

ACRONI

številka 8 | 21. avgusta 2014 | acroni24@acroni.si

➤ Smelo zremo v prihodnost

Po dveh slabih letih z intenzivno usmeritvijo v specializirane produkte z višjo dodano vrednostjo nam je uspelo doseči 15-odstotno rast. Zato lahko načrtujemo obsežne naložbe in trajnostno rast. Zelo uspešno smo spremenili mikš oziroma strukturo same proizvodnje – od jekla z nižjo dodano vrednostjo k specializiranim jeklom z visoko dodano vrednostjo.

Razmere na svetovnem jeklarskem trgu sicer še vedno niso najboljše, nam pa je uspelo povečati svoje tržne deleže v določenih segmentih. Zaradi presežka jekla na trgu je povprečna zasedenost svetovnih proizvodnih zmogljivosti približno 75-odstotna, naše glavne zmogljivosti pa so trenutno povsem zapolnjene.

Gibanja na svetovnem jeklarskem trgu so sicer optimistična, saj je napovedana blaga rast proizvodnje, ki je v prvi polovici tega leta znašala 2,5 odstotka in je dosegla 820 milijonov ton.

Glavna generatorja rasti sta okrevanje avtomobilske industrije in gospodarstva v Ameriki. Gledamo optimistično naprej, vendar še nekaj časa ne bo tako, kot je bilo leta 2007.

Naši konkurenčni prednosti sta fleksibilnost in odprt odnos s kupci. Ključna za uspeh je poleg tega jasna politika lastnikov, ki omogoča številne naložbe in trajnostno rast.

Acroni oziroma Slovenska industrija jekla je šolski primer, kako se lahko podjetje razvija pod tujim lastnikom. Večinski lastnik si vse od nakupa skupine leta 2007 ni izplačal niti centa dividend, temveč ves dobiček reinvestira.

Plače v Acroniju so nad povprečjem industrije in tudi nad povprečno slovensko plačo. Skladno s strategijo se število zaposlenih, ki trenutno znaša 1.165 sodelavcev, do leta 2020 ne bo bistveno spremenilo. Dogajajo pa se spremembe v strukturi zaposlenih, saj uvajamo vse sodobnejše tehnologije.

Naš program investicij predvideva 150 milijonov evrov vlaganj do leta 2020. Po lanskem zagonu novega valjavskega ogrodja bo naslednja velika naložba nova peč za toplotno obdelavo visokospecialnih jekel in zlitin, ki je vredna 25 milijonov evrov in bo začela obratovati sredi leta 2016.

Z vsako investicijo, ki sloni na najboljši razpoložljivi tehniki, se zmanjšuje tudi naša obremenitev okolja in izboljšuje oziroma raba energije. ■

Blaž Jasnič, glavni direktor Acronija
(povzeto po RTV Slovenija)

➤ Novo vodstvo Predelave debele pločevine

V organizaciji proizvodnega procesa smo zaradi učinkovitejšega dela in boljše koordinacije uvedli nekaj kadrovskih sprememb. Novi direktor obrata Predelava debele pločevine je s 14. avgustom postal Ernest Medja. Za opravljanje novih nalog si bo oblikoval tim sodelavcev, s katerimi bomo lahko dosegali tudi v prihodnje zelo dobre in visoko zastavljene cilje. Dosedanjemu direktorju Francu Zupanu se zahvaljujemo za njegov trud in opravljeno delo. ■

Blaž Jasnič, glavni direktor Acronija

➤ Poišči svojo inovativno priložnost v iskrici

Iskrica pomeni manj zahtevno spremembo ali novost, ki zagotavlja smotnejšo rešitev ali izvajanje določenega delovnega opravila, boljše urejenost delovnega okolja in družbi ne prinaša neposredne gospodarske koristi.

Imajo pa iskrice veliko sociološko vrednost, saj z njihovim priznavanjem vodstvo sporoča nam zaposlenim, da ceni in spoštuje naš doprinos k rasti podjetja. Tega se že vrsto let zavedamo tudi v Acroniju, obenem pa vodstvo skupine SIJ – Slovenska industrija jekla želi prav na ta način dvigniti inovativno klimo in izboljšati organizacijsko kulturo v celotni skupini SIJ.

Iskrice namreč omogočajo vsem zaposlenim, tudi tistim na rutinskih delovnih mestih, da udeležijo svoj intelektualni potencial in ste za to tudi nagradieni.

Prvi korak k uspešnemu uvajanju stalnih izboljšav je množičnost, ki jo zaradi svoje preprostosti zagotavljajo prav iskrice. Množičnost pa je humus, iz katerega lahko poženejo kakovostne izboljšave in celo inovacije.

Iskrice so motivator, ki vpliva na pripadnost podjetju. Vsak zaposleni, ki kakorkoli prispeva k njegovemu napredku, ob svojem prispevku občuti zadovoljstvo in obenem tudi določeno mero lastništva. Zato iskrice nagradujemo s pavšalnimi denarnimi nagradami.

Vabim vas, da se aktivno vključujete v Acronijev inovativni proces. Več podatkov in kontaktov dobite na naših intranetnih straneh Acroni Portal pod rubriko Izboljšave in inovacije. ■

stanislav.jakelj@acroni.si

➤ Več optimizma na trgu jekla

Avgust je tradicionalno mesec, ko se na evropskem trgu jekla aktivnost zmanjša. Tudi letos je sezonska komponenta tista, ki determinira razmere na trgu jekla. Proizvajalci jekla so v zadnjih dveh tednih pod pritiskom višjih nabavnih cen jeklenega odpadka, zato nekateri že napovedujejo dvig cen izdelkov iz jekla za september in oktober. Oživiljanje je šibko, saj imajo kupci še vedno škarje in platno v svojih rokah. Od njihovih odločitev je odvisno, koliko in po kakšnih cenah bodo kupovali.

Dotok novih naročil pri proizvajalcih jekla se povečuje tudi zato, ker so zaloge v celotni verigi na nizki ravni. Predvsem trgovci in distributerji morajo obnoviti zaloge, da brez večjih težav lahko oskrbujejo svoje odjemalce. Cene izdelkov iz jekla se povečujejo tudi na trgih držav nekdanje Sovjetske zveze, v ZDA in na Kitajskem.

Trend zniževanja vrednosti evra v primerjavi z dolarjem se nadaljuje, kar naj bi koristilo evropskim proizvajalcem jekla v jesenskih mesecih. Kupci, ki so bili v preteklih mesecih močno

orientirani na nakupe uvoženega materiala, naj bi se v večjem obsegu preusmerili na lokalne nakupe.

Organizacija za ekonomsko sodelovanje in razvoj v svojem zadnjem poročilu navaja, da t. i. agregatni indeksi kažejo na stabilno gospodarsko rast v severni Ameriki, območju držav z evrom in v Veliki Britaniji. Nemčija rahlo izgublja zagon, v Italiji pa se kaže pozitivna rast. Rusija, Kitajska in Indija imajo pozitivno rast, Brazilija pa izgublja zagon in je rast nižja, kot so bile napovedi v preteklih mesecih.

Po napovedih MEPS-a se bo proizvodnja nerjavnih jekel letos povečala za šest odstotkov, na 40,2 milijona ton. Za EU prav tako napovedujejo šestodstotno povečanje, na 7,6 milijona ton. Motor rasti ostaja Azija oziroma Kitajska. Tajvanska in japonska proizvodnja nerjavnih jekel naj bi se letos povečali za štiri odstotke, korejska pa za dva odstotka. Kitajska proizvodnja nerjavnih jekel pa bo presegla 20 milijonov ton, kar je šest odstotkov več kot lani. ■

janka.noc@acroni.si



➤ Pesti nas pomanjkanje kadrov

Izdelali smo 33.219 ton jekla, od tega 11.282 ton nerjavnega. Za planskimi obveznostmi smo zaostali 3.005 ton. Smo pa za 705 ton presegle načrt na nerjavnem področju.

Glavne težave so še vedno nepredvideni vzdrževalni zastoji (50 ur, v tem mesecu predvsem zaradi sanacije dimovoda odpraševalne naprave ter zaradi menjave tekalnega kolesa na sistemu za odpiranje oboka) in izredni dogodki – prodor jekla na kontilivu in težave z žičnimi vrvmi na livnem žerjavu.

Imeli smo 0,63 odstotka reklamacij (zelo dober rezultat) glede na proizvodnjo slabov in 35,3 odstotka vseh reklamacij v Acroniju. Največji delež je odpadel na kvaliteto 2312 in EDRO (vključki pod površino, sredinska poroznost in dvoplastnost) kot posledica ujetega livnega prahu, oksidnih vključkov na prvih in zadnjih pozicijah.

Rdeča nit poletnih mesecev je kadrovska problematika zaradi neizpolnjenih normativov zasedenosti delovnih mest in dolgotrajnih bolniških odsotnosti. Problematiko poskušamo reševati s »hitrim« turnusom in počitniškim delom, vendar nezadovoljstva delavcev ne moremo preprečiti. ■

joze.berlogar@acroni.si

➤ Vroče v valjarni kljub hladnemu juliju

Rezultati valjanja v Vroči valjarni julija niso bili dobri, saj smo izvaljali 27.273 ton izdelkov, kar je manj od načrtovanega. V prvi polovici meseca smo sledili zahtevam logistike, predvsem v zadnjih 10 dneh pa smo imeli večje težave z valjanjem na štedku. Izpadli pogonov, nihanje debeline traku, težave z ničanjem valjev ter vzporedno okvara hladnega navijalnika so povzročili slabšo kakovost valjancev ter daljše zastoje. S timskim delom vzdrževalcev in industrijskih inženirjev ter procesne avtomatike smo rešili problem izpadanja pogonov in ničanja, še vedno pa bo treba rešiti sicer že zelo zmanjšane težave nihanja debeline traku.

Preko celotnega meseca smo prerazporejali sodelavce zaradi dopustov in daljših bolniških odsotnosti, prav tako pa smo v času pomanjkanja vložka in na proste dni ne pošiljali sodelavce v obrat PDP z namenom pomagati izpolniti visoko zastavljene cilje, za kar se sodelavcem v imenu vodstva Vroče valjarne iskreno zahvaljujem.

Avgusta načrtujemo valjati 29.153 ton končnih izdelkov, kar ne bi smela biti večja težava, če bo zagotovljen nemoten dohod vložka. Velik poudarek bo na zagotavljanju kakovosti valjancev ter ustrezne dimenzije. V hali III

bomo podaljšali železniške tire za približno 30 metrov, s čimer bomo skrajšali čase manipulacij pri razkladanju vagonov in prenosu slabov na ustrezne lokacije. ■

joze.klobucar@acroni.si

➤ Poletje ni naklonjeno Predelavi debele pločevine

Skupno smo predelali 13.379 ton debele pločevine in načrt uresničili 80-odstotno. Končno proizvedene nerjavne pločevine je bilo 8.396 ton (načrtovano 9.500 ton), konstrukcijske 1.851 ton (načrtovano 3.500 ton), legirane 1.878 ton (načrtovano 2.000 ton) in poboljšane 1.255 ton (načrtovano 1.623 ton). Tudi julija so se nadaljevale težave z vreteni za pomik nožev za robni obrez. Otežen je bil končni razrez nerjavne in konstrukcijske pločevine kot tudi predobrez legiranih vrst jekel.

Zaradi težav v jeklarni je zamujala dobava plošč nerjavnih in legiranih vrst. Ozko grlo pri termičnih obdelavah je nastalo pri pečeh Wellman, kjer zmogljivosti uporabljamo tudi za termične obdelave orodnih jekel. Kljub vsem naštetim težavam in letnim dopustom smo se trudili za čim boljši končni proizvodni rezultat. ■

franc.zupan@acroni.si

➤ Odpadna embalaža in statistika

Pred desetimi leti smo večino odpadne embalaže odložili, danes pa jo približno 70 odstotkov predelamo. Količina vseh odloženih odpadkov na odlagališčih se tako znižuje, prav tako se znižuje količina nastalih komunalnih odpadkov, obenem pa se delež ločeno zbranih odpadkov povečuje, kar je ugoden podatek za okolje. Količina odpadkov iz proizvodne in storitvene dejavnosti je leta 2012 upadla predvsem zaradi zmanjšane gospodarske dejavnosti ter prekvalificiranja nekaterih odpadkov v stranske proizvode.

V Acroniju ločeno zbiramo papirno, plastično in kovinsko embalažo ter les in steklo. Statistika pokaže, da smo najučinkovitejši pri zbiranju plastične embalaže, in sicer smo je leta 2013 zbrali 34 ton, kar je za slabe štiri tone več kot leto prej. Papirne embalaže je bilo 0,7 tone več kot leta 2012, oddaja lesa se je drastično povečala, in sicer s 15 ton v letu 2012 na 70 ton v lanskem letu. Oddaja kovinske embalaže je količinsko nespremenjena od leta 2011, zbranega stekla pa je malo, in sicer manj kot tona.

Ob tej tematiki priporočam ogled Eko filma, ki nazorno prikaže reciklažo tetrapakov, plastične in kovinske embalaže ter stekla: <https://www.youtube.com/watch?v=-sgRsNoXPow>. Zaradi razlogov, ki so nanizani v Eko filmu, ter internih razlogov v podjetju upam, da razumete, zakaj tako poudarjamo ločeno zbiranje odpadkov. ■

sabina.skrjanc@acroni.si

➤ Zaščita iz gume za boljše odpih prahu

Avtorja: Žiga Rabič in Edhem Hozdič



Žiga Rabič

Montirana zaščita iz gume

Na ravnalnem stroju Andritz Sundwig 2500 mm v Predelavi debele pločevine je zaradi prevelike reže na izstopnem delu ravnalnika pri odpihu škaje s površine plošč dokaj velik delež prahu razpihal po bližnji okolici ravnalnika (v radiju približno tri metre), čeprav bi moral večino prahu odstraniti obstoječi odpraševalni sistem.

Zato smo na obstoječi zaščiti (pokrova) odpiha montirali dodatni zaščiti iz gume, ki smo ju pritrtili z vijaki. Po treh tednih od montaže je zaprašenost okolice stroja občutno manjša, tudi odpih deluje učinkovitejši. Odpraševalni sistem sedaj lahko posesa več prahu kot prej. ■

ziga.rabic@acroni.si

VRSTICE ZA VARNOST

Vizija uprave skupine SIJ – Slovenska industrija jekla na področju varnosti in zdravja pri delu je enotna in jasna: NIČ POŠKODB PRI DELU. Kot hčerinska družba skupine SIJ ta cilj jemljemo zelo pozitivno in z optimizmom zremo v prihodnost.

Letos na področju zmanjšanja poškodb pri delu beležimo zelo dobre, pozitivne rezultate v primerjavi s preteklimi leti. Kot referenco za izvedbo cilja lahko vzamemo obrat Vroča valjarna, kjer skoraj tri leta ni bilo poškodb pri delu, katere posledica bi bil bolniški stalež. V tekočem koledarskem letu pa bi izpostavil predvsem obrata Predelava debele pločevine in Jeklarna.

Število poškodb pri delu v obdobju 2011–2014

	leto 2011 (jan.– dec.)	leto 2012 (jan.– dec.)	leto 2013 (jan.– dec.)	leto 2014 (1. polletje)
Jeklarna	18	17	22	7
Predelava debele pločevine	11	18	21	2
Acroni (skupno)	66	67	72	23



Upravljanje dvigala s tal nad zvonastimi pečmi SAN, obrat Hladna predelava (na fotografiji Sretko Ečimovič)



Ročno brušenje robov plošč s kotno brusilko, obrat Predelava debele pločevine (na fotografiji Nihad Turkušić)

Še letos bo izvedenih nekaj ukrepov kot pomoč pri doseganju našega cilja, ki pa je seveda odvisen predvsem od vseh nas in moramo vanj verjeti.

Torej, vse čestitke zaslužnim za odlične rezultate v letošnjem letu, v prihodnje pa vam želimo še obilo tovrstnih rekordov, za katere sem prepričan, da vam/nam jih bo z JEKLENO VOLJO uspelo doseči. ■

jure.vindis@acroni.si

Prve plazemsko obdelane plošče debele pločevine



Končni tehnični posegi na novi plazemski napravi

Aprila smo uspešno zagnali prvo napravo za okolju prijazno obdelavo plošč nerjavne debele pločevine na svetu. Omogoča nam združitev in skrajšanje zahtevnih faz tehnoloških postopkov predelave debele pločevine iz nerjavnega jekla po vročem valjanju (toplotna obdelava z gašenjem, peskanje, luženje v mešani kislini HNO₃ + HF).

Napravo je v sodelovanju z Acronijem izdelalo avstrijsko podjetje Plasmabull Engineering in je vmesna stopnja med uspešnimi predhodnimi testirani na manjših vzorcih in morebitno proizvodno napravo v prihodnosti.

Do sedaj smo izvedli sedem testnih plazemskih obdelav plošč iz avstenitnega nerjavnega jekla W.Nr. 1.4307 (304L). Od teh je bilo pet plošč dimenzij 10 mm x 500 mm x 500 mm in dve plošči dimenzij 10 mm x 500 mm x 1000 mm. Večinoma smo dosegli stabilno plazmo (tlivna razelektritev) z občasnimi neželenimi obločnimi razelektritvami. Težave se pojavljajo predvsem v nastavitvah in delovanju napajalnikov, zato vse anode ne delujejo povsem brezhibno, posledici sta neenakomerna obdelava površine in ukrivljenost plošče.

Trenutno usmerjamo napore v enakomerno obdelavo površine plošč brez škaže, ustrezno mikrostrukturo in mehanske lastnosti ter korozijsko obstojnost. Učinkovitost obdelave površine bomo izboljšali z zamenjavo keramičnih podstavkov, na katerih stoji plošča.

Naša končna cilja sta optimizacija in avtomatizacija procesov. To nam bi ob zagotovitvi ustreznih lastnosti plošč pomenilo velik korak do vpeljave prve proizvodne naprave za okolju prijazno plazemsko obdelavo večjih nerjavnih plošč. Več si boste lahko prebrali v poletni številki SIJ-a.

bostjan.podlipce2@acroni.si

Investicijska dejavnost v avgustu

Pri naložbah predvidevamo avgusta zaključek aktivnosti v skupni vrednosti 2,09 milijona evrov.

Najvišji postavki v tem mesecu sta projekt Nova linija za toplotno obdelavo v Hladni predelavi z 1,25 milijona evrov in projekt Rekonstrukcija LK1 v Predelavi debele pločevine z 0,44 milijona evrov. Pri investicijskem vzdrževanju predvidevamo za 0,26 milijona evrov zaključenih aktivnosti.

Avgusta podpisujemo pogodbe za:

- rekonstrukcijo peči in kvete Wellman Drever v Predelavi debele pločevine
- nadomestni dvizni mehanizem kvete linije Wellman
- dogradnjo in posodobitev videonadzornega sistema
- nadomestno vakuumsko črpalko WRP št. 3 na VOD-u v Jeklarni
- izvedbo gradbenih del v okviru projekta Kogeneracija
- izvedbo elektro in strojnih inštalacij v okviru projekta Kogeneracija
- obnovo stiskalnice mulja nevtralizacije kislin v Hladni predelavi

robert.presern@acroni.si

VRSTICE ZA KAKOVOST

Slabe rešili pred povodnjijo

V noči s 4. na 5. avgust je bil močan naliv in je v obrat Jeklarna pritekla meteorna voda ter ogrozila hladilno jamo za hrambo slabov v adjustaži Jeklarna. Operater Adjustaže Nedžad Spahija je to opazil in takoj ukrepal. Spodnji slabi šaržne pozicije od 1 do 4 iz skupine orodnih jekel so bili že v vodi. Slabe so nemudoma preložili pod havbe. Omenjeni štirje slabi so se dali v sendvič med ostale tople slabe. Pri kontrolnem pregledu na srečo razpok na površini slabov nismo opazili. Slabi so bili le beli od apnenca iz vode. Želim, da bi se srečno in kakovostno končalo tudi pri kupcu. Za preprečitev ponovitve dogodka bo sanirana okolica hladilne jame in obnovljena zaščita izolacije sten jame.

marjan.mencinger@acroni.si

KADROVSKA GIBANJA

V Acroniju je bilo 30. julija 2014 **1.165** zaposlenih.

Podjetje je zapustilo šest delavcev. Delavec Mirsad Musić iz Jeklarna je preminil. Svojem izrekamo iskreno sožalje. Naš novi sodelavec je postal Ervin Mecavica v Jeklarni.

nejra.benic@acroni.si

V slovo našemu sodelavcu Mirsadu Musiću

V 57. letu starosti nas je po težki bolezni zapustil naš sodelavec Mirsad Musić. Opravljal je delo žerjavovodja in nazadnje delo manipulanta jeklarskih surovin v obratu Jeklarna. Spominjamo se ga kot predanega in vestnega delavca. Zahvala gre njegovemu pozitivnemu odnosu do dela, mentor je bil mnogim manipulantom jeklarskih surovin. Njegova želja pomagati sodelavcem in predajati svoje znanje na mlajše rodove je bila vedno na prvem mestu. Bolezen terja svoj davek, in v borbi z njo kljub izjemni volji, ki jo je nosil v sebi, so mu pošle moči. Njegovi družini izrekamo iskreno sožalje. Zadnji počitek in mir je našel v svoji tako ljubi rodni zemlji v vasi Čarakova v BiH.

Janez Rozman, vodja oddelka jeklarske surovine

Bolniška odsotnost in poškodbe pri delu

	Bolezen do 30 dni	Bolezen nad 30 dni	Lažje poškodbe pri delu	Poškodbe na poti
Junij 2014	120	27	4	-
Julij 2014	78	36	3	-

robert.starc@acroni.si

Veselimo se novorojenčkov acronijevcev

Julija so privekali na svet:

Tanaj očetu Alešu Murovcu, iz obrata Jeklarna;
Vane očetu Boštjanu Bradaškju, iz Razvojnega centra Jesenice;
Voranc očetu Petru Pristovu, iz obrata Vzdrževanja.

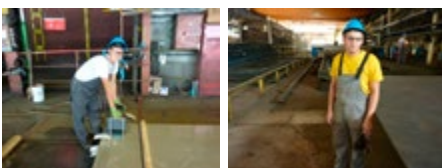
Iskreno čestitamo!

Čestitamo!

nejra.benic@acroni.si



Študentom veljajo samo pohvale



David Basta in Matej Tušek sta počitniško delo opravljala v obratu Predelava debele pločevine.

Dočakali smo dolgo vroče poletje, ki pa nas je bogato obdarilo predvsem s padavinami in kislim vremenom. Večina si želi vsaj nekaj dni preživeti na toplem soncu, po možnosti v drugem okolju ob morju ali pa nekje v planinah,

vsakodnevne težave pa poslati povsem v drugo smer. Prihod poletja pomeni, da smo vstopili v čas dopustov, ko so želje po odsotnosti največje. Ker pa načrt proizvodnje prav tako zahteva svoje, smo v ta namen tudi letos organizirali počitniško delo. Kot vsako leto do sedaj smo prednost namenili študentom, dijakom in študentom, katerih starši so zaposleni v družbi Acroni, in pa tistim, ki so v preteklih letih že delali pri nas in bili za svoje delo dobro ocenjeni.

Odgovorni po obratih za počitniško delo so z delom študentov več kot zadovoljni, kar pričajo tudi njihove izjave:

Ahmed Musić, industrijski inženir, Jeklarna:

»Študentom veljajo samo pohvale, delo jemljejo resno, so prijetni in z njimi je lepo delati.«

Mladen Petrović, izmenski vodja proizvodnje, Hladna predelava:

»Večkrat se postavim v kožo mladih in poskušam razumeti njihove želje in težave. Vsi so v redu, proizvodnji pa nudijo prepotrebno pomoč.«

Predrag Basta, organizator dela, Predelava debele pločevine:

»Študenti so prva liga. Zelo nam pomagajo, delo odlično opravljajo in bi jih z veseljem kar redno zaposlili.«

Matej Bradaškja, inženir elektrotehnike, Vzdrževanje:

»So že kar naši, pridni so in se hitro učijo. Jih bomo pogrešali, ko se bodo vrnili v šolske klopi.«

Med letošnjimi delovnimi počitnicami je marsikateri mladi počitniški delavec sestavil bogat jeklarski mozaik ter pridobil nadvse koristne življenjske izkušnje, ki jih bo lahko unovčil na svoji nadaljnji poti. Več si boste lahko prebrali v poletni številki SIJ-a.

robert.starc@acroni.si

➤ Srečanje sodelavcev skupine SIJ ob dnevu metalurga

Na Ravnah na Koroškem smo v nedeljo, 20. julija, praznovali mednarodni poklicni praznik dan metalurga, prireditve se je udeležilo več kot 1.000 sodelavcev poslovne skupine SIJ in njihovih ožjih družinskih članov.

V sklopu praznovanja, ki je obudilo izjemno lepo in pomembno tradicijo, smo podelili priznanja in nagrade najboljšim sodelavcem iz posameznih družb skupine SIJ in sodelavcem z najdaljšim stažem dela v skupini SIJ – nekateri so z nami že več kot 40 let.

Iz Acronija so nagrade najboljših sodelavcev skupine SIJ prejeli:

- Doris Jeklič, planerka Vroče valjarne, Logistika
- Stanko Kolac, izumenski vodja proizvodnje, Predelava debele pločevine
- Valentin Jakelj, brusilec, Hladna predelava
- Uroš Zorman, strojni delovodja, Obrat vzdrževanja
- Veličko Efremov, operater VOD-a, Jeklarna
- Sodelavec z najdaljšim delovnim stažem, kar 45 let, pa je Srečko Sudžukovič, tehnik regeneracije kislin iz Hladne predelave.

Iskrene čestitke vsem nagrajencem.

Seveda pa nikjer ni zabavno in zanimivo brez športa in tako smo se jeklarji pomerili na turnirju v malem nogometu ter uživali v številnih drugih športnih aktivnostih, kot sta tenis in odbojka na mivki, za naš jeklarski podmladek pa je bil gotovo vrhunec dneva Mini olimpijada, ki smo jo pripravili skupaj z Olimpijskim komitejem Slovenije, katerega glavni sponzor je skupina SIJ.

V skupini SIJ si bomo prizadevali za negovanje tradicije vsakoletnega praznovanja dneva metalurgov, za katerega želimo, da bi postal širši praznik jeklarjev in metalurgov v Sloveniji. ■

denis.mancevic@sj.si, anja.potocnik@sj.si



➤ Sanitarna topla voda v garderobah vhodnega terminala

Ob prehodu na letni režim ogrevanja (ustavitev vročevoda in prehod na električno ogrevanje) smo se začeli srečevati s pomanjkanjem tople vode v garderobah.

Zaradi premajhnih zmogljivosti in nezmožnosti sprotnega ogrevanja se je ob konicah dogajalo, da ni bilo zadosti tople vode.

Z ukrepi, izvedenimi 10. julija, smo povečali akumulacijo z 2.000 litrov na 3.000 litrov in zamenjali grelce (2 x 12 kW) ter termostate.

Po izvedenih prvih ukrepih je razvidno, da se je stanje precej izboljšalo. Temperatura vode v zalogovniku ob nor-

malni porabi ni padla pod 45 °C, drugače pa se med cikli (izmenami) ogreje na 55–60 °C.

Težava pa lahko še vedno nastane, če ostane kakšna pipa-tuš odprt, in za sodelavce, ki pridejo pozneje, tako zmanjka tople vode. Električni grelci žal ne morejo v kratkem času segreti toliko vode, kot je lahko zaradi »pozabljenih« odprtih pip sproti odteče.

Prvi tak zabeležen primer je bil še pred ukrepi 8. julija, kasneje pa še 16. in 25. julija.

Denimo, 25. julija je bilo ob 19.15 ob obhodu ugotovljeno, da je bila na treh mestih voda v tuših odprta, posledično pa je temperatura v zalogovniku padla pod 30 °C.

Prosimo vse koristnike garderob, da so glede rabe vode racionalni in da po končanem tuširanju preverijo, če so pipe zaprte. Z racionalno rabo boste zagotovili toplo vodo tudi sodelavcem, ki zaradi narave dela ob koncu dneva pridejo v garderobe zadnji. ■

dusan.novkovic@acroni.si



Odprta vroča voda v tušu garderobe teče v prazno.

➤ Umirjeno stanje na varnostnem področju

Čas letnih dopustov je v polnem teku. Parkirišča zaposlenih so precej prazna. Podobno stanje je tudi na varnostnem področju, umirjeno in brez večjih posebnosti. Morda velja omeniti le vlom v kavamat podjetja Automatic servis. ■

gorazd.rolih@acroni.si

➤ Kaj vse je jeklo

Jeklo je železova zlitina, pri kateri je poleg samega železa najpomembnejši zlitinski element ogljik. Ogljika je v jeklih razmeroma malo, lahko pa so dodani še drugi legirni elementi. Njegov masni delež je navadno manjši kot dva odstotka. Kljub temu ima najpomembnejši vpliv na uporabne lastnosti jekel.

Najbolj razširjena so prav ogljikova jekla. To so jekla, ki poleg železa vsebujejo le ogljik ter manjše količine mangana, silicija in aluminija. Slednje tri elemente dodamo, da bi zmanjšali ali povsem izničili negativen vpliv nečistoč, kot so žveplo, fosfor, kisik in dušik. Druga skupina jekel so legirana jekla. Ta, za razliko od ogljikovih jekel, vsebujejo še znatne količine kroma, niklja, molibdena ali katerega drugega elemen-

ta. Posebna legirana jekla, ki so znana kot nerjavna jekla, vsebujejo najmanj 11,5 odstotka kroma. Poleg tega so nerjavna jekla legirana z različnimi dodatki niklja, molibdena, titana, niobija in drugih elementov. Odlikuje jih izjemno dobra korozijska odpornost. Zaščito jim daje ta krom in posledično oksidni pasivni film. Mehanske lastnosti in uporaba so odvisne od kemične sestave. Od pazljive izbire najprimernejše vrste jekla sta odvisni trajnost in uporabnost izdelka.

Orodna jekla so posebna vrsta jekel. Namenjena so odrezovanju in oblikovanju kovinskih in nekovinskih materialov v željeno obliko. Nekatera jekla dobijo svojo končno obliko z litjem (jeklena litina), medtem ko večino jekel oblikujemo v končno obliko z gnetenjem (preoblikovanjem) in jih lahko prištevamo h gnetnim zlitinam. ■

stanislav.jakelj@acroni.si

➤ Mala malica ni polovična malica



Zanima me, zakaj mala malica stane tri evre, porcija pa je polovična? Potemtakem bi morala biti mala malica po dva evra!!!

Pri mali malici gre za povsem enako sestavo kot za celo malico, le mesa in priloge je manj. Mi smo sicer proti malim malicam, uvedena je bila prav na željo tistih zaposlenih, ki ne morejo pojesti cele malice. Pri tovrstnih malicah cena nikoli ni polovična, saj nihče, ki kritično malo malico, iz solatnega bara ne vzame polovične solate. In poleg si naloži kruha

po želji, pripada mu tudi sok ... in kjerkoli bo jedel npr. malo malico, nikjer cena ni polovična, saj je povsem enako tudi pospravljanje za njim (pomivanje posode, pribora...).

Prilagam še fotografijo, na kateri lahko vidite, kako slab odnos imajo nekateri do hrane in posledično tudi do nas, ki se trudimo za pripravo in serviranje malic. Naročilo – ocvrti sir, pomfrit in solata, potem pa je skoraj celotni obrok zavržen. ■

[Vojo Perhaj, KGZ Škofja Loka](mailto:Vojo.Perhaj, KGZ Škofja Loka)