti 36,3 milijona evrov. Prodali smo 9.933 ton nerjavnih jekel, kar je 43,2 odstotka celotne količine. Tudi vrednostno je prodaja nerjavnih jekel najpomembnejša; maja je delež znašal 72 odstotkov celotne realizacije.

Približujemo se sezonski komponenti v tretjem četrtletju, ki se bo odrazila predvsem v manjši odpremi našim kupcem. Predvidevamo lahko, da se bo oživljanje nabavnih aktivnosti, tako pri končnih uporabnikih kot tudi v distribucijskih centrih, ponovno okrepilo šele v jesenskih mesecih.

Torej, načrtovana junijska proizvodnja bo dosežena, če se bomo vsi zaposleni – vsak na svojem področju – maksimalno potrudili in v obljubljenem roku servisirali naše kupce.

[petra.zvan@acroni.si](mailto:petra.zvan@acroni.si)

## ➤ Regres

1. julija bo zaposlenim izplačan regres za leto 2015 v enkratnem znesku. Višina regresa je 1085 evrov bruto na zaposlenega. ■

[blaz.jasnic@acroni.si](mailto:blaz.jasnic@acroni.si)

## Rešili grabilec iz škajne jame



Prodor v elektroobložni peči v jeklarni, ki se nam je dogodil v preteklem mesecu

Maja smo izdelali 29.413 ton jekla, od tega 12.534 ton nerjavnih jekel ter jekel grupe 66. Delež proizvodnje nerjavnih slabov je bil 42,6 odstotka. Za planskimi obveznostmi smo zaostali za 3612 ton, na nerjavnem področju pa za 432 ton. Glavna problematika, ki je vplivala na velik zaostanek za načrtom, je bila naslednja:

- delo z žerjavom 160/63 ton s samo enim motorjem (veliki dvig) – žerjav še enkrat bolj počasen kot običajno,
- trije izredni dogodki na Kontilivu (počen monoblok, porezan zunanji izlizek, potrganje valjčnic v segmentu št. 9 – testne šarže vrste jekla D2),
- izredni dogodki na VOD-u zaradi nedelovanja argona,
- dva izredna dogodka na EOP-ju (prodor desno od praga peči ter zalitje prebodne lopute in voza za jeklo zaradi za-kuhanja jekla),

- povečan delež vzdrževalnih nepredvidenih zastojev (skupno kar 45 ur ali 15 ur več, kot je bilo predvideno),
- povečan delež torkretiranja peči zaradi manjše vzdržnosti obzidave (huda eksplozija, voda v peči).

6. junija se je pripetil dogodek, kakršnega v 28-letni zgodovini Jeklarne na Koroški Beli še ni bilo. Med čiščenjem škajne jame v Adjustaži se je odrgala varovalka, s katero je grabilec fiksiran na kavelj posluževalnega žerjava. Tako je grabilec, s katerim čistimo škajo, ostal v škajni jami približno osem metrov pod gladino vode. Precej širok krog ljudi je razmišljal o mogočih rešitvah, kako bi grabilec izvlekli iz jame. Pogovarjali smo se že tudi, da bi aktivirali potapljača, ki bi grabilec navezal na kavelj, da bi ga nato potegnili iz jame. Vendar je to z velikimi napori uspelo posadki Adjustaže pod vodstvom Danijela Malkoča, industrijskega inženirja, ki po-kriva to področje. Za to dejanje jim izrekam pohvalo ter se jim najlepše zahvaljujem. ■

leon.vidic@acroni.si

- Izpleni TVT so boljši od načrtovanih, za DPL pa so slabši na grupah 61, 11 in 12, kjer smo ukrepe za izboljšanje že pripravili.
- Izvedli smo šolanje kontrolorjev.
- Zaključili smo dela v učilnici v divšem »centru«.

Junija načrtujemo:

- izpolniti načrt proizvodnje, ki znaša 29.589 ton valjane pločevine,
- zamenjavo dovoznih valjčnic v ogrodju Bluming.

Veliko dela nas čaka v prihodnjih mesecih, saj je kar nekaj področij, na katerih bi bili lahko še boljši, zato se moramo vsi maksimalno angažirati, da načrtovane rezultate tudi izpeljemo. ■

ernest.medja@acroni.si

## Nepredvideni zastoji zaznamovali maj

Dogajanje v Vroči valjarni je bilo maja kar pestro, predvsem glede nepredvidenih zastojev, ki smo jih ta mesec nabrali največ letos. Zamenjava vročega navijalca in oprijemnih valjčnic hladnega navijalca ter ukrepanje na šteklu, ko smo morali dvigniti peč, da smo lahko porezali trak, so samo trije večji zastoji, ki so nam krojili mesec. Kljub vsem težavam pa smo naredili 28.519 ton plošč oziroma toplovaljanih travok (TVT).

Značilnosti preteklega meseca:

- Na potisni peči smo ogreli 17.919 ton slabov za debelo pločevino (DPL) in 12.132 ton slabov za TVT.
- Specifična poraba zemeljskega plina je bila manjša za 0,19 m<sup>3</sup>/tono kot aprila.

## Ni nam bilo prizaneseno

Maja v obratu Predelave debele pločevine načrtovane proizvodnje nismo dosegli v želeni količini. Razlogov je več, eden od teh je tudi večja količina okvar na agregatih, saj se temperature približujejo poletnim. Tako sta se maja zgodila dva večja izredna dogodka. V lužnici v kadi št. 3 smo ugotovili puščanje kisline, zato smo takoj pristopili k sanaciji, s tem pa smo preprečili onesnaževanje okolja. Sanacija kadi je potekala devet dni.

Drugi dogodek pa bil poškodovanje operaterske kabine na peči Wellman, ko je operater žerjava z zgornjim delom le-tega trčil v zgornji rob kabine. Proizvodnja kljub močno poškodovani kabini poteka naprej, sanacija le-te pa je predvidena v najkrajšem možnem času.

Maja pa smo obravnavali tudi poškodbo pri delu, ko je delavcu na peskarsko-lakirni liniji pri prenosu plošč veriga priprla levo roko. ■

gaber.kristan@acroni.si

## Prijavljeni koristni predlogi

Maja je bilo evidentiranih 23 izboljšav: enajst iz Obrata vzdrževanja, sedem izboljšav iz Jeklarne, tri iz KRT-a in po ena iz Kadrovske službe in Predelave debele pločevine. ■

## VRSTICE ZA OKOLJE

### Svetovni dan okolja

Letošnja Acronijeva čistilna akcija, ta je potekala 2. junija, je skoraj sovpadla s svetovnim dnevom, ki je posvečen okolju in ga zaznamujemo 5. junija. Letošnje geslo dneva okolja je povezano z življenjskimi navadami ljudi, s katerimi odločilno vplivajo na okolje: SEDEM MILIJARD SANJ. EN PLANET. TROŠI Z GLAVO.

V Sloveniji je bilo v zadnjem času narejenega kar precej napredka, npr. pri ločevanju odpadkov in reciklaži. Še vedno pa se kljub stalni ozaveščenosti in dostopnosti oddaje odpadkov pojavljajo nova divja odlagališča.

Precej večje prizadevanje pa bo potrebno pri ukrepih za preprečevanja nastajanja odpadkov. Z večanjem prebivalstva in s tem potrošništva posledično ustvarimo veliko več odpadnega materiala, ki se je začel kopičiti na odlagališčih. ■

sabina.skrjanc@acroni.si

### Očiščena okolica obratov Acronija

V začetku junija smo izpeljali že tradicionalno spomladansko čistilno akcijo okolice Acronija. Kot že dve leti do sedaj je bil odziv tudi letos zelo velik, saj se nas je zbralo okoli sto dvajset parov pridnih rok. Podali smo se okoli obratov in pospravili vse, kar je bilo treba. Letos smo opazili, da je bila okolica obratov že zelo počiščena, za kar gre zahvala uredjavalcem okolice. Kljub temu pa se je še vedno nekaj dela našlo tudi za nas. Ob zaključku je sledila pogostitev z golažem za vse pridne prostovoljce. Hvala vsem, ki ste pokazali dobro voljo in se nam pridružili. ■

erika.vidic@acroni.si



Sodelavci nabave so smelo zagrabili za delo in se lotili čiščenja okolice Acronija.



Rezultati so odlični, nesnaga je končala v kontejnerskih zabojnikih.

## Kaj storiti, ko se razlije nevarna snov



V začetku junija smo za naše zaposlene, ki rokujejo z nevarnimi snovmi, organizirali usposabljanje s poudarkom na pravilnem rokovanju, nudenju prve pomoči ter pravilni sanaciji morebitnega razlita nevarnih snovi. Usposabljanje je bilo izvedeno v več sklopih, udeležilo se ga je 59 zaposlenih, za manjkajoče pa bomo določili dodatni termin, o katerem jih bomo pravočasno obvestili.

Odzivi udeležencev usposabljanja so bili zelo pozitivni in so potrdili, da smo njegov namen izpolnili (to pomeni, da delavec oziroma uporabnik nevarne snovi, s katero pride v stik, zna pravilno odreagirati, ukrepati in poskrbeti za svojo varnost in zdravje kot tudi zdravje in varnost svojih sodelavcev).

Na koncu naj se zahvalim za pomoč pri izvedbi usposabljanja, in sicer Marku Primožiču iz podjetja Sfera ter našim zaposlenim pri izvedbi praktičnih vaj, Živku Sučurju iz obrata Predelava debele pločevine ter Renati Repe, Jerneji Stres in Tomažu Podgoršku iz Glavnega kemijskega laboratorija. ■

jure.vindis@acroni.si

## ISKRICA

### Pripomoček za vpenjanje čelnih nožev



Po brušenju čelnih nožev je treba na zgornjih nožih popraviti navojne izvrtine. Ker sem opazil, da so nekateri do sedaj nože vpenjali v primež brez zavarovanja površine nožev pri vpenjanju, sem se domislil izdelave pripomočka za vpenjanje zgornjih čelnih nožev, da ne bi poškodovali površine nožev.

Naredil sem načrt za izdelavo pripomočka za vpenjanje zgornjih čelnih nožev iz mehkega materiala – oilona. Pripomoček je izdelan tako, da ga natakemo na čeljusti primeža in med njih vpne močno čelni nož, saj se pri popravilu navojev nož zavrti, če ni vpet. Z uporabo teh pripomočkov zagotovimo pravilno rokovanje z nožem in odpravimo morebitne poškodbe površine med popravilom navojnih lukenj. ■

sandi.jeglic@acroni.si

## ➤ V pravo smer – dinamo jekla

V preteklosti smo se pri napravi za kontinuirno ulivanje srečevali s problemom slabe tekočnosti jekel za elektro program, ki ga povzroča lepljenje nečistoč iz jeklene taline na stene monobloka ali stene potopnega izlivka. Na napravi VOD smo uvedli nov parameter, ki določuje količino porabljenega apna glede na količino oksidirane aluminija. Pri nižje legiranih dinamo jeklih smo v preteklosti po nepotrebnem dosegali previsoke bazičnosti, zato smo porabo žlindrotvornih dodatkov znižali, pri višje legiranih jeklih pa je bilo stanje ravno obratno. Danes dosegamo pri vseh vrstah dinamo jekel konstantno bazičnost. Čistoča taline se je izboljšala, zbrani rezultati pa kažejo, da smo stanje glede slabe tekočnosti iz lanskega leta izboljšali za 290 odstotkov, pri prekinivni sekvenci pa za kar 410 odstotkov. V letu 2015 smo tako v eni sekvenci brez težav ulili 11 zaporedno izdelanih šarž različnih kvalitet. ■

gaj.slivnik@rcjesenice.si

## ➤ Uspešno usposabljanje v mehanskem laboratoriju

Stalno usposabljanje sodelavcev ni samo stroga zahteva standarda SIS EN ISO 17025, katere izpolnjevanje preverjajo presojevalci pri akreditacijski kontroli. Usposabljanje je tudi doprinos h kredibilnosti in motivaciji za napredek zaposlenega v vsakem laboratoriju.

Ob odpremi jekla mora Acroni izdati Potrdilo o kakovosti oziroma t. i. A-test. Brez tako pomembnega dokumenta ni odpreme, zato je v mehanskem laboratoriju treba zagotoviti kontinuirno preskusov, saj je zelo pomembno, da jih opravimo čim prej. Ob nastopu letnih dopustov in pri morebitnih bolniških odsotnostih se pojavlja stalna problematika – pomanjkanje kadra. V mehanskem laboratoriju smo zato v začetku februarja okrepili posadko in začeli usposabljati Matjaža Kodra. Po preteku štirimesečnega uvajalnega roka je v petek, 5. junija, pred komisijo opravil izpit po programu usposabljanja za samostojno, pravilno, varno in zdravo delo. Opravil je tudi praktični preizkus usposobljenosti za delo na napravah, kjer izvajamo natezni preskus pri povišani in sobni temperaturi, ter preskus žilavosti po Charpyju. Novega izziva se je lotil z vso zavzetostjo in pozitivnim pristopom, kar se je seveda poznalo tudi pri izpitu, saj ga je odlično opravil.

V mehanskem laboratoriju smo tako dobili novo delovno moč in upamo, da se bo prezaporejeni delavec v našem okolju dobro počutil in upravičil naše zaupanje. Za opravljen izpit mu sodelavci čestitamo! ■

joze.benedicic@acroni.si



Z leve proti desni: dr. Gorazd Kosec, menedžer za kakovost, Matjaž Koder, kandidat za delovno mesto vodilnega preizkuševalca, Janko Legat, strokovni delavec VZD, in Mojca Smolej, vodja mehanskega laboratorija

## ➤ Kadrovska gibanja

- V Acroniju je bilo 31. maja 2015 zaposlenih 1124 sodelavcev.
- Podjetje so v mesecu maju zapustili štirje delavci.

Sodelavec Marjan Erman je umrl. Svojcem izrekamo iskreno sožalje. ■

nejra.benic@acroni.si

## Zahvala

Ob izgubi dragega očeta se iskreno zahvaljujem vsem sodelavcem obrata Predelava debele pločevine za izrečena sožalja in darovano pomoč. ■

Sead Denić



## ➤ Veselimo se novorojenčkov acronijevcev

Maja sta privekali na svet:

- hči Larisa, očetu Ajdinu Mešiču iz Hladne predelave;
- hči Zoja, očetu Matjažu Pernušu iz Vzdrževanja. ■

Iskreno čestitamo.

nejra.benic@acroni.si



## V slovo Marjanu Ermanu

Maja nas je v starosti 60 let prekmalu zapustil naš dolgoletni sodelavec in prijatelj Marjan. 1977. leta je dokončal višjo strojno šolo na ljubljanski fakulteti in se še istega leta zaposlil v bivši Železarni Jesenice. Delovno pot je začel kot pripravnik z višjo šolo v takratnem sektorju Vzdrževanje. Z zavzetim delom in sposobnostjo je zatem napredoval do strokovnega sodelavca v sektorju TIDN, kjer je bil odgovoren za izdelavo dokumentacije in vodenje projektov. Njegova delovna pot se je končala na delovnem mestu vodja arhiva tehnične dokumentacije v sektorju Tehnične storitve – obrat Vzdrževanje.

V zadnjih letih so ga začele pestiti zdravstvene težave, ki so bile na koncu tudi vzrok, da nas je Marjan zapustil še pred upokojitvijo.

Marjana se bomo spominjali kot strokovnjaka, ki je na marsikateri napravi v našem podjetju pustil svojo sled, in kot prijatelja, ki je bil vedno pripravljen pomagati s svojimi nasveti. ■

Marjan Bizalj, asistent direktorja Vzdrževanja

## ➤ Bolniška odsotnost in poškodbe pri delu

Obdobje	Število delavcev BOLEZEN do 30 dni	Število delavcev BOLEZEN nad 30 dni	Bolniška odsotnost v urah	% bolniške odsotnosti	Poškodbe pri delu
April 2015	121	39	9.312	6,90	3
Maj 2015	99	34	12.727	6,78	8

## ➤ Bolniška odsotnost po obratih

Jeklarna	2.744	8,28	2
Vročna valjarna	960	7,21	
Hladna predelava	1.760	6,88	
Vzdrževanje	2.843	8,22	2
Predelava DP	1.739	5,53	1
Nadzorni center	144	3,57	
Službe skupaj	2.537	5,64	3

robert.starc@acroni.si

## ➤ Naši inovatorji posegli po najvišjih priznanjih

Najbolj inovativnim med inovativnimi je Gospodarska zbornica Gorenjske v Preddvoru podelila priznanja za razvojno-inovacijske projekte, nastale v letu 2014.

Tudi letos so naši inovatorji posegli po najvišjih priznanjih, in sicer smo prejeli zlato priznanje, bronasto priznanje in diplomu za prijavljene razvojno-inovacijske projekte. Projekt Razvoj visokoogljivega jekla X120Mn12 po postopku kontinuirnega litja, njegovi avtorji so dr. Matevž Fazarinc, dr. Boštjan Bradašnja, mag. Anton Košir, mag. Boštjan Pirnar, dr. Jure Bernetič, mag. Viktorija Marušič, Matjaž

Marčetič in mag. Milan Klinar, je bil med štirimi najboljšimi inovacijami na Gorenjskem nominiran tudi za državno tekmovanje. Projekt Razvoj obvladovanja napak na nerjavni debeli pločevini, njegovi avtorji so Sonja Gnamuš, mag. Milan Klinar in dr. Anton Jaklič, je prejel bronasto priznanje, projekt Celovit razvoj hlajenja merilnikov debeline na napravi za valjanje tanke pločevine avtorja Andraža Paplerja pa diplomu GZS Gorenjske. Vsem avtorjem za uspeh čestitamo. ■

natasa.karo@acroni.si



Nagrajenci iz Razvojnega centra Jesenice in Acronija: mag. Viktorija Marušič, Andraž Papler, Sonja Gnamuš, dr. Anton Jaklič, dr. Matevž Fazarinc, dr. Boštjan Bradašnja, Matjaž Marčetič in mag. Anton Košir

## Doživetij poln izlet najboljših inovatorjev



Pot nas je vodila tudi v prelepi stari mestni center Slovenj Gradca.

Sredi junija, na sončno soboto, smo z najboljšimi inovatorji za leto 2014 odpotovali na nagradni inovacijski izlet Splavarjenje s koroškimi splavarji.

Vodstvu Acronija se zahvaljujemo, da je izlet omogočilo. Povabljeni je bilo 65 najboljših Acronijevih inovatorjev in inovatork. Vabilu se je na koncu odzvalo 12 sodelavcev. Kljub nekoliko manjši zasedbi smo preživeli zanimiv in doživet flosarski dan. Pridružili smo se skupini izletnikov turistične agencije Alpetour z vodičem Klavdijem in Koroško ter reko Dravo prečesali po dolgem in počez.

Udeleženci nagradnega inovacijskega izleta smo bili: Andraž Papler, Martin Jeram, Peter Markelj, Dušan Kogoj, Marija Trivič, Roman Robič, Janez Robič, Rasim Rakovič, Igor Smolej, Miran Bricelj, Evel Gluhič in Stane Jakelj.

Naša edina ženska predstavica Marija Trivič pa je postala tudi prava flosarka – splavarka s krstnim listom, saj je uspešno opravila flosarski krst.

Polni lepih vtisov in zadovoljni zaradi sproščenega druženja, tudi na temo, kako z inovacijsko kulturo prispevati k še uspešnejšemu Acroniju, smo se v večernih urah vrnili domov.

Želimo si, da bi tovrstna srečanja postala tradicionalna in tako krepila pripadnost zaposlenih. Ustvarjanje pozitivne energije v odnosih ter inovacijske kulture med zaposlenimi je temelj uspeha vsakega podjetja. Hvala, ker sem lahko sodeloval z vami. ■

stanislav.jakelj@acroni.si

## V finalu za priznanje TARAS



Finalisti priznanja TARAS za leto 2015

Uspešno se nam je uvrstiti med štiri finaliste za priznanje TARAS, ki se podeljuje v okviru Industrijskega foruma IRT. Ta je potekal v začetku junija v Portorožu. TARAS je priznanje za najuspešnejše sodelovanje gospodarstva in znanstvenoraziskovalnega okolja na področju inoviranja, razvoja in tehnologij.

Razvojniki Acronija, Razvojnega centra Jesenice in Plasmaita smo se s projektom Razvoj prototipne naprave in procesa plazemske obdelave nerjavnih plošč debele pločevine uvrstili med štiri finaliste tekmovanja in se tudi predstavili.

Prototipna naprava za plazemsko obdelavo plošč omogoča popolno konceptualno in tehnološko spremembo proizvodnega procesa nerjavnih jeklenih plošč. V eni napravi so združeni vsi procesi, ki jih potrebujemo za pridobitev končnih lastnosti nerjavne debele pločevine. Namesto plinskih peči uporabljamo za segrevanje tišno razelektrivno (nizkotlačna vodikova plazma), ki istočasno opravlja tudi nalogo dosedanjega peskanja ter mokrega kemijskega čiščenja debele pločevine. Po končani plazemski obdelavi se plošče namesto v vodi gasijo v plinskem mediju. V celotnem procesu se porabljajo električna energija, vodik, argon

in dušik. Z vodikom reduciramo kovinske okside, z argonom odstranimo bolj trdovratne večvalentne okside, z dušikom pa ploščo po plazemski obdelavi hladimo. Prednosti nove tehnologije so torej krajša tehnološka pot, tehnologija brez porabe zelo agresivnih in strupenih kemikalij in manjša poraba energentov, poleg tega pa ni porabe vode in ne prihaja do tvorbe industrijskih odpadkov.

Iskrene čestitke razvijalcem projekta; to so: Boštjan Podlipec, dr. Jure Bernetič, Blaž Jasnič, dr. Anton Jaklič, Slavko Kanalec, Primož Eiselt, Stanislav Jakelj in Robert Robič. ■

boštjan.podlipec@acroni.si, stanislav.jakelj@acroni.si

## Vsak nov začetek je edinstven in zahteven



Na novorazviti napravi s tehnologijo peskanja uspešno očiščen prvi kolobar feritnega ognjeobstojnega nerjavnega jekla za katalizatorski program MKM

V Hladni predelavi smo uspešno začeli poskusno delovanje in testiranje lastne, razvojno edinstvene linije za čiščenje trakov kolobarjev, in sicer izključno s tehnologijo peskanja, ki je specifično načrtovana in razvita prav za našo tehnološko verigo. Pri vsakem novem začetku so prisotne porodne bolečine, tako tudi pri tem projektu. Naj poudarimo, da gre v našem primeru za povsem lasten razvoj z znanjem in izkušnjami, ki smo si jih pridobili sami.

Projekt brez kislinkega čiščenja kolobarjev uspešno napreduje, seveda pa vsaka nova stvar, v našem primeru svetovna novost, potrebuje čas, predanost in brezpogojno sodelovanje ter dogovarjanje.

Hvala vsem, ki pri projektu sodelujete, skupaj nam bo uspelo. ■

janez.katnik@acroni.si

## Moderna konvertorska jeklarna



Pred kratkim sem v Rusiji obiskal mesto Tula oziroma podjetje Tula Stalij, kjer naši lastniki gradijo sodobno konvertorsko jeklarno z zmogljivostjo približno 1,5 milijona ton/letno tekočega jekla, vakuumsko napravo in ponovno pečjo ter napravo za kontinuirno odlivanje gredic. Le-te bodo v dveh valjarnah prevajane v betonsko železo

in različne formate konstrukcijskih jekel. Jeklarna bo za proizvodnjo jekla uporabljala surovo tekoče železo (grodelj) iz visokih peči družbe Tulačermet. Pogodbo o dobavi opreme so pred dobrim letom podpisali s skupino SMS, prvo talino pa naj bi odšli v oktobru prihodnje leto (2016). S fotografije je razvidno, da so dela na konstrukciji hal v polnem teku in v skladu s terminskim načrtom. Želimo uspešno nadaljevanje in pravočasno dokončanje del. ■

vasilij.presern@sij.si

## Toliko idej kot peska na rečnem bregu

Ob reki sta vedno dva bregova – na enem se »samo dela«, na drugem pa se »dela in razmišlja o inovativnosti hkrati«.

Obstaja ogromna razlika med rezultati dela delavca, ki »samo dela«, in rezultati delavca, ki »dela in tuhta o izboljšavah obenem«. Vendar, kako čim več delavcev spraviti na breg, kjer se dela in razmišlja o izboljšavah hkrati?

Odgovor je na dlani – preko sistema inovativne dejavnosti.

Vprašati pa se moramo, kaj je tisto, kar je ključno, da sistem »teče sam od sebe«? Kaj je še potrebno poleg jasnega sistema

prijav in nagrajevanja vseh izboljšav ter inovacij? Med delavci, delovnimi skupinami in vodji delovnih skupin je treba prebuditi TEKMOVALNI DUH. Jasno povedati, kdo oziroma katera delovna skupina (DS) je najboljša, koliko smo zaradi nje privarčevali in seveda koliko denarja smo razdelili med člane. Ni vrag, da bi tudi drugi vodje DS ne hoteli biti »najboljši« in imeti najvišjih nagrad.

Če nam bo od znanju, ki ga že imamo, uspešno med delavci zaneti še pravi tekmovalni duh, bomo dosegli, da bo na bregu, kjer se dela in tuhta o izboljšavah hkrati, kmalu vse več delavcev. ■

branko.polanc@acroni.si

## Kontrola vstopa v podjetje in izstopa iz podjetja

Pogosto sta nepotrebna slaba volja in spor z varnostniki glede pregleda ob vstopu v podjetje in izstopu iz njega. Naloga varnostne službe je izvajati ustrezno kontrolo, s katero preprečuje vstop osebam v podjetje, ki preprosto povedano v podjetju nimajo kaj iskati, kakor tudi preprečevati vnos alkohola, prepovedanih in nevarnih snovi ter predmetov in odtujevanje lastnine podjetja ter zaposlenih. Kontrola vstopa v podjetje in izstopa iz njega obsega tudi pregled osebne prtljage, vozila in osebe, seveda ob soglasju osebe, kot to predvideva zakon s področja zasebnega varovanja, pravila pa imamo prenesena tudi v hišni red podjetja. Seveda ima posameznik pravico odkloniti pregled, kar pa v primeru vstopa na območje pomeni, da mu varnostnik ne dovoli vstopa, v primeru izstopa pa varnostnik v skladu z zakonom o tem obvesti policijo.

Od varnostne službe zahtevamo, da zagotovi, da se opravljajo kontrola in pregledi, to izvaja in bo tudi v prihodnje. Prav tako pa od varnostnikov zahtevamo, da so postopki strokovni in zakoniti ter da so pri izvajanju le-teh vljudni in korektni. Nestrokovnih, nekorektnih, nesramnih in drugače neprimernih postopkov ne toleriramo in bomo v takih primerih ukrepali, po drugi strani pa ne bomo tolerirali nesramnega, žaljivega ali drugače neprimernega vedenja do varnostnikov, skratka zagovarjamo in pričakujemo korektno odnose in spoštovanje dostojanstva. ■

peter.dular@acroni.si

## Acroni v Milanu



Acroni se je z novo podobo predstavil še na sejmu Made in Steel v Milanu. Prijeten in eleganten razstavi prostor je bil dobro obiskan, novi katalogi in vzorci naših plošč so poželi kar precej zanimanja. Kljub znanemu trgu, kjer smo že močno prisotni, smo se srečali s kar nekaj novimi priložnostmi. ■

monika.stojs@acroni.si

DAN  
METALURGA

Ste se že prijavi  
na 2. Dan metalurga?