

ACRONI 24

številka 8 | 22. avgust 2013 | acroni24@acroni.si

Ne sodimo med povprečne, pripada nam mesto najboljših

Po majski okvari škarij v Predelavi debele pločevine in junijskih poplavah je julijski požar na 80-tonskem žerjavu, zaradi katerega smo morali za dobre tri dni ustaviti proizvodnjo Jeklarnе, že tretji izredni dogodek, ki je znatno negativno vplival na uresničitev načrta proizvodnje in prodaje. Lahko bi rekli, da nimamo sreče, pa vendar ležijo problemi veliko globlje. Zaradi negativnega poslovanja v juliju smo porabili ves rezultat, pridelan v prvi polovici leta, in pred nami so finalni meseci leta, v katerih moramo pozitivno poslovati in nadoknaditi izgubljeno v poletnih mesecih.

Nedoseganje ciljev v Predelavi debele pločevine se je nadaljevalo tudi julija. Zato je od 1. avgusta vodja proizvodnje v tem obratu Blaž Jasnič, ki je brez dvoma glede na doseganje rezultate vodja, ki bo v proizvodnjo Predelave debele pločevine vnesel red in disciplino. Še vedno pa iščemo tehničnega direktorja, ki bo sposoben kakovostno koordinirati delo vseh obratov in vzdrževanja.

Julija nas je zaposlenih zopet več kot 1200, in to je rezultat dodatnih zaposlovanj, ki so posledica povečane bolniške odsotnosti in tudi slabo načrtovane dopustniške odsotnosti. Ker smo se področja gospodarjenja z delovnim časom lotili načrtno, tudi z uvedbo organizatorjev dela, je del odgovornosti za slabe rezultate na tem področju treba pripisati tudi slednjim.

Veliko kritik slišimo na račun premajhnega števila vzdrževalcev, in sicer kot posledice zadnje reorganizacije. Prepričan sem, da imamo na tem področju še veliko organizacijskih rezerv, s katerimi lahko dvignemo storitev vzdrževanja še na višjo raven. Zavedati se je treba, da vzdrževanje »prodaja« svoje storitve proizvodnji, plača pa je mogoče zaslužiti le na podlagi hitro in dobro opravljene storitve. Vsekakor so minili časi »dežurnih« vzdrževalcev, ki so v pripravljenosti čakali na okvaro. Sedaj moramo z manj ljudmi opraviti več dela.

Slaba splošna situacija v državi in tudi v Evropi ne sme biti vzrok za našo slabo razpoloženje in pomanjkanje motivacije. Ravno sedaj je čas, v katerem se lahko dobri pokažejo, da so najboljši. V Acroniju pa vsekakor ne sodimo med povprečne, pač pa nam pripada mesto najboljših. To pa se ne bo zgodilo samo od sebe, pač pa se bomo morali za to zelo potruditi. Včasih nam zmanjka samo kanček doslednosti, včasih pa prehitro odnehamo. Nedvomno pa imamo pravo smer in z malo sreče ter z jekleno voljo nam mora uspjeti. ■

slavko.kanalec@acroni.si

Cene se povečujejo z zamikom

Poletni meseci so že tradicionalno obdobje, ko se proizvodnja in potrošnja jekla v Evropi zmanjšata. Letos je sezonska komponenta še bolj izražena. Razmere na trgu jekla so težke, saj je veliko kupcev zaradi dopustov zaprtih dlje kot običajno. Tržna situacija je še vedno precej negotova, kar je posledica splošnih gospodarskih razmer v svetu in doma.

Ponudba jekla je večja od povpraševanja. Ponudbo krojijo azijski proizvajalci, predvsem Kitajska, ki je največja svetovna proizvajalka jekla. Kumulativna proizvodnja v prvem polletju je znašala 790 milijonov ton, kar je dva odstotka več kot v enakem obdobju leta 2012. Kitajska proizvodnja se je na letni ravni povečala za 7,4 odstotka, na 390 milijonov ton. Povečanje proizvodnje v Aziji je bilo 5,5-odstotno. V tako imenovanih razvitih državah se je proizvodnja jekla zmanjšala. V EU za pet odstotkov, v državah nekdanje Sovjetske zveze za tri odstotke, v ZDA pa za šest odstotkov.

Pritisk na zniževanje cen surovin popušča in trend cen jeklenega odpadka se je obrnil navzgor. Cene končnih izdelkov iz jekla se povečujejo z zamikom in v manjšem odstotku kot cene surovin. Še vedno pa je na trgu veliko materiala, ki se prodaja po nerazumno nizkih cenah. Pri obeh nosilnih programih Acronija – nerjavni in specialni pločevini je tovrstnih ponudb manj kot na tako imenovanih trgovskih kvalitetah, zato je pomembno, da ne prihaja do zamud pri dobavi materiala kupcem. ■

janka.noc@acroni.si

V znamenju požara v Jeklarni

Prvi mesec v drugi polovici leta 2013 se ni izšel, kot smo predvideli. Načrtovali smo prodajo 31.655 ton končnih proizvodov za 35,3 milijona evrov in negativen rezultat 0,4 milijona evrov. Za trenutno stanje na trgu je bil ta rezultat, čeprav negativen, še nekako sprejemljiv.

Žal se je v drugi polovici meseca, natančneje 21. julija zgodil požar v Jeklarni, ki je povzročil zastoj v skupnem trajanju 79,21 ure oziroma več kot tri dneve.

Posledica tega zastoja je bilo nedoseganje ciljev, in sicer smo mesec sklenili s prodajo 23.477 ton proizvodov v skupni vrednosti 29,6 milijona evrov. Primerna temu neuresničenemu načrtu je bila tudi dosežena izguba 1,3 milijona evrov, kar je najslabši rezultat letos.

Ker je bila neuresničitev načrta v glavnem posledica požara v Jeklarni, smo na zavarovalnico naslovili zahtevek za povrnitev škode iz naslova izpada proizvodnje in prodaje.

Kljub zgoraj opisanemu dogodku leto še ni izgubljeno in v prihodnjih petih mesecih lahko še marsikaj nadoknadimo. Je pa res, da to lahko storimo (seveda ob predpostavki, da bo trg deloval normalno) samo ob doslednem izpolnjevanju zastavljenih načrtov, tako v količinskem kot strukturnem smislu. Z drugimi besedami, narediti moramo tisto, za kar imamo naročila, in to moramo narediti dobro in pravočasno. ■

matija.kranjc@acroni.si



➤ Poškodovanih pet motorjev in celotna električna napeljava na žerjavu



Julija smo v Jeklarni ogromno zaostali za proizvodnim načrtom. Vzrokov za to je bilo več. Največ smo izgubili zaradi izrednega dogodka, ki se je zgodil 21. julija v večernih urah. Ob stresanju druge košare šarže št. 285363 je zaradi izredno močnega plamena prišlo do hujšega požara na žerjavu 80/32 t. Poškodovanih je bilo pet od šestih motorjev ter ogromno električnih napeljav na žerjavu. Sanacija je bila dolgotrajna, saj nismo obratovali 79 ur. Precej so na slabši julijski rezultat vplivali tudi povečani nepredvideni vzdrževalni zastoji, saj jih je bilo kar za 33 ur. Glavna problematika pri vzdrževanju je bila povezana s cevmi hladilne vode oboka in delovanjem žerjava 80/32 t.

Smo pa v preteklem mesecu precej uspešno rešili težavo, ki nas je »žulila« že kar nekaj let. To so visoke temperature na pedestu kontiliva v poletnih mesecih, ki občasno presegejajo 50 °C. Vsa leta smo si prizadevali za ohlajanje celotne hale, pa rezultati niso bili zadovoljivi. Letos smo se osredotočili na dve točki (prostor ob ulivališču ter lokacija ulivanja in priprave kokile). Postavili smo ločena sistema hlajenja, ki ne dajeta občutka prepaha in vsaj nekoliko znižata visoko temperaturo na delovišču.

Seveda bomo tudi v prihodnje poskušali delovne razmere še izboljšati.

Je bil pa letošnji julij izredno vroč mesec, kar se je še posebno odražalo v zelo zahtevnih klimatskih razmerah v vseh oddelkih Jeklarnе. Zaradi visokih temperatur je odpovedovala tehnika, sodelavci pa so jih kljub minimalnim posadkam uspešno prenesli, za kar jim izrekam pohvalo. ■

leon.vidic@acroni.si

➤ Vroča valjarina v vročem juliju



Julija smo v Vroči valjarni proizvedli 29.250 ton izdelkov. Boljši rezultat nam je preprečilo 200 ur zastojev, od tega 65 ur zaradi pomanjkanja vložka, kar je posledica težav (okvare) v Jeklarni.

Kar se tehnološke problematike tiče, smo pri valjanju toplo valjanih trakov imeli največje težave z nastavitvijo in pogonom prijemnih valjčnic na hladnem navijalcu. Posledično je bil povečan izmet trakov zaradi skokov debeline, neprimerno ohlajenih trakov in razrezanih predtrakov. Težave smo imeli tudi z vrsto jekla MKM6 zaradi razpok na slabih in nato na valjancih.

Na programu debele pločevine se srečujemo z odstopanjem ravnosti plošč debeline 8 mm in 10 mm.

Zaradi koriščenja letnih dopustov in bolniških odsotnosti vlagajo zaposleni veliko truda v nadomeščanje sodelavcev in s tem za nemoten proizvodni proces.

Avgusta načrtujemo izvaljati 34.180 ton končnih izdelkov. Zavedamo se, da je načrt zahteven, zato pričakujemo od sodelavcev Vroče valjarne veliko angažiranosti in skupnega sodelovanja za doseg zastavljenih ciljev. ■

ernest.medja@acroni.si

➤ Precejšen zaostanek za načrtom

Julija je obrat Predelava debele pločevine proizvedel 12.935 ton debele pločevine. Proizvodni načrt ni bil uresničen, nasprotno – uspešnost je bila le 77-odstotna. Na nerjavnem programu smo (sicer v Lužnici) izlužili zadostno količino pločevine – 8.044 ton, a nam na koncu ni uspelo izpeljati proizvodnega načrta v višini 7.300 ton. Negativni odmik od načrta – 660 ton gre na račun slabše kakovosti pločevine vrste jekla 304 LN, prenizke pretočnosti pri rezuru na plazemskem rezalniku NC 6, povečanja medfazne zaloge bodisi zavoljo valjanja na zalogo oziroma odpadanja plošč zaradi slabe kakovosti ter neprebranih viškov. Zaostanek za načrtom na programu specialnih jekel je bil 215 ton, predvsem zaradi izpada proizvodnje vrste jekla 6 EDRO, ki po valjanju ni bilo ustrezne ravnosti, z žarjenjem, ravnanjem, peskanjem in normalizacijo pa cilja – pridobiti ustrezno ravnost – nismo uresničili. Hkrati se že več mesecev srečujemo s problematiko trdot, ravnosti in razpršenosti orodne pločevine. Vložka na programu navadne konstrukcijske pločevine ni bilo dovolj za večjo proizvodnjo, 3005 ton nižja proizvodnja pa je tudi posledica neravnih plošč po valjanju in neprebranih viškov. Največ zastojev je bilo zaradi pomanjkanja vložka na peči Bellman in pogostih sprememb toplotnih obdelav na liniji Wellman. ■

zvene.klemenc@acroni.si

➤ Priročnik za uporabo črne jeklarske žindre

O projektu Re-Birth (promocija recikliranja industrijskih in gradbenih odpadkov in njihove uporabe v gradbeništvu) smo že poročali. Pred nekaj meseci je bil v Acroniju posnet tudi kratek film o uporabi črne jeklarske žindre, zdaj pa je bil v okviru tega projekta izdan tudi Priročnik za uporabo agregata iz črne jeklarske žindre iz elektro-obločnih peči v asfaltnih obrabnih plasteh.

Dokument je sestavljen iz dveh delov. V prvem delu so podane informacije o žindri in agregatu iz žindre (opis izvora in različnih vrst žindre, lastnosti črne jeklarske žindre, njene predelave v agregat, trenutna situacija na tržišču in pravni status). Drugi del se nanaša na uporabo agregata iz žindre kot kakovostnega nadomestka naravnega agregata v asfaltnih obrabnih plasteh. Celoten priročnik lahko najdete na: <http://www.re-birth.eu/prirocnik-za-uporabo-odpadkov>. ■

erika.vidic@acroni.si

➤ Hladilni produkti za telo

Med največjo poletno vročino smo našim delavcem v testiranje in uporabo ponudili več vrst hladilnih proizvodov, v prvi fazi trak za čelo in trak za vrat.

Izdelki vsebujejo hidro kristale, ki ob stiku s vodo absorbirajo in zadržijo količino vode, enako 300-kratniku mase kristalov. Zaradi izhlapevanja produkti ob stiku s kožo vežejo nase toploto telesa in ga tako hladijo.

Istovrstni produkti preprečujejo potenje, zmanjšujejo sindrom vročinskega udara in blažijo vročinska stanja, pomirjajo in delujejo protistresno.

Dobavitelj nam je kot primer uporabnika teh izdelkov navedel britansko in ameriško vojsko v misijah v Iraku in Afganistanu, kjer se temperature povzpnejo tudi do 54 °C.



Tudi v naših obratih, predvsem v Jeklarni na kontilivu in pri vzdrževanju delovne opreme na višjih nivojih, se pojavljajo podobne temperature. Zato smo delavcem ponudili v testiranje še hladilne jopiče ter izdelke za hlajenje čelade.

V primeru pozitivnega odziva delavcev glede uporabe in učinkov hladilnih produktov bomo poskrbeli za dodatno nabavo, vpis v normativ OVO in s tem lajšanje vročinskih stanj pri delu.

Glavno vodilo za znižanje temperature v delovnih prostorih pa je še vedno izvedba tehničnih ukrepov. Zadnji v tem nizu je bil zabeležen v Jeklarni, in sicer lokalno ohlajevanje delavcev pri ulivanju z namestitvijo klimatske naprave. ■

janko.legat@acroni.si

➤ Prestavitev omarice s krmilnimi ventili za pline

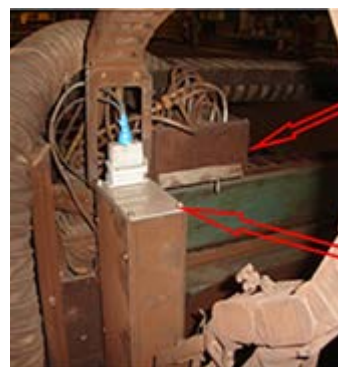
Avtor iskric je Uroš Rozman, soavtorji pa so Marko Pogačnik, Tadej Savorgnani in Mirzet Ejupović.

Na sektorju NC5 v Predelavi debele pločevine je bilo treba ob okvari linearnega nosilca pištole najprej demontirati omarico s krmilnimi ventili za pline in nato odpreti nosilec in odklopiti kontakte na elektronski kartici. Šele potem je bilo nosilec mogoče demontirati. Montaža rezervnega nosilca pa je potekala v obratnem

vrstnem redu. Zaradi zapletenega postopka menjave nosilca je bila pri menjavi obvezna prisotnost delavca finomehanike. V primeru okvare med našo odsotnostjo (popoldan, ponoči, konec tedna) so bili zastoji zaradi vpklica delavca finomehanike daljši in dražji.

Rešitev: Izdelava konzole za prestavitev omarice s krmilnimi ventili za pline in montaža na mesto, kjer ne ovira demontaže nosilca, ter izdelava novega pokrova nosilca, na katerem je konektor za elektro priklop/odklop nosilca. V primeru okvare nosilca menjavo sedaj lahko izvede dežurni vzdrževalec brez vpklica delavca finomehanike, kar občutno skrajša čas in zmanjša stroške zastoja. ■

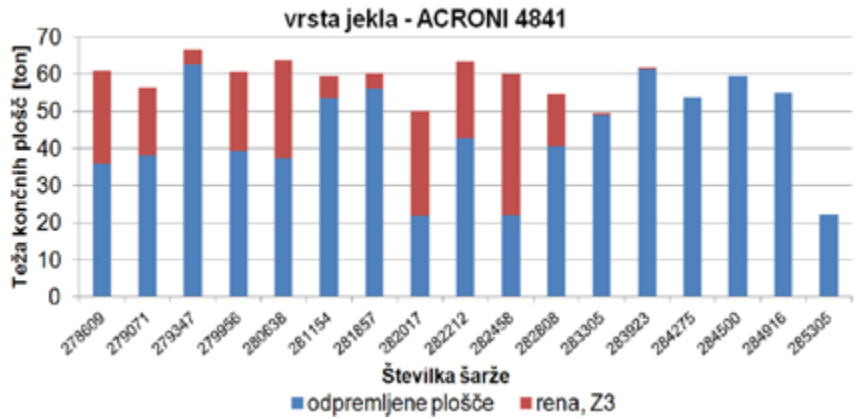
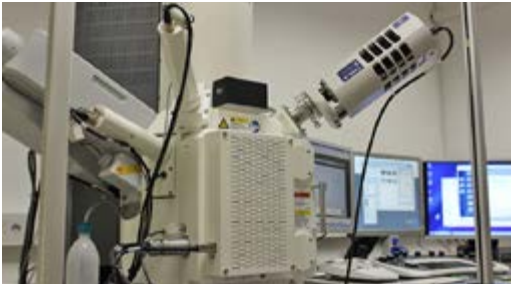
uros.rozman@acroni.si



Nova konzola in prestavljena omarica s krmilnimi ventili za pline

Nov pokrov nosilca s konektorjem

➤ Elektronski mikroskop nepogrešljiv pri zagotavljanju kakovosti



Pri izdelavi plošč iz specialnega ognjevzdržnega nerjavnega jekla vrste Acroni 4841 smo se soočili s konstantnimi težavami glede kakovosti. Na končnih ploščah sta se pojavljali predvsem dve vrsti napak, in sicer dvoplastnost ter M-defekti. Z uporabo novega elektronskega mikroskopa smo uspeli definirati vzrok za pojav tovrstnih napak ter

z ustreznimi ukrepi preprečili njihov nastanek. Pozitivni vpliv sprejetih ukrepov se tako odraža v optimalnih izplenih izdelanih šarž, zmanjšanju internega izmeta, zagotavljanju časovnih rokov naročil ter v prihranku proizvodnega časa. ■

bostjan.bradaskja@acroni.si, bostjan.pinar@acroni.si

➤ Investicijska dejavnost v avgustu 2013

Pri naložbah predvidevamo avgusta zaključek aktivnosti (prejeti računi) v skupni vrednosti 1,571 milijona evrov. Od tega bo 1,103 milijona evrov namenjeno projektu, 0,390 milijona evrov investicijskemu vzdrževanju in 0,076 milijona evrov malim naložbam.

- Avgusta podpisujemo pogodbe za:
- menjavo tirov zalagalnega voza linije Wellman v Predelavi debele pločevine
 - izdelavo podpornega zidu in platoja odpremnega skladišča Javornik
 - izdelavo naprave za odstranjevanje brad na slabih

- v Jeklarni
- nadomestitev 100-tonske železniške tehtnice z novo
 - nov ventilacijski sistem hlajenja brusilnega stroja slabov
 - predelavo valjične mize pred ravnalnikom SF v Predelavi debele pločevine
 - prestavitev plazemskega rezalnika NC5 s podaljšano rezalno mizo v halo D
 - izdelavo PZI-dokumentacije ojačitve žerjavne proge hale D
 - izdelavo nadomestnih 20-tonskih žerjavnih klešč v Vroči predelavi
 - izdelavo nove portalne roke za elektroobložno peč v Jeklarni

- prenovo optičnega omrežja za potrebe videonadzora in informacijskega sistema

Obenem pa smo pridobili uporabna dovoljenja za:

- projekt 405 – linija Wellman, peč 3
- projekt 428 – linija Wellman, peč 4
- projekt 353 – brusilni stroj slabov in odpraševanje

Avgusta v sklopu projekta 431 vlagamo dokumentacijo za tehnični pregled ravnalnega stroja 2500 mm v Predelavi debele pločevine. ■

robert.presern@acroni.si

VRSTICE ZA KAKOVOST

➤ Robne raztrganine in ravnost plošč

Julija se je povečala količina internih reklamacij na 819 ton. Največ internih reklamacij (204 tone) je bilo zaradi robnih raztrganin na vrsti jekla 304LN za indijskega kupca. Gre za jeklo s povečano vsebnostjo dušika, ki ga izdelujemo občasno. Od 12 ulitih šarž so se kar pri šestih šaržah na ploščah pojavile robne raztrganine. Na podlagi videza raztrganin in primerjave kemijskih analiz dobrih in slabih šarž smo zelo hitro ugotovili vzrok raztrganinam in ukrepali. Na šaržah, ki so bile ulite po izvedenih spremembah, se robne raztrganine niso več pojavile.

Večja kakovostna problematika je bila povezana tudi z ravnostjo plošč iz jekla 6EDRO. Plošče so bile valjane v kampanji konec junija brez ravnanja na vročem ravnalniku, tako je pod vprašajem 250 ton teh plošč. Postopek ravnanja v Predelavi debele pločevine je zahteven in časovno zamuden, saj je treba plošče najprej mehko žariti, nato sledi ravnanje in za ravnanjem še normalizacija, ki pa lahko ravnost spet poslabša. Tako smo v preteklem mesecu skušali rešiti plošče, a žal le z okoli 50-odstotno uspešnostjo. Zato je zelo pomembno, da so plošče zvaljane in vroče ravnane že v Vroči valjarni, saj je tako lahko dosežemo ostre zahteve ravnosti. ■

anton.jaklic@acroni.si

KADROVSKA GIBANJA

V Acroniju je bilo 31. julija 2013 1.200 zaposlenih. Podjetja julija ni zapustil nihče od zaposlenih. Naši novi sodelavci so postali: v Jeklarni: Narcis Habibović, Almir Korlat, Mihnet Kusur, Esmir Mulazimović, Peter Por, Tim Vindišar in Grega Stare; v obratu Vzdrževanje: Luka Jakelj; v Predelavi debele pločevine: Darko Čivčič, Aleksander Dragič, Aleksander Lukič, Gorazd Preželj, Luka Rihtaršič, Demir Suljkanović in Luka Šranc. ■

nejra.benic@acroni.si

Bolniška odsotnost in poškodbe pri delu

	Bolezen do 30 dni	Bolezen nad 30 dni	Lažje poškodbe pri delu	Poškodbe na poti
Junij 2013	70	28	6	-
Julij 2013	92	27	11	-

robert.starc@acroni.si

Zahvala

Ob smrti očeta se iskreno zahvaljujem sodelavcem Projektne nabave skladiščnega poslovanja za izrečena sožalja in denarno pomoč.

Senad Čatak



Veselimo se novorojenčkov acronijevcev

Maja sta privekala na svet:

hči Zala in sin Vid, očetu Martinu Ropošu iz Vzdrževanja.

Julija sta privekala na svet:

Kris, očetu Anžetu Benetu iz Vzdrževanja; Lovro, očetu Matevžu Fazarincu iz Razvojnega centra Jesenice.

Čestitamo!

jelka.puksic@acroni.si

➤ Trimesečno podaljšanje projekta prenove poslovnega informacijskega sistema

Prenova poslovnega informacijskega sistema je v polnem teku in počasi prehaja v zaključno fazo. Konec julija smo podpisali prevzem zadržkom tretje t. i. construction faze projekta, kar pomeni, da je izvajalec v veliki meri že postavil nov sistem in nam ga predložil za testiranje. Ta faza se je končala z enoinpolmesečno zamudo, ker je izvajalec imel dosti težav pri razumevanju, načrtovanju in implementaciji določenih rešitev. Gre za področja načrtovanje prodaje in nabave ter kreditov. Hkrati smo se z izvajalcem dogovorili za trimesečno podaljšanje projekta brez kakršnihkoli finančnih obveznosti za eno ali drugo stran. To podaljšanje bo izvajalcu omogočilo kakovostno dokončanje vseh del, nam pa bo dalo dodaten čas za temeljito testiranje sistema in šolanje uporabnikov ter nam hkrati poenostavilo zaključevanje

poslovnega leta 2013. Vseskozi je bilo seveda dosti pritiskov s strani izvajalca po potrjevanju dodatnih del, zato sta bili vodenje in izvajanje projekta vseskozi zelo naporni. Ugotovimo lahko, da smo projekt dobro pripravili, saj se je naša razpisna dokumentacija izkazala kot zelo ustrezna, pa tudi s samo pogodbo smo se zelo uspešno zaščitili pred zgoraj omenjenimi poizkusi.

Prehod novega sistema v uporabo je načrtovan v prvih dneh leta 2014, točen datum bomo določili glede na situacijo v poslovanju, vsekakor pa je cilj, da poslovno leto 2013 končamo v starem sistemu, poslovno leto 2014 pa v celoti pokrijemo z novim sistemom. ■

tomaz.ulcar@acroni.si

Enkrat v letu potrebujemo malo daljši dopust



Vsak posameznik vsaj enkrat v letu potrebuje malo daljšo obdobje, v katerem se odmakne in izklopi od celoletnega tempa dela. Po naporih, povezanih z delom, konstantni stopnji stresa in po vseh sprotnih težavah ter bolj ali manj pomembnih odločitvah vsakdo potrebuje čas, ko si lahko privoščimo popolno sprostitvev in počitek. To je čas, ko lahko odklopimo vsakdanje skrbi, se posvetimo sebi in svojim najbližjim ter se ukvarjamo z aktivnostmi, ki jih imamo radi in s katerimi si »polnimo baterije«.

Za resnično sprostitvev in spočitost potrebujemo minimalno vsaj 15 prostih dni in menjavo okolja. V prvih petih dneh poteka proces odklapanja skrbi in misli, povezanih s službo. Telo se počasi navaja na novo okolje, na morebitne klimatske spremembe. V naslednjih petih dneh se začne regeneracija telesa in pridobivanje novih moči ter »praznjenje možganov«. Šele v zadnji tretjini dopusta se tako telo kot um regenerirata. Takrat se ne spomnimo več na službo, pogosto imamo občutek, da smo resnično spraznili možgane. Zato je petnajstdnevni dopust v enem kosu enkrat na leto pomembna preventiva pred preutrujenostjo ali celo izgorelostjo. ■

stanislav.jakelj@acroni.si

Ponudnik prehrane Loška zadruga



V Acronijevih kantinah lahko kupite odlične mlečne izdelke Loške mlekarnice in mesne izdelke Loških mesnin. Izdelki so kakovostni, pripravljene iz lokalnih surovin, po tradici-

onalnih receptih in brez nepotrebnih dodatkov.

V mlekarni predelujemo mleko izključno slovenskega izvora. Izdelki so zdravju prijazni, brez dodanih konzervansov, izdelani po postopkih, ki v največji možni meri ohranjajo prvotne sestavine.

Tudi meso iz Loških mesnin je slovenskega izvora, večina je pašne živine z lokalnih kmetij, transportne poti so kratke. Suhomesnati izdelki so pripravljene ročno, po starih receptih na klasičen način, brez dodatkov konzervansov. Suhomesnati izdelki imajo značilen vonj in okus klasičnih prekajevalnic.

Več informacij dobite na priročnih zgibankah v Acronijevih kantinah. ■

info@kgz-skloka.si

Ste prostovoljec na evropskem prvenstvu v košarki?

Vodstvo podjetja se zaveda pomembnosti evropskega prvenstva v košarki in obremenitev, ki so jih nase vzeli prostovoljci. Med slednjimi pa je zagotovo kar nekaj naših zaposlenih. Naše sodelavce, ki bodo sodelovali kot prostovoljci, zato želimo razbremeniti in jim ponuditi nekaj ugodnosti v obliki odsotnosti oziroma prilagodljivega delovnega časa.

Vabimo vse prostovoljce, da na kadrovsko službo sporočite potrebe po prilagoditvi delovnega časa oziroma odsotnosti.

Prošnje bomo obravnavali individualno, pri čemer bomo upoštevali delovni prispevek prosilca. ■

vanja.prevodnik@acroni.si

Lipko maskota EuroBasketa 2013

Maskota EuroBasketa 2013 se imenuje Lipko, ime izhaja iz slovenskega imena za drevo lipa in pomanjševalnice -ko. Beseda lipa je slovenskega izvora. Lipko se enako zapisuje v vseh jezikih.

Maskota je bila izbrana kot eden izmed štirih zmagovalnih predlogov na oblikovalskem natečaju, na katerega so bili povabljeni oblikovalci, studii in ilustratorji. Njen avtor je oblikovalec Boris Lutman, sicer zamejski

Slovenec, ki že vrsto let dela v Ljubljani.

Simbol lipe je bil v 90. letih prepoznan kot slovenski turistični simbol, ki ima še danes veliko simbolno moč. Vzročna je lipa seveda močno prisotna v slovenski zgodovini, saj je veljala za drevo, pod katerim so se zbirale generacije, in mesto, kjer so se sprejemale pomembne odločitve.



Lipko tako izvira iz te modrosti prednikov. Prav tako pa tudi iz sožitja narave in človeka. To sožitje je precej naravno, saj je Slovenija ena najbolj zelenih dežel v Evropi, zaradi svoje naravne slikovitosti in raznolikosti pa so naravni simboli ključni za predstavljanje naše države.

Lipko je 22-letni mladenič, star toliko kot neodvisna država, kar simbolizira pomen prvenstva, ki je zagotovo največji športni dogodek v zgodovini Slovenije. Obenem pa izpostavlja tudi pomen pozitivnega odnosa do narave in okolja. Lipko tako ni samo maskota, ampak je tudi vzornik. ■

stanislav.jakelj@acroni.si

Navijaško središče na Stari Savi

Navijaško središče na Jesenicah bo oživelo v času EuroBasketa 2013. Odpri ga bodo 3. septembra ob 18. uri na trgu na Stari Savi, koncerti pa bodo potekali v pokritem muzeju na prostem v neposredni bližini. Na trgu in v pokritem muzeju na prostem bosta postavljena tudi velika zasloni, na katerih bodo prenašali vse tekme iz Podmežakle. Na trgu bodo potekali tudi spremljevalni programi s ponudbo hrane in pijače, pri čemer bo poudarek na slovenski kulinariki in vinih.

Glavni glasbeni dogodek bo v soboto, 7. septembra, na tekmovalnem prost dan. Navijaško središče bo odprto vsak dan že od pol dvanajste ure naprej, koncerti pa se bodo vrstili vse do 1.30 zjutraj. ■

stanislav.jakelj@acroni.si

Proizvodnja kljub vročini tekla po načrtu

Sobota 3. avgusta je bila tipično nadaljevanje vročega poletnega vremena in vročina se je v zadnjih dneh le še stopnjevala. Že tako neugodne razmere so bile zaradi tega le še slabše tako za ljudi kot tudi naprave. K sreči je proizvodnja večinoma potekala normalno in po načrtu. Manjše okvare naprav so bile s strani vzdrževalcev hitro odpravljene in proces se je lahko nemoteno odvijal.



Vročna avgustovska sobota



Navlaka okoli vozovne delavnice na Jesenicah



Energetski vod Jesenice-Bela je potreben vzdrževalnih del

dusan.novkovic@acroni.si

Evri nam visijo na stenah!

V naših obratih visi po stenah kar nekaj kilometrov odsluženih cevi, ki smo jih uporabljali za gretje (kloriferji), zakaj jih ne bi poredali in jih uporabili v jeklarni kot reno?

Sodelavec Vročje valjarne

Dejstvo je, da vsaka demontaža nerabnih delov terja delovno silo in čas. Zaradi tega se trenutno lotevamo samo demontaž, ki so bodisi nujne zaradi postavitve nove opreme ali pa zato ker z njimi dobimo toliko odpadnega materiala, da je strošek demontaž pokrit.

Letos jeseni tako načrtujemo dve večji demontaži opreme, in sicer sta to:

- demontaža celotnega hidravličnega sistema duo/kvarto iz oljne kleti št. 1 v Vročji valjarni (nerabna hidravlična sistema starega »bluminga«),
- demontaža glavnega motorja in zaganjačev za nekdanje ogrodje Lauthov trio v obratu Predelava debele pločevine.

Obe demontaži sta rentabilni in potemtakem upravičeni. Odstavitev vsega parnega razvoda je sicer smiselna, a žal nerentabilna.

branko.polanc@acroni.si