

sij



stran 4

**ACRONIJEVA KATARINA
VELIKA IN MILIJON TON**

stran 8

**SKLADIŠČE DEBELE
PLOČEVINE V ACRONIJU JE
POSODOBLJENO**

stran 13

**ELEKTRODE JESENICE
PRODRAJAO Z NOVO
TEHNOLOGIJO**

stran 33

**METAL RAVNE IN SERPA
NAGRAJUJETA VZTRAJ-
NOST IN ZVESTOBO**

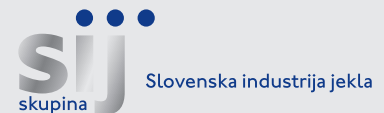


- 4** **NEUSTAVLJIVI SMO**
KATARINA VELIKA IN MILIJON TON
POROČAMO
- 6** ULITO V ŠTEVILKE FEBRUARJA 2012
POSODABLJAMO
- 7** ROBOTI SO MED NAMI
INVESTIRAMO
- 8** SKLADIŠČE DEBELE
PLOČEVINE JE POSODOBLJENO
- 10** NOVI RAVNALNIK BO OMOGOČIL
PREDELAVO PLOŠČ KONČNE ŠIRINE 2500 MM
- 12** NOVA RAVNALNA STISKALNICA
V KALILNICI NOŽEV RAVNE
- 13** ELEKTRODE JESENICE
PRODIRAJO Z NOVO TEHNOLOGIJO
SODELUJEMO
- 15** Z RASTJO ACRONIJA
RASTE TUDI ACRONI ITALIA
IZBOLJŠUJEMO KAKOVOST
- 18** IZBOLJŠALI KAKOVOST POVRŠINE NERJAVNIH DEBELIH
PLOŠČ
PREVERJAMO KAKOVOST
- 20** PRESOJE V PODJETJIH SIJ-A NA RAVNAH
- 22** USPEŠNO SKOZI ZUNANJO KOMBINIRANO
TÜV PRESOJO 2012
LEGIRAMO
- 24** RAZVOJ TEHNOLOGIJE
LEGIRANJA V METALU RAVNE
MALA ŠOLA KEMIJE
- 26** KEMIJSKE ANALIZE
MARKETINŠKI KOTIČEK
- 28** PROIZVODNJA JEKLA V ZDA
- 30** SODOBNA KUHINJA,
PISANA NA KOŽO UPORABNIKU
SKRBJMO ZA VARNOST IN ZDRAVJE PRI DELU
- 31** MAREC – MESEC VARNOSTI IN
ZDRAVJA PRI DELU V ACRONIJU
KADRUJEMO
- 32** KADROVSKA GIBANJA V FEBRUARJU
CENIMO PRIPADNOST
- 33** NAGRADA VZTRAJNOSTI IN ZVESTOBI
SODELUJEMO
- 34** ČUSTVENA INTELIGENCA NA DELOVNEM MESTU
- 36** USTAVITE SE, VLAK SE NE MORE
PREDSTAVLJAMO
ANKETNO VPRAŠANJE
- 37** EVA, ČESTITAMO!
OZAVEŠČAMO
- 40** TEDEN BOJA PROTI RAKU
LOKALNO – AKTUALNO
- 41** UTRIP V RAVENSKI LAHKI KOVAČNICI IN DROBCI IZ
METALURŠKO INDUSTRIJSKE ŠOLE
- 43** ULICE ŽELEZARNE: FOTOGRAFSKI EX-TEMPORE
- 45** POMLAD V GORNJESAVSKEM MUZEJU JESENICE
OBNAVLJAMO ENERGIJO
- 46** NA KOROŠKEM JE LEPO BITI KOLESAR
LOKALNO – AKTUALNO
- 48** ZA USPEH STA POMEMBNA
STRATEŠKI NAČRT IN DOBRA PRIPRAVA
ŠPIKOV KOT
- 50** KOSOBRIJSKI ŠPIK
- 51** AFORISTIČNA ŠARŽA
- 51** KARIKATURA
- 52** SMEH JE POL JABOLKA
- 52** MOŽGANSKI KRIŽKRAŽ



Fotografija na naslovnici:
Tomo Jeseničnik

Špagete so na Kitajskem poznali že v 2. stoletju pred našim štetjem. Marco Polo naj bi jih videl pri mongolskih kuharjih in prinesel v Italijo.



Interni mesečni časopis skupine SIJ – Slovenska industrija jekla

Glavna in odgovorna urednica:
Anja Potočnik.

Področna urednika:
za gorenjsko regijo Stane Jakelj, Acroni,
in za koroško regijo Melita Jurc, Metal Ravne.

Uredniški odbor:
SIJ – Slovenska industrija jekla: Monika Štojs; Acroni: Petra Žvan, Nataša Karo; Metal Ravne: Vesna Pevec Matijević, Eleonora Gladež; Serpa: Mitja Laure; Elektrode Jesenice: Raško Penič, mag. Mojca Šolar; Noži Ravne: Egidij Hudrap, Romana Petek; SUZ: mag. Tanja Avguštin Čufer, Teja Platiša; ZIP center: Kristijan Oprešnik.

Stalni sodelavci:
Boris Berginc – Špikov kot; Tone Kelbl in Marjan Mencinger – Obnavljamo energijo/pohodništvo in potovanja; Drago Ronner – križanka; Andrej Brumen - Dejde – Aforistična šarža.

Nepodpisane fotografije:
arhiv SIJ-a, Dreamstime, iStock, Shutterstock, Microsoft Office Online, www.wikimedia.org.

Jezikovni pregled: mag. Andreja Čibron - Kodrin.

Oblikovanje: Sans, Andrej Knez, s.p.

Tisk: ZIP center.

Naklada: 3000 izvodov.

Izdajatelj in naslov uredništva: SIJ – Slovenska industrija jekla, d. d., Gerbičeva 98, 1000 Ljubljana, tel.: 01/242 98 18, e-pošta: anja.potocnik@sj.si, melita.jurc@metaravne.com, stanislav.jakelj@acroni.si



Anja Potočnik, univ. dipl. kom.,
pomočnica uprave za odnose z javnostmi in odgovorna urednica,
SIJ – Slovenska industrija jekla

fotografija: Irena Herak

Sami sebi najboljši re-vi-zorji



Ravno ko oddajamo naš SIJ v tiskarno, beremo nič kaj sijajne novice o tem, kako so revizorji na računskem sodišču ugotovili, da pristojni za prodajo – vlada, ministrstvo za finance in prodajna komisija – niso ravnali učinkovito, uspešno in transparentno pri prodaji večinskega deleža skupine SIJ – Slovenska industrija jekla. Čeprav očitki ne zadevajo neposredno skupine SIJ, pa nikakor ne moremo mimo njih. Nasprotno. Prav vsi zaposleni smo se verjetno že kdaj vprašali, kakšen bi bil naš položaj zdaj, če bi prodajalci skupine SIJ leta 2007 ravnali drugače. Kako bi lahko bilo, če bi bilo ... je igra, ki jo preigravajo tudi kritiki prodaje in državne institucije. Neizprosno in zelo konkurenčen jeklarski trg, izpostavljen nenehnim nihanjem, pa se zelo težko poistoveti s počasnostjo, z neznosno lahkostjo razpredanja in neznosno težko neučinkovitosti takega teoretiziranja. Jeklarji smo se naučili biti silno praktični in v skupini SIJ smo ponosni, da so naše družbe v vsem kriznem obdobju redno izpolnjevale vse obveznosti do svojih partnerjev in zaposlenih. Še več, mnogi so bili presenečeni, da so ruski lastniki nadaljevali z načrtanimi naložbami v razvoj in tehnologijo. Bi v globalni krizi tudi država kot lastnica lahko prižigala zelene luči za brezkompromisno nadaljevanje številnih investicij, načrtovanih v konjunkturi? Močno dvomim. Zato smo veseli, da smo krizo ne samo preživeli, temveč jo nadigrali, saj dobre odločitve izbranih lastnikov in vodstva s sodelovanjem zaposlenih žanjejo uspehe v obliki povečanih tržnih deležev ter večje proizvodnje in prodaje. To pa je tisto, kar je oprijemljivo in kar šteje. Mi smo sami sebi najboljši *re-vi-zorji*, ker resno delamo, imamo vizijo in orjemo ledino na področju vrhunskih nišnih jeklenih izdelkov.



besedilo mag. Anton Košir, univ. dipl. inž. metal., industrijski inženir v Jeklarni, Acroni
fotografije Arhiv Acronija



KATARINA VELIKA IN MILIJON TON

3. marec leta 2012 je pomemben datum za jeklarje. Tega dne je bila na Katarini Veliki med ulivanjem šarže št. 279297 ulita 1.000.000-ta tona jekla.

Zgodba o naši Katarini sega v leto 2005, ko je podjetje Inteco pripravilo študijo o strategiji družbe v prihodnjih letih. Specialna jekla so bila opredeljena kot tisti produkt, pri katerem bomo lahko dosegali več dodane vrednosti (visokotrdnostna jekla, jekla za poboljšanje, orodna in specialna nerjavna jekla).

Tu pa se je pojavilo vprašanje, ali z obstoječo livno napravo in tehnologijo še lahko dosegamo kakovost, ki jo zahteva tržišče. Kontiliv je bil zaradi termičnih in kemičnih obremenitev in obratovanja v preteklih 22-ih letih že dotrajan in tehnološko zastarel. Informacije o razpoložljivi tehnologiji smo začeli zbirati leta 2005 na konferenci o kontinuirnem ulivanju, naslednje leto pa smo začeli izbirati dobavitelja. V ožji izbor sta prišla dva, in sicer Siemens VAI iz Avstrije in SMS Demag iz Nemčije. Po dobrem letu pogajanj in usklajevanj smo septembra 2007 podpisali približno 30 milijonov evrov vredno pogodbo s podjetjem Siemens VAI. Projektno dokumentacijo je pripravilo podjetje Esotech.

NOVA LIVNA NAPRAVA NADOMESTI ZASTAREL IN DOTRAJAN KONTILIV

Poleg montaže naprave pa je bilo treba opraviti še vrsto drugih del: utrditi temelje livne naprave, namestiti nov žerjav v hali vzdrževanja, zagotoviti večjo količino vode na treh hladilnih sistemih, namestiti nov kompresor, ojačiti voz za prevoz segmentov, razširiti rezalno napravo in obnoviti operatersko kabinu. Siemens VAI je opremo naročil takoj po podpisu pogodbe in po letu dni je bila prva oprema pripravljena na pregled in prevzem pri proizvajalcih na Kitajskem, v Nemčiji in Avstriji.

Priljubljen je bil tudi načrt izobraževanja vseh udeležencev. Rok izvedbe projekta je bil zelo kratek in omejen na 38 dni, delil se je na več faz: demontažo, montažo, hladno in vroče testiranje, vroči zagon in zagotovitev garancij.

KATARINA VELIKA OB ULITI PRVI ŠARŽI DOŽIVI SVOJ KRST

Delo je bilo naporno, včasih zelo napeto, vendar nam je navkljub vsem težavam uspelo prvo šaržo uliti 24. maja 2009.



▲ Začetek ulivanja



▲ Pritok taline iz vmesne ponovce v kokilo kontiliva



▲ Livni segmenti, »osrčje« kontinuirne naprave



▲ Prihod ulite žile iz kontinuirne naprave

Premier Borut Pahor je na slovesnosti krstil novo livno napravo za Katarino, saj po stari navadi jeklarji poimenujejo svoje naprave z ženskim imenom.

Nova naprava nam je tako omogočila ulivanje slabov širokih do dva metra, bistveno izboljšanje površine in zmanjšala poroznost sredine slabov. Predvsem pa so bile uspešno ulite vse nove kvalitete jekel.

Nov kontiliv nam tako zagotavlja večjo produktivnost in konkurenčnost. S podjetjem Siemens VAI še vedno zelo uspešno sodelujemo pri razvoju tehnologije in naprave.

ULITIH MILIJON TON JEKLA

3. marca 2012 je bila med ulivanjem šarže št. 279297 ulita 1.000.000-ta tona jekla na Katarini, kar je za jeklarje pomemben rezultat tako z vidika napredka pri kakovosti ulitih izdelkov kakor tudi drastičnega zmanjšanja izrednih dogodkov v primerjavi s staro livno napravo.

VSEM SKUPAJ ČESTITKE ZA POMEMBEN DOSEŽEK, KATARINI PA ŠE NA MNOGA USPEŠNA LETA! ●

IZ OGNJA

ROJENI,

USTVARJENI ZA

TRAJANJE

ACRONI

4270 Jesenice,
Cesta Borisa Kidriča 44,
Slovenija
E-pošta: uprava@acroni.si,
www.acroni.si

sij

Slovenska industrija jekla
skupina



ULITO V ŠTEVILKE FEBRUARJA 2012

Proizvodnja gotovih proizvodov v t

družba	jan.-feb. 2011	jan.-feb. 2012	indeks
ACRONI	51.138	58.968	115
METAL Ravne	11.409	12.847	113
NOŽI Ravne	217	243	112
ELEKTRODE Jesenice	1.337	1.606	120
SUZ ¹	1.238	734	59
SKUPAJ	65.339	74.398	114

SUZ¹ – v letu 2011 so znašale storitve žarjenja 314 t / v letu 2012 le 30 t

Proizvodnja gotovih proizvodov v t

družba	jan.-feb. 2011	jan.-feb. 2012	indeks
ACRONI	56.979	61.069	107
METAL Ravne	12.173	13.594	112
NOŽI Ravne	267	258	97
ELEKTRODE Jesenice	1.449	1.639	113
SUZ ¹	1.395	1.027	74
ODPAD Pivka	35.858	34.026	95
RSC	1.592	1.293	81
DANKOR Osijek	4.773	4.153	87
NIRO WENDEN	895	787	88
SKUPAJ	115.381	117.846	102

Število zaposlenih

DRUŽBE SKUPINE SIJ	feb. 2011	feb. 2012	indeks
Zadnji dan v mesecu	3.297	3.279	99
Kumulativno povprečje	3.302	3.277	99

Prodaja gotovih proizvodov v EUR

družba	jan.-feb. 2011	jan.-feb. 2012	indeks
ACRONI	82.748.268	84.952.856	103
METAL Ravne	25.729.039	29.870.581	116
NOŽI Ravne	2.686.496	2.865.832	107
ELEKTRODE Jesenice	2.275.165	2.708.296	119
SUZ	1.200.195	1.273.819	106
ZIP center	427.854	423.015	99
SKUPAJ proizvodne družbe	115.067.017	122.094.398	106
ODPAD Pivka	13.426.165	12.632.502	94
RAVNE STEEL CENTER	3.323.014	2.927.586	88
DANKOR Osijek	1.574.367	1.239.056	79
SERPA	965.701	1.086.944	113
IUENNA	2.395.187	1.118.447	47
KOPO International	6.928.420	6.335.637	91
ACRONI ITALIA **	1.123.840	827.758	74
ACRONI DEUTSCHLAND	82.000	94.000	115
ŽELEZARNA JESENICE	2.931	450	15
ŽIČNA CELJE	659	310	47
NIRO WENDEN	4.662.412	3.912.137	84
SIDERTOCE	1.939.890	2.434.983	126
GRIFFON & ROMANO GROUP	8.177.049	5.877.447	72
SMG EDELSTAHL	751.749	626.015	83
SIJ, d. d.	1.226.062	1.571.998	128
SKUPAJ OSTALE DR.	46.579.447	40.685.270	87
SKUPAJ VSE DRUŽBE	161.646.464	162.779.668	101

** Opravljen promet Acroni ITALIA je januarja in februarja 2012 znašal 15,4 mio €.

besedilo Rok Grebenšek, univ. dipl. inž. elek., inženir elektrotehnike I na vzdrževanju, Acroni
fotografiji Rok Grebenšek, Acroni

ROBOTI SO MED NAMI

Smo v fazi montaže dveh robotov v Vroči valjarni. To je eden izmed številnih korakov, ki so na poti k humanizaciji delovnih mest že bili izvedeni znotraj Acronija. Z vgradnjo robotov v proizvodno linijo smo naredili velik korak naprej tudi iz varnostnega vidika. Poleg tega vgradnja robotov prinaša številne prednosti, kot so prenos težkih, enoličnih ter nevarnih operacij v domeno strojev, ki omogočajo višjo avtomatizacijo proizvodnega procesa.



Robot za polaganje lesov



Robot za sortiranje in označevanje vzorcev za mehanska testiranja

MAŠČEVANJE PADLIH (TRANSFORMERJI: 2009)

Leta 2010 smo v Acroniju dobili prvega splošno namenskega robota, na katerega smo bili na nek način ponosni. Robot je polagal lesene klade na dokončane pakete debele pločevine. Nesrečno zaporedje dogodkov skupaj s številnimi hibami robota je botrovalo poškodb robotu. Zaradi številnih omejitev robota ter velikih poškodb, ki jih je bil deležen, je bilo popravilo robota nesmiselno. Po več kot letu dni obratovanja brez robota se le-ta vrača v robustnejši obliki z odpravljenimi številnimi pomanjkljivostmi prve verzije. Nova sekvenca polaganja klad bo bistveno hitrejša v primerjavi s prejšnjo verzijo. Poleg tega ima robot vgrajen tudi zalogovnik lesenih klad, zato lahko v enem prehodu položi tudi do dvanajst lesenih klad brez vmesnega polnjenja zalogovnika.

VSTAJA STROJEV (T3: 2003)

Drugi robot je namenjen nadgradnji obstoječe linije. Med obratovanjem se je pokazala potreba po odvzemu in označevanju vzorcev za mehanska testiranja. Zaradi dodatne operacije v proizvodnem procesu smo iskali različne rešitve. Kot najbolj primerna se je izkazala implementacija industrijskega robota. To je klasični industrijski robot, na katerega smo namestili posebno glavo, ki je bila zasnovana glede na naše potrebe. V glavi robota je vgrajena naprava za označevanje vzorcev. Tako bo robot v enem koraku prijel odrezek s proizvodnje linije, ga odnesel na odlagalno mesto ter med prenašanjem že vgraviral številko testnega vzorca. ●

besedilo Simon Štumpf, dipl. upr. org., menedžer proizvodne logistike, Acroni
 fotografije Stane Jakelj, Acroni



SKLADIŠČE DEBELE PLOČEVINE JE POSODOBLJENO

Zaradi prostorske stiske s skladiščenjem končnih izdelkov debele pločevine in oteženega manipuliranja s temi izdelki smo prostor za črno debelo pločevino našli v bivši hali Žična na Beli.



Acroni se je usmeril v povečanje proizvodnje in prodaje debelih pločevin, še posebno nerjavne, legirane in specialne debele pločevine, ki prinašajo več dodane vrednosti. Posledično je skladišče debele pločevine v hali C postalo neprimerno za takšne količine proizvodnje in odpreme.

Zaradi prostorske stiske s skladiščenjem končnih izdelkov debele pločevine in oteženega manipuliranja s temi izdelki smo se v Acroniju odločili, da bomo fizično ločili skladišča za nerjavno debelo pločevino in drugo (črno) debelo pločevino. Prostor za črno debelo pločevino smo našli v bivši hali Žična na Beli zraven Vroče valjarne.

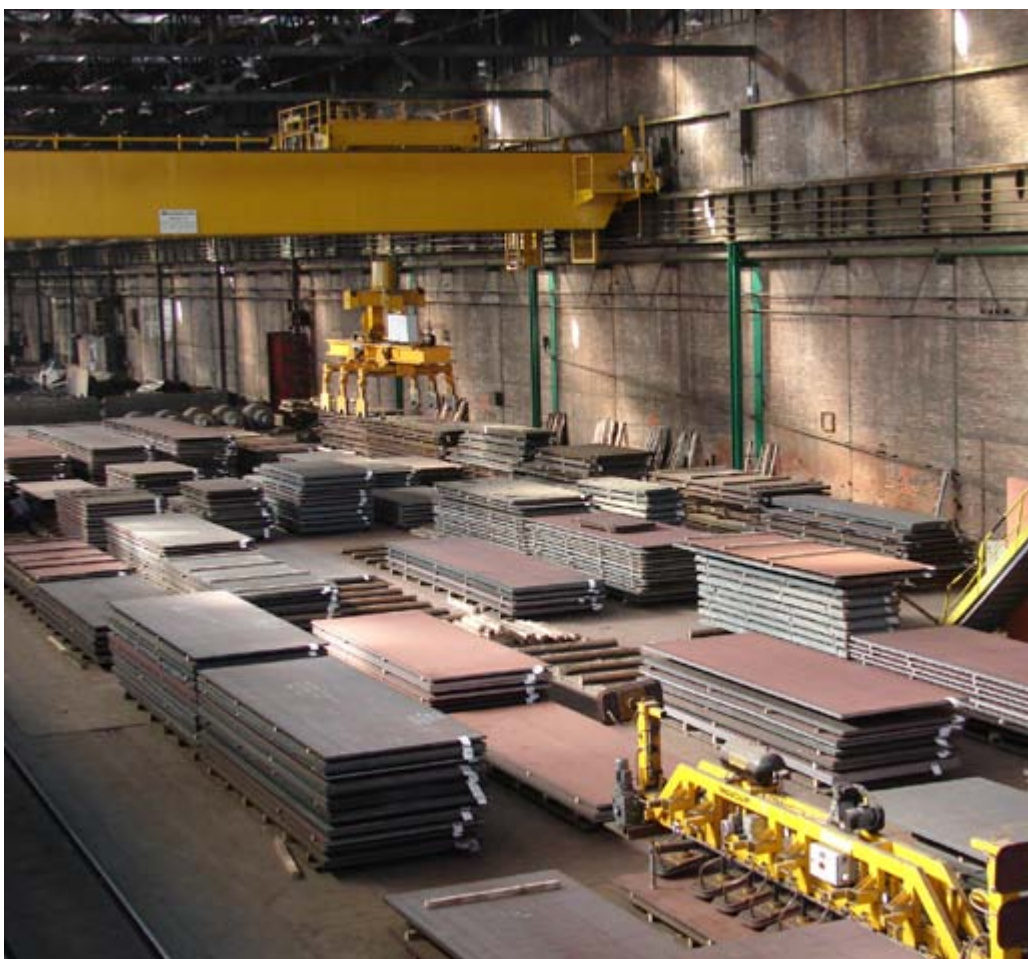
UREJANJE SKLADIŠČNEGA PROSTORA

V prvem koraku smo uredili skladiščni prostor s 36 odlagalnimi kupi in namestili žerjav, voden s tal, s posebnim prijemalom za 25-tonske pakete in tudi z vakuumskim prijemalom za razvrščanje plošč in formiranje odpremnih paketov. Skladišče smo začeli uporabljati maja lani.

POTEK TRANSPORTA

Transport paketov plošč obrezane debele pločevine v skladišče Bela opravimo s kamionskim transportom večinoma v popoldanskem času, da ne motimo odpreme iz hale C in hale Žična. Pakete oziroma zveze opremimo z nalepko s črtno kodo že na tehtnici na PDP. Po nakladanju na kamion odpremnik s čitalnikom črtno kode evidentira pakete debele pločevine. S tem paketi dobijo status transporta.

Ob sprejemu v skladišče Žična odpremnik z žerjavom razklada pakete in jih odlaga na lokacije v kupih. Ob odlaganju s čitalnikom črtno kode prebere številko paketa in zavede mikrolokacijo v skladišču. Vodenje zaloga po mikrolokacijah smo naknadno uvedli letos. Da bo odprema paketov v dnevni izmeni potekala tekoče, je treba pakete pripraviti tako, da žerjav v večini primerov naloži kamion z enim nakladanjem. Priprava se odvija večinoma v nočnem času za načrtovano odpremo v naslednjem dnevu.



PRENOS MIKROLOKACIJ

Mikrolokacije se prenašajo iz skladiščnega informacijskega sistema v Kopo in s tem komerciala dobi informacijo, da so plošče prišle v končno skladišče ter so primerne za odpremo. Prodajna logistika po dogovoru s kupcem pripravi odpoklice za naslednji dan in eventualno prihodnje obdobje ter te odpoklice sporoči koordinatorju odpreme. Ta organizira pripravo odpoklicanih plošč za naslednji dan tako, da pripravi odpremniku izpis z odpoklicanimi ploščami in njihovimi mikrolokacijami. Odpremniki iz tega izpisa razberejo, na katerih mikrolokacijah se plošče za pripravo naklada nahajajo in jih lahko hitro poberejo iz teh kupov ter tako kakovostno pripravijo plošče za naklad.

Pripravljene pakete ob odpremi odpremnik izbere iz skladišča in jih z žerjavom naloži na kamion. Paketi dobijo status »v postopku odpreme«. Vsa odpremna dokumentacija se pripravi v obstoječi odpremi Vroče valjarne, kjer se izvede tudi postopek odpošiljanja. Ko je ta končan, paketi avtomatsko dobijo status »odprema zaključena« in niso več vidni v informacijskem sistemu skladišča.

DOSLEDNOST DELAVCEV BISTVENEGA POMENA

Naj poudarim, da je za dobro delovanje takega sistema potrebno natančno in dosledno delo delavcev v skladišču, saj se v nasprotnem primeru opravila samo še bolj zakomplicirajo. Od uvedbe skladiščnega sistema na mikrolokacijah še ni bilo nobene izgubljene plošče, kar ugotavljamo sproti z vsakomesečno interno inventuro končnih izdelkov. Ne nazadnje so tudi sodelavci, ki delajo v hali Žična, zadovoljni s sistemom dela in so ga hitro vzeli za svojega, saj jim znatno olajša delo.

V ENEM DNEVU ODPREMILI 2.384 TON

Prav tako smo tudi zaradi tega sistema povečali pretočnost skozi vsa končna skladišča debele pločevine. Letos nam je že dvakrat uspelo odpremiti po 103 kamione v enem dnevu, v drugem primeru še dodatna vagona ali skupaj 2.384 ton. V hali Žična je trenutni dnevni rekord 32 kamionov.

Ker se je tak način dela pokazal za zelo uspešen, ga hočemo uporabiti tudi pri končnem skladišču nerjavne debele pločevine v hali C. To se bo zgodilo marca, z redno mesečno inventuro, ko bomo točno določili mikrolokacije vseh nerjavnih plošč v tem skladišču. ●

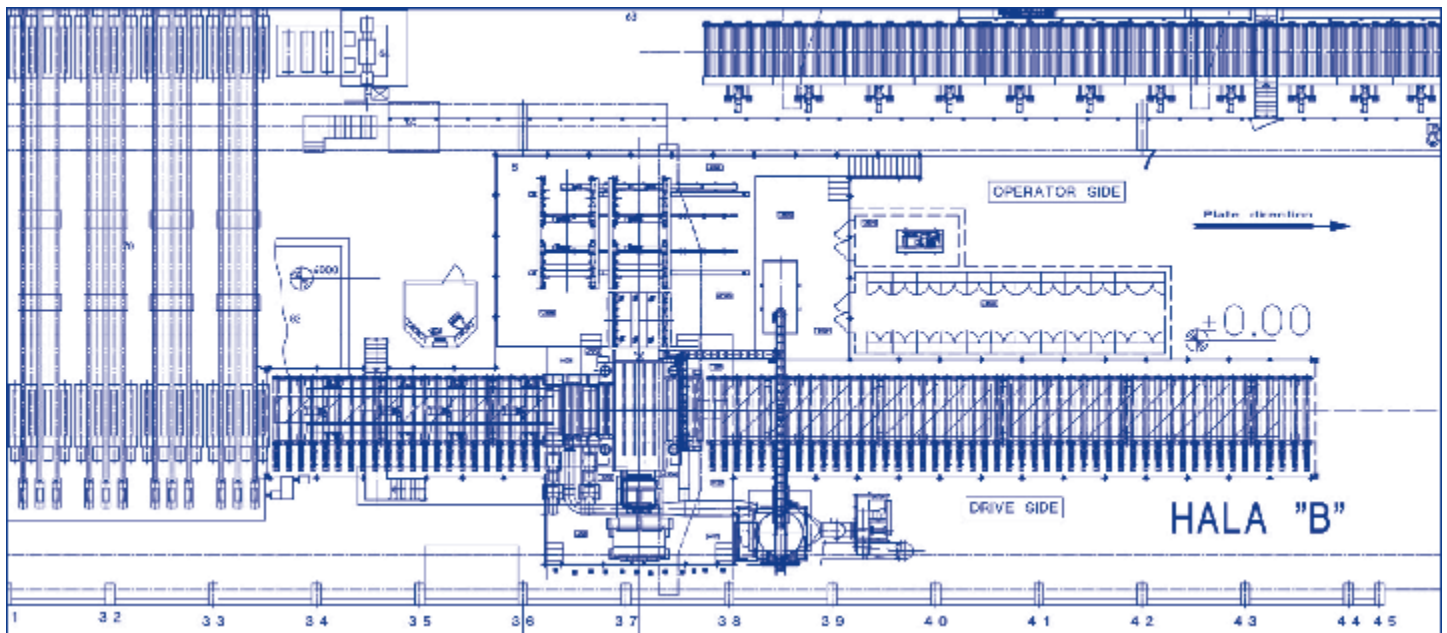


besedilo Marjan Kunšič, univ. dipl. inž. metal.,
 industrijski inženir v Obratu debele pločevine, Acroni
 fotografije Marjan Kunšič, Acroni



NOVI RAVNALNIK BO OMOGOČIL PREDELAVO PLOŠČ KONČNE ŠIRINE 2500 MM

V hali B, na mestu tehtnice v Adjustaži PDP, bomo namestili nov ravnalnik, ki bo omogočil predelavo plošč končne širine 2500 mm.



Umestitev novega ravnalnika v obrat Predelava debele pločevine

POGODBA O DOBAVI NOVEGA RAVNALNIKA PODPISANA

Glavni direktor Acronija je marca letos z dobaviteljem opreme podpisal pogodbo o dobavi novega ravnalnika debele pločevine. Projekt spada v skupino predelav agregatov v PDP, ki bodo omogočile predelavo plošč končne širine 2500 mm po zagonu novega kvarto ogrodja.

UMESTITEV NOVEGA RAVNALNIKA

Novi ravnalnik bo nameščen v hali B na mestu tehtnice v Adjustaži. Montaža na potek proizvodnje ne bo imela pomembnega vpliva, ker bomo vse aktivnosti na tem mestu preselili drugam.

IZBRAN STROJ POKRIVA RAZLIČNA DEBELINSKA OBMOČJA

Stroj je bil izbran kot najugodnejši med tremi primerljivimi ponudbami. Odločili smo se za stroj, pri katerem za razliko od konkurenčnih ponudb pokrivamo različna debelinska območja, in sicer z menjavo valjčnih kaset. V prvi fazi bomo obratovali s kaseto, ki pokriva območje plošč od 7 do 40 mm, če pa se bo pozneje pokazala potreba po večjih debelinah, lahko dokupimo kasete za debelejšje plošče. Tehnologija ravnanja namreč temelji na kontroliranem upogibanju plošče med večjim številom valjev. Debelinsko območje določa premer posameznih valjev in razdalja med valji. S spreminjanjem pozicije valjev v ravnini ravnanja sodobni ravnalniki omogočajo vzpostaviti pogoje za doseg ustreznih stopnje plastifikacije jekla, ki



● Ravnalnik z izvlečeno kaseto

Dobavitelj zagotavlja uspešno ravnanje v prvem prevleku pri 90 odstotkih plošč. Po ravnanju bo vsaka plošča pomerjena, podatki o meritvah pa shranjeni.

zagotavlja želeno ravnost in nizek delež notranjih napetosti po ravnanju. Tudi izbrani stroj omogoča nagibanje v dveh smereh in upogib po osi valja.

Ravnalnik bo namenjen za ravnanje plošč iz jekel različnih trdnosti, tudi odpornih proti obrabi in visokotrdnih jekel s trdnostjo do 1200 MPa.

POSTOPEK RAVNANJA V CELOTI AVTOMATIZIRAN

Ravnalnik sestavljajo vstopna valjčna miza s centrirno napravo, ogrodje z valjčno kaseto, izstopna valjčna miza z optično napravo za merjenje ravnosti, sistem za odsesavanje škaje in prahu ter naprava za menjavo in vzdrževanje kaset z rezervno kaseto.

Postopek ravnanja temelji na modelu za izračun nastavitvev in je v celoti avtomatiziran. Operater modelu lahko pomaga z ustreznim izborom tipične oblike neravnosti. ●



▶ Naprava za merjenje ravnosti plošče

besedilo Egidij Hudrap, univ. dipl. inž. metal. in mater., vodja toplotne obdelave, Noži Ravne
 fotografija Arhiv Nožev Ravne



NOVA RAVNALNA STISKALNICA V KALILNICI NOŽEV RAVNE

V podjetju Noži Ravne se vsakodnevno trudimo ostati v svetovnem vrhu proizvajalcev nožev. Tako smo zaradi novega asortimenta, spremembe kakovosti in uvajanja novih tehnologij v proizvodnji v kalilnici nabavili novo ravnalno stiskalnico za ravnanje industrijskih nožev.



● Ravnalec Mladen Todić ravna nož za kovine na novi ravnalni stiskalnici.

Stara stiskalnica je bila dotrajana in prešibka za ravnanje v kalilnici, saj je dosegala pritisk le do 200 ton. Zato smo jo premestili k mehanski obdelavi, z njo bomo ravnali surove nože.

Nova stiskalnica je proizvod italijanskega podjetja AEM3; njena oznaka je 9990/MPM. Največji pritisk, ki ga doseže pri ravnanju, je 400 ton. To je sila, s katero zadostimo potrebam ravnanja industrijskih nožev v kalilnici.

Bistvena prednost stiskalnice je njena avtomatizacija, saj nam omogoča lažje delo brez nepotrebne prestavljanja obdelovancev po delovni površini. Stiskalnica je namreč zasnovana tako, da obod stiskalnice z montiranim cilindrom za ravnanje potuje po celotni dolžini mize, pri čemer je možen tudi premik cilindra v levo in desno za 300 mm, tako da cylinder doseže celotno ravnalno površino mize. Vertikalni hod bata je 400 mm. V delovni mizi preseka 1300 mm x 3000 mm je nameščenih šest hidravličnih cilindrov, ki omogočajo avtomatsko dvigovanje ravnanega noža.

Pri starem načinu ravnanja sta bila za ravnanje izdelkov in delo z njimi potrebna vsaj dva ravnalca, včasih celo trije ravnalci, danes pa je za večino proizvodov dovolj le eden. Fizično delo pri tej stiskalnici je minimalno, saj razen obračanja z magnetom ravnalcu nožev ni treba dvigovati in vleči vzdolž ravnalne mize.

Od podjetja AEM3 smo že pred osmimi leti kupili podobno stiskalnico za ravnanje obrabnih plošč. Ker se je stiskalnica v praksi zelo dobro obnesla, smo se odločili za nakup tovrstne stiskalnice – s potrebnimi modifikacijami in izboljšavami – za ravnanje v kalilnici.

Z nabavo nove stiskalnice bomo bistveno izboljšali pretočnost ravnanja, zmanjšali fizično delo ter izboljšali kakovost ravnanih nožev, predvsem pa omogočili nadaljnji razvoj tehnologije toplotne obdelave nožev, ki v procesu proizvodnje pomeni bistveni element vrhunske kakovosti naših proizvodov. ●

ELEKTRODE JESENICE PRODIRAJO Z NOVO TEHNOLOGIJO

Polnjene žice po novi tehnologiji uspešno proizvedene in že na trgu

Projekt prenove in proizvodnje varilnih žic prehaja v zadnjo fazo z zaključnimi deli na novi liniji za polnjeno žico. Po dokončni ureditvi objektov in postavitvi strojev smo proizvodnjo in tehnologijo začeli seliti na novo linijo.

Nova tehnologija, ki je velika novost v proizvodnji polnjenih žic in tehnološko zelo zahtevna, ima pred obstoječo naslednje prednosti:

- ▶ Namesto že izdelane cevi bomo kot vhodni material uporabljali trak, ki je bistveno cenejši.
- ▶ V tehnološkem postopku ni vmesnega žarjenja, kar zmanjša stroške izdelave in tudi skrajša izdelovalne čase.
- ▶ Obstaja možnost izdelave manjših serij izdelkov, ki so namenjeni za točno določenega kupca in aplikacijo. Manjše količine, šarže in krajši tehnološki časi pa so zelo ugodni tudi za razvijanje novih produktov.
- ▶ Zagotovljena je večja fleksibilnost pri zadovoljevanju potreb kupcev.
- ▶ Bistveno so se povečale proizvodne zmogljivosti.

Glavnina varilnotehničnih lastnosti pri varjenju s polnjeno žico se spreminja s spremembo polnila. Postopek izdelave polnjene žice je drugačen in temu je treba prilagoditi tudi sestavo in lastnosti polnil. Trenutno smo v fazi razvoja, ko posvečamo največ časa preizkušanju varilnih lastnosti prilagojenih polnil. To delo vključuje:

- ▶ pripravo novih receptur in izdelavo testnih količin polnila,
- ▶ prilagoditev in nastavitve nove linije za izdelavo posameznega tipa polnjene žice,
- ▶ kontrolo z napravo z vrtilnimi tokovi, s katero potrjujemo ustreznost polnjene žice na koncu valjanja in vlečenja,
- ▶ kontrolo varilnotehničnih lastnosti,
- ▶ kontrolo kemičnih in mehanskih lastnosti,



▶ Končna kontrola zaprtosti polnjene žice



▶ Nasipanje polnila v trak



- ▶ primerjavo z zahtevanimi karakteristikami določenega tipa polnjene žice in odločitev, ali je določen tip ustrezen.

Če se določen tip polnjene žice pokaže na vseh teh korakih kot ustrezen, ga predamo v proizvodnjo in je potem na voljo prodaji. Ker želimo proizvajati najkakovostnejše tipe polnjenih žic, smo se odločili za naložbo v proizvodnjo popolnoma za-

prtih polnjenih žic. Iz tega razloga so tudi zahteve, da določen tip potrdimo, zelo visoke. Za pridobitev optimalnih varilnih, kemičnih in mehanskih lastnosti je zato potrebno veliko ponavljanj, testiranj, analiz in sprememb v tehnologiji. Vse to z željo, da tako kot naši preostali produkti tudi polnjena žica postane simbol za kakovost med dodatnimi varilnimi materiali.

Za proizvodnjo na novi liniji smo za zdaj že prilagodili dva tipa polnjenih žic, to sta:

- ▶ bazična polnjena žica DUR16, legirana z Mn, Cr, Mo, in
- ▶ osnovni tip bazične polnjene žice 12B.

Testiranje obeh tipov polnjenih žic je pokazalo odlične rezultate, to sta izdelka, na katera smo lahko upravičeno ponosni.

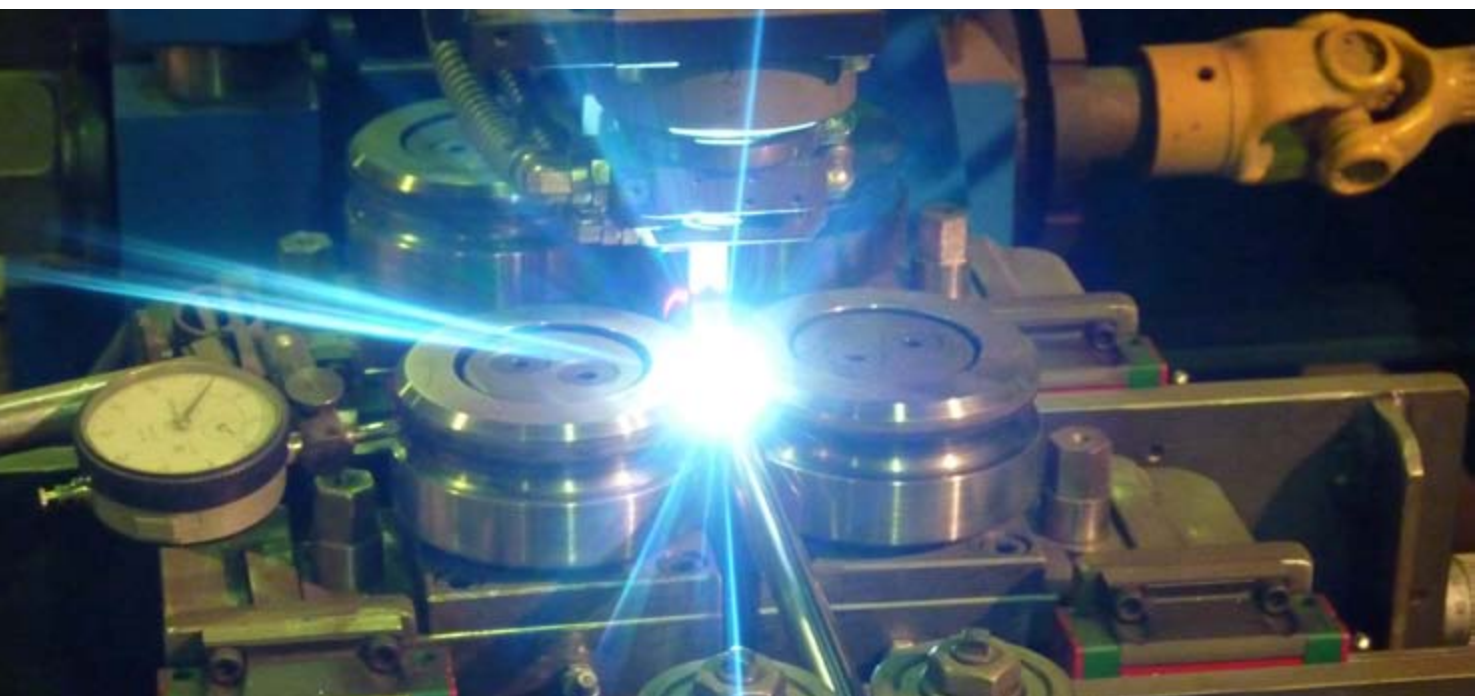
Prva naročila omenjenih tipov smo že izdelali in tudi dostavili kupcem.

Naslednja dva tipa, ki sta trenutno tik pred predajo v proizvodnjo, sta najbolj razširjeni metalna polnjena žica 12M in rutilna polnjena žica 4R. Nadaljevali bomo uvajanje nove tehnologije izdelave preostalih tipov že obstoječih polnjenih žic iz našega programa, dodali pa bomo seveda nove in tudi bolj zahtevne tipe.

Na vseh področjih izdelave polnjene žice smo z omenjeno tehnologijo naredili velik korak naprej in smo dobro pripravljeni na vse prihodnje izzive. ●



▶ Vlečenje nove polnjene žice



▶ Lasersko varjenje polnjene cevi



Z RASTJO ACRONIJA RASTE TUDI ACRONI ITALIA

NAŠE KORENINE

Zgodovina družbe sega v leto 1983, ko je bila z večinskim italijanskim kapitalom ustanovljena družba ROBO s.r.l. Sedež družbe je v italijanski Gorici, kjer se tudi danes nahajajo naši prostori. Leta 1997 je holding Slovenske železarne prevzel 70-odstotni delež družbe ROBO, ki je začela tržiti izdelke vseh treh slovenskih železarn: Acronija Jesenice, Metala Ravne in Jekla Štore. Ker se je poslovanje med ROBO-m in Acronijem razvilo najmočnejše, je slednji 10. julija 2002 prevzel 70-odstotni delež lastništva in preimenoval družbo v Acroni Italia s.r.l. Leta 2008 je Acroni, d. o. o., postal 100-odstotni lastnik družbe Acroni Italia.

ITALIJANSKO TRŽIŠČE JEKLA JE ZELO ODPRTO

Bližina Slovenije in razvitost italijanske predelovalne industrije, ki je locirana predvsem na severu, sta že v času prestrukturiranja jeklarske industrije v Sloveniji v sredini in ob koncu devetdesetih let prejšnjega stoletja pomenili priložnost za hitrejši razvoj novih trgov, saj so bili tradicionalni izgubljeni po razpadu stare države. Na tem tržišču se srečujemo z vso zahodnoevropsko konkurenco in tudi z vdorom vzhodnoevropskega jekla, saj so si mnoga zahodnoevropska trgovska podjetja zagotovila »surovinsko« bazo v teh deželah. Prisotna je tudi ostala svetovna konkurenca, na čelu s Kitajsko, Južno Korejo in Indijo.

DOBER VTIS DOBAVITELJA ODPIRA VSE MOŽNOSTI NA TRGU

Razvoj Acronija, katerega glavni cilj je spreminjanje strukture proizvodov v smeri proizvodov z višjo dodano vrednostjo, pogojuje tudi spremembe v strukturi prodaje ter iskanje novih tržnih poti na italijanskem trgu. Acroni Italia iz leta v leto sledi količinskemu in strukturnemu razvoju matične hiše. Acroni Italia na italijanskem tržišču trži vse izdelke, ki predstavljajo nosilne programe Acronija.



▲ Bogdan Ravnik, direktor podjetja Acroni Italia

ITALIJANSKI TRG, EDEN NAJPOMEMBNEJŠIH ZA ACRONI

V družbi Acroni Italia smo si v strategiji do leta 2019 zadali cilj, da bomo tako strukturno kot količinsko sledili rasti matičnega podjetja in ohranjali visok delež v celotni prodaji Acronija. Cilji so visoki, vendar dosegljivi, saj nam rezultati vedno kažejo, da zmoremo še več.

Naj poudarim, da podjetje Acroni Italia odlikuje tim močno povezanih sodelavcev, ki so s svojim znanjem, angažiranostjo, visoko stopnjo odgovornosti do dela in lojalnostjo do svojega podjetja jamstvo za uspešno delo tudi v prihodnje.



DAVID DEVETAK

Diplomiral sem na Strokovnem zavodu za trgovino s slovenskim učnim jezikom v Gorici leta 1981. Po odsluženem vojaškem roku leta 1982 sem se maja 1983 zaposlil v slovenskem uvozno-izvoznem podjetju, kjer sem delal do novembra 1993. Takrat sem se zaposlil v podjetju ROBO in bil že od vsega začetka odgovoren za nerjavni program.

V strategiji družbe Acroni Italia do leta 2019 smo si zadali cilj, da bomo sledili količinskemu povečanju nerjavne debele pločevine v Acroniju in s tem ohranili visok delež v celotni prodaji Acronija.

Z našimi strankami smo stalno v stikih in jim zagotavljamo storitve, kot so denimo hitre ponudbe, takojšnji odgovori na razna tehnična vprašanja, dnevni pregledi stanja naročil, hkrati pa jih tudi redno obiskujemo.

DANIELA KLANJŠČEK

Po končanem študiju leta 1995 sem se zaposlila pri podjetju ROBO na izvoznem oddelku nadomestnih delov, repromaterialov in ferolegur. V družbi Acroni Italia že sedem let opravljam službo komercialistke, odgovorna sem za prodajo elektropločevine, ogljičnih jekel in TVT-konstrukcijskih kolobarjev na italijanskem trgu.

Moja naloga je servisiranje obstoječih stalnih kupcev in razvijanje tržišča, s posebnim poudarkom na programskem razvijanju/trženju boljših in nišnih kvalitet.

Vsakodnevno sem v kontaktu s tržno realnostjo. Kupce redno obiskujem in z veseljem opažam, kako ti rastejo z nami in kako se mi pri njih postopoma uveljavljamo kot kakovostni dobavitelj, posebno pri razvijanju novih projektov. Naš material ponujamo izključno končnim uporabnikom in je izdelan pravzaprav po meri kupca.

Cilj, ki smo si ga zadali, je tržiti boljše kvalitete. Pri tem so zelo pomembni natančna analiza tržišča, poznavanje proizvoda, koordinacija med razvojnim oddelkom, proizvodnim obratom in komercialo.

Resnično se veselim službe, ki jo vsakodnevno opravljam. Pri podjetju Acroni sem se veliko naučila, pridobila bogate izkušnje in srečala nove ljudi, ki so se iz sodelavcev spremenili v prijatelje.



LOREDANA MAKUC

V družbi Acroni Italia sem zaposlena od vsega začetka, od leta 1988.

Po izobrazbi sem knjigovodkinja in moji glavni nalogi sta računovodstvo in redno poročanje SIJ-u.

Pri mojem delu je zelo pomembno pripravljanje finančnih poročil in analiz v zahtevanih oblikah, strukturi in terminih. Vsak dan se soočam z novostmi in s spremembami italijanske zakonodaje, zato so pri mojem delu neprekinjeno izobraževanje ter doslednost in natančnost zelo pomembni.

Dolgoletna delovna doba v podjetju Acroni Italia me je zelo obogatila, okrepila moje sposobnosti in mi omogočila nove izkušnje in spoznavanje novih poslovnih partnerjev.

ANNA PELLIZON

V podjetju ROBO sem se zaposlila leta 1988. Ker imam ekonomska znanja, sem opravljala dela na izvoznem in uvoznem področju. V zadnjih letih je poudarek mojega dela na plačilnem prometu, saj so se moje naloge po reorganizaciji osredotočile na kontrolo stanja plačil.

Plačilna sposobnost v Italiji se je v zadnjih letih znatno poslabšala. Samo s stalno kontrolo in z mnogimi urgencami lahko omogočimo delno izboljšanje plačilnega prometa in posledično tudi lažje načrtovanje in izvajanje komercialnih aktivnosti. Moje delo je tudi organizacija dobav kupcem, pri čemer v podjetju velja pravilo "ni plačil – ni dobav".

Pri svojem delu sem v stalnem stiku s kolegi iz Acronija, s katerimi koordiniramo in načrtujemo vse aktivnosti.

Čeprav je moje delo vezano večinoma na matično podjetje Acroni, skrbim še za dobavo določenih materialov, potrebnih za proizvodnjo v slovenskih železarnah. Ob vsem tem pa mi mora ostati še čas za druga administrativna dela, kot so denimo bančna opravila, obračuni in fakturiranje provizije.

**DOLORES BENSA**

V podjetju Acroni Italia sem zaposlena že 17 let.

Skupaj s kolegi iz logističnega oddelka v Acroniju organiziram dobave kupcem, in sicer elektroplöčevine, C-jekel in TVT-konstrukcijskih kolobarjev.

Ker so to izdelki, ki so namenjeni končnim porabnikom, skušamo doseči "just in time" dobavo. Za doseg tega pa je potrebno učinkovito in dinamično sodelovanje z Acronijem za koordinacijo informacij o proizvodnih načrtih, zapadlosti plačil in zavarovanih limitih.

Opravljam tudi del komercialnih poslov za Metal Ravne in Štore Steel, in sicer prodajo in logistiko na italijanskem trgu.

Pri svojem delu sem se veliko naučila. Raznolikost materialov, s katerimi se vsakodnevno ukvarjam, zahteva dobro poznavanje proizvodov.

Čeprav je vsak dan zahteven, se najbolj razveselim, ko vidim, da dobro servisiranje priča o našem in Acronijevem učinkovitem delovanju.

WALTER PRINCI

Moje delo komercialista v podjetju Acroni Italia obsega programski sklop specialnih toplotvaljanih jekel. Med te uvrščamo obrabnoodporna in visokotrdnostna jekla, ki nadomeščajo, zaradi svojih visokih mehanskih lastnosti, konvencionalna konstrukcijska jekla.

Te kvalitete materiala so bile razvite prav na podlagi analize italijanskega tržišča in so v Acronijevi strategiji, poleg nerjavne debele pločevine, uvrščene med izdelke z največjo rastjo v naslednjih letih.

Načrtujemo postopno povečanje prodaje v Italiji s tem, da se približamo končnim uporabnikom in sledimo tako proizvodnji kot tržno-razvojnemu trendu.

Zasledovanje zastavljenega cilja terja nenehno raziskovanje tržišča in stalno prisotnost pri potencialnih kupcih. To je posebno pomembno v današnjem času krize, ko je za posamezen posel treba trkati na mnoga vrata.

Srečujemo se tudi z množično prisotnostjo zahodnoevropskih konkurentov, ki so se v letih uveljavili na italijanskem tržišču. Kljub vsemu pa sem prepričan, da bomo s sinergističnim delom in z učinkovitim sodelovanjem s kolegi iz Acronija kos izzivom tržišča in da se bomo lahko postopoma uveljavili med tistimi dobavitelji, ki ponujajo kakovostni material in odlično storitev. ●





besedilo Jani Novak, univ. dipl. inž. metal., industrijski inženir v Vroči valjarni, Acroni
fotografije Franc Zupan, univ. dipl. inž. metal., industrijski inženir v Vroči valjarni, Acroni
 Jani Novak, Stane Jakelj



IZBOLJŠALI KAKOVOST POVRŠINE NERJAVNIH DEBELIH PLOŠČ

Z rešitvijo problematike vtiskov, povzročenih z uvaljanjem šlake v valjčni reži, smo zmanjšali odpadanje plošč z naročila za več kot odstotek.

Z zagonom nove linije za transport debele pločevine v Vroči valjarni leta 2010 smo se izognili mnogim težavam, povezanim z ravnostjo plošč, rezanjem tepihov, graviranjem in s signiranjem plošč ter z avtomatskim zlaganjem in skladiščenjem v zveze.

Vendar pa smo s spremenjeno tehnologijo naleteli na nove težave:

- ▶ vtise, ki jih povzročajo neodstranjene brade v Jeklarni,
- ▶ nalepljanje materiala na pritise valjčnice na škarjah,
- ▶ nalepljanje materiala na valjčnice nove transportne linije,
- ▶ nalepljanje materiala na valje ravnalnika.

K odpravljanju omenjenih napak smo pristopili skupaj z vzdrževanjem. Sistematično smo izvajali preventivne preglede linije ter naprav (vroči ravnalnik, škarje, sistem hladilnih gred, gravirno-signirna naprava in skladalnik).

Ugotovili smo:

- ▶ da se količina vtisov povečuje z večjim premerom valjev, s tem namenom se je ročno izpirala valjčna reža na določen časovni interval;
- ▶ da je več vtiskov na ploščah, izvaljanih po sistemu A (brez obračanja);
- ▶ da se te napake ne pojavljajo pri slabih, ki so rezani s tračnimi žagami.

Ukreпали smo:

- ▶ Na izvaljanih ploščah smo začeli napake vtiskov bolj specifikirati in jih ločevati.

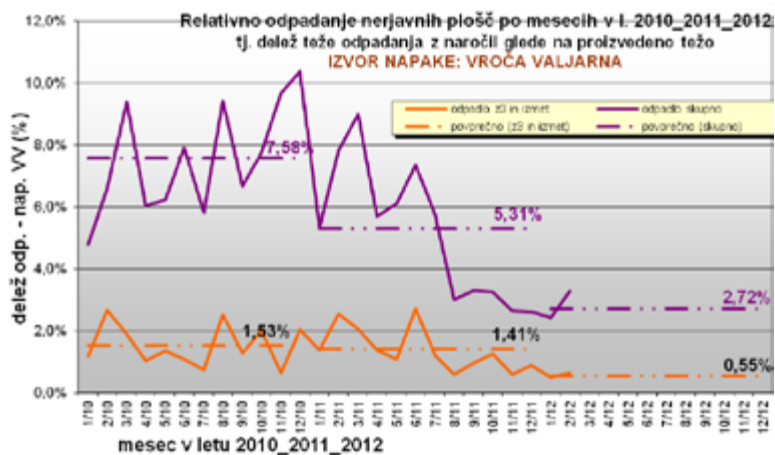


▶ Valjčna reža



▶ Vroča valjarna

Poudariti moramo, da je dober rezultat v valjarni zasluga vzornega timskega dela vseh štirih izmen v proizvodnji in vzdrževanju, vseh segmentov vzdrževanja in proizvodnje z visoko usposobljenimi posamezniki.



▀ Gradbišče, kjer bodo vgrajene črpalke za nov odškajevalnik na novem valjavskem ogrodju Bluming

- Izvedli smo ročno izpiranje valjčne reže na točno določen interval.
- Konstruirali smo novo obliko posnemovalnika vode valjev z vgradnjo šob za izpiranje valjčne reže. Najprej smo vgradili lovinik na strani valjčne reže, kjer je bilo te odpadle škaje s čelne strani valjanca več. Z vgradnjo tudi drugega posnemovalnika pa smo problematiko vtiskov, nastalih z vtisnjeno škajo, docela izničili. Vse te izboljšave bomo že implementirali v novo ogrodje bluminga, kjer bo čiščenje valjčne reže že v osnovi vgrajeno v novo napravo.
- Izdelali smo novo merilno dotikalno kolo na škarjah iz zlitine Invar, ki ima minimalno raztezanje, da bi se izognili temperaturnim vplivom, kar ima za posledico večjo natančnost meritev.
- Na stropu hale nad škarjami smo prestavili in sprogramirali kamero, ki pomaga operaterju pri oceni dolžine tepiha, posledično pa je boljši izplen gotovih plošč.
- Za izvek kasete iz vročega ravnalnega stroja smo usposobili vse izmenske delovodje elektro in strojnega vzdrževanja.
- Prestavili in optimizirali smo kamere na skladovniku.
- Poenotili smo nastavitve dovodk glede na premer delovnih valjev in posledično izboljšali kakovost spodnje površine plošč (manj uvaljane škaje).
- Programirali smo gravirno napravo za graviranje daljših plošč na vsake 3 m.
- Izdelali smo nov testni slab širine 2 m z vdelanima Pb ploščama za test primarnega discelinga.
- Najbolj obremenjen del novih valjčnic je bil utrjen z navarjanjem. ●



PREVERJAMO KAKOVOST

Bernarda Breznik, univ. dipl. inž. metal. in mater.,
vodja projekta, Vodenje kakovosti, Metal Ravne
Jože Levar, dipl. org. menedž., vodja projektov, Proizvodnja, Serpa
Danilo Čebulj, socialni delavec, vodja programov,
vodja Storitve in kakovosti, ZIP center
Arhiv Metala Ravne, Arhiv ZIP centra

besedilo
fotografije



PRESOJE V PODJETJIH SIJ-a NA RAVNAH

V podjetjih SIJ-a na Ravnah se trudimo poslovati uspešno in učinkovito. Ena od poti do uspeha je tudi poslovanje v skladu z mednarodnimi standardi. ISO-standardi kakovosti, ravnanja z okoljem ter varnosti in zdravja pri delu so prepoznavni v svetu, kupci jim zaupajo in s podjetji, ki se ravnaajo po njih, raje sklepajo posel. Poleg tega so standardi ob pravilni uporabi učinkovito orodje za izboljšanje delovanja organizacije.

Metal Ravne



• Neskladij ni bilo, vendar v Metalu Ravne resno prisluhnemo tudi priporočilom.

Prvo četrtletje 2012 je bilo za Metal Ravne obdobje presoj, tako zunanjih kot notranjih. Tako smo v podjetju uspešno prestali več presoj, to so bile:

- kontrolna presoja ISO 9001:2008, opravil jo je Bureau Veritas,
- kontrolna presoja ISO 14001:2007, opravil jo je Bureau Veritas,
- certifikacijska presoja OHSAS 18001, opravil jo je Bureau Veritas,
- presoja za podaljšanje certifikata proizvoda, opravil jo je Bureau Veritas Marine Devision,
- prva presoja kupca iz Japonske.

Res je, da imamo omenjene certifikate že vrsto let, certifikat ISO 9001 bo julija praznoval že okroglo dvajsetletnico. Lahko bi rekli, da smo presoj že navajeni. Ampak že staro pravilo je, da je zadevo lažje dobiti kot vzdrževati. Prav zaradi tega smo zadovoljni, da nam še ni zmanjkalo volje in energije za nenehne izboljšave, saj kar je bilo dobro včeraj, danes ni več, jutri pa bo spet drugače.

Vsi, ki delamo na področju vodenja kakovosti, se pridružujemo skupnemu zadovoljstvu ob uspešno prestanih presojah.

Bernarda Breznik,
vodja projekta

Serpa

Certifikacijska presoja je potekala v času gospodarske in finančne krize, ki se ji ni mogoče izogniti, pač pa jo je moč »obvladovati«. V veliko primerih se je pokazalo, da je lahko pripomoček za obstoj prav sistem kakovosti po ISO 9001:2008. Zato smo tudi v podjetju Serpa leta 2011 pristopili k projektu, da pridobimo ta certifikat. Decembra 2011 smo imeli začetno presojo, kar je po sedanjemu standardu obvezno. Presojevalec je bil Anton Klasinc iz družbe Bureau Veritas Certification, ki je velik poznavalec razmer na območju železarne. Po pregledu dokumentacije in vseh glavnih procesov nas je opozoril na neskladnosti in pomanjkljivosti, ki smo jih imeli čas odpraviti do certifikacijske presoje.

Februarja 2012 smo uspešno prestali certifikacijsko presojo. S pridobitvijo certifikata ISO 9001:2008 naše delo še zdaleč ni zaključeno, postavljeni so pravi temelji za nadaljnje delovanje družbe, da zadovoljimo naše odjemalce in dobavitelje. Zelo pomembno je, da se bodo v družbi Serpa varno in dobro počutili tudi vsi zaposleni.

Jože Levar,
vodja projektov

Zip center



Presojevalci v družbi ZIP center

V podjetju ZIP center smo zavezi o stalnem uresničevanju in izboljševanju našega sistema dela in poslovanja v skladu z zakonskimi in zahtevami mednarodnega standarda kakovosti ISO 9001:2008 zdaj uspešno dodali še zavezo o izpolnjevanju vseh zakonskih in s standardom ISO 14001:2004 določenih zahtev o varovanju življenjskega okolja in tako odločno pristopili na stran tistih, ki bomo storili vse, da ga ohranimo za prihodnje generacije.

Naše odločitve smo na podlagi zakonskih predpisov in določil standardov uspešno vpeljali v celoten sistem poslovanja podjetja. Pravilnost in kakovost opravljenega dela pa so nam potrdili presojevalci hiše Bureau Veritas.

V ZIP centru smo torej decembra 2011 uspešno opravili kontrolno presojo sistema vodenja kakovosti po ISO 9001 in certifikacijsko presojo sistema varovanja okolja po ISO 14001. Za trud, kakovostno delo in stalno izboljševanje našega dela se zahvaljujem vsem sodelavcem v proizvodnih enotah in vodstvu družbe.

Danilo Čebulj,
vodja programov

besedilo Maja Presterel, inž. elek., predstavnica vodstva za kakovost, Acroni
 Dušan Novkovič, dipl. upr. org., svetovalec za energetiko, Acroni
 fotografije Stane Jakelj, Dušan Novkovič



USPEŠNO SKOZI ZUNANJO KOMBINIRANO TÜV PRESOJO 2012

Acroni ima odslej certifikat za vse štiri sisteme ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001 in ISO 50001.



Zunanji presojevalci iz certifikacijske hiše TÜV SÜD Sava, d. o. o., so 15., 16. in 17. februarja letos v Acroniju izvedli kombinirano presajo sistemov vodenja, ki je obsegala:

- ▶ kontrolno presajo sistema vodenja kakovosti po standardu ISO 9001,
- ▶ ponovitveno presajo sistema ravnanja z okoljem po standardu ISO 14001,
- ▶ ponovitveno presajo sistema varnosti in zdravja pri delu po standardu OHSAS 18001,
- ▶ certifikacijsko presajo sistema upra-

vljanja z energijo po standardu ISO 50001.

V presajo je bilo vključeno celotno podjetje. Predstavniki presojanih področij so zagotovili nemoten potek presoj v vseh organizacijskih enotah. Presojevalcem so morali predstaviti vodenje in delovanje procesov, cilje, dosežke, napredek, ukrepanje, predložiti vzorčno dokazno gradivo, omogočiti ogled dela po lokacijah ...

V splošnem je bilo delovanje sistemov

prepoznano kot zgledno in pohvaljeno. Skladnost z zahtevami je bila potrjena. Grenak priokus so žal predstavljale drobne odkrite pomanjkljivosti, ki bi se jim z doslednim delom dalo izogniti. Odgovorne osebe bodo napake nemudoma odpravile in zagotovile, da se v prihodnje ne bodo ponovile. Upoštevali bomo tudi priporočila za izboljšave in tako še utrdili skupni poslovni sistem družbe, rezultate in zaupanje kupcev, tem sistemski certifikati pomenijo garancijo o sposobnosti dobavitelja.





PRVI V SLOVENIJI CERTIFIKAT ISO 5001 PRIDOBILI PO AKREDITIRANEM POSTOPKU

Čeprav je bilo ob koncu leta 2011 v Sloveniji že podeljeno nekaj certifikatov ISO 5001, se lahko v Acroniju zopet pohvalimo, da smo po naših podatkih prvi v Sloveniji, ki smo ta certifikat pridobili po akreditiranem postopku.

LETO 2012, KOT LETO UČINKOVITE RABE ENERGIJE, KI SE BO KOT RDEČA NIT PREPLETALA Z VSEMI TEMAMI

Mesec marec, ki je že za nami, je minil v znamenju varnosti in zdravja pri delu, aprila se bomo bolj intenzivno seznanjali s tematiko predstavitve kupcev, izdelkov in trga, maja se bomo posvečali racionalni rabi energije in ekologiji, junija bodo na vrsti inovacije, koristni predlogi in izobraževanje. V jeseni nadaljujemo z mesecem vzdrževanja, ki mu oktobra sledijo teme kakovost, razvoj in tehnologija, novembra pa se tematsko leto zaključuje z ogledi proizvodnje za zaposlene.

Želja in cilj nam je, da začnejo sodelavci na vseh delovnih mestih gledati na poslovanje podjetja kot celoto in da vsak po najboljših močeh prispeva v mozaik, ki se na koncu kot celota kaže kot uspešno podjetje, ki posluje v zadovoljstvo vseh

deležnikov, tako kupcev, dobaviteljev, zaposlenih, lastnikov in lokalne ter širše družbene skupnosti.

KAJ JE BISTVO CELOVITEGA ENERGETSKEGA PREGLEDA?

Lani smo ob pridobitvi prvega certifikata napisali:

»Aktualna vprašanja, povezana s klimatskimi spremembami, z obnovljivimi viri energije in učinkovito rabo energije, se navezujejo predvsem na učinkovito in varčno rabo vseh dobrin. Energija je le eden od mnogih elementov, ki pa je žal ali na srečo prisotna skoraj povsod, zato lahko z urejenim sistemskim pristopom v energetiki neposredno in posredno vplivamo na vse druge. Pri tem nam bodo organiziranost in izvajanje ter vzdrževanje omenjenega sistema izdatno pomagali.

Konec koncev bistvo ni v certifikatu, ampak v tem, da vzpostavljen sistem zares deluje in prinaša vrsto prednosti, od celovitega pregleda, obvladovanja sistema upravljanja z energijo, optimalne oskrbe in rabe energije, ki v najmanjši možni meri obremenjuje okolje.«

Samo postavljanje vedno višjih ciljev je premalo. Po določenem času se lahko znajdemo v slepi ulici, ko ne vidimo več poti naprej, in takrat se je treba, če imamo možnost, povzpeti malo višje, se ozreti naokoli in vprašati, kako in kam dalje.

Celovit energetski pregled lahko v veliki meri pripomore, da tako globoko v slepo ulico sploh ne zaidemo. Pri tem izhajamo iz procesa in proizvodnih linij, ki za svoje delovanje in proizvodnjo potrebujejo določeno energijo. Koliko je te energije porabljene za določeno opravilo, lahko ugotovimo na različne načine, kar je pri tem bolj pomembno, je, da to rabo kakovostno analiziramo in ugotovimo tudi ustrezno zapišemo in argumentiramo.

Skratka, celovit energetski pregled nam mora na koncu postreči z ogromno podatki in idejami, kje vse lahko še izboljšamo in kaj moramo za to še storiti. Logično nadaljevanje po zaključku takšnega pregleda je izdelava nekega akcijskega načrta oziroma načrta aktivnosti, ki bo temeljil na podrobni analizi možnosti za spodbujanje energetske učinkovitosti. Izvajanje takšnega akcijskega načrta je stvarna podlaga za doseganje zastavljenih ciljev in s tem prihrankov. Dejansko realizacijo prihrankov pa omogoča stalno preverjanje doseganja ciljnih vrednosti glavnih kazalnikov učinkovitosti in ustrezno ukrepanje ob negativnih odstopanjih.

Naj na koncu še enkrat spomnimo, da je poslanstvo Acronija proizvodnja kakovostnega jekla in jeklenih izdelkov z najvišjo možno dodano vrednostjo glede na vloženo energijo in druge vire, za kar se bomo vsi zaposleni tudi vseskozi trudili. ●

ČESTITKE IN HVALA VSEM SODELAVKAM IN SODELAVCEM.

Slavko Kanalec, glavni direktor
Maja Presterel, predstavnica vodstva
za sistem vodenja kakovosti
Andreja Purkat, vodja službe VZE
Dušan Novkovič, svetovalec za
energetiko

besedilo mag. Alojz Rozman, vodja Tehnološkega oddelka Jeklarskega programa, Metal Ravne
fotografije Arhiv Metala Ravne



RAZVOJ TEHNOLOGIJE LEGIRANJA V METALU RAVNE

LEGIRANJE

Legiranje je spreminjanje kemijske sestave z dodajanjem legirnih elementov, da izboljšamo lastnosti jekla v primerjavi z navadnim ogljikovim jeklom. Najpogostejši legirni elementi so: mangan, krom, nikelj, molibden, vanadij in volfram. Razlogi, zaradi katerih dodajamo omenjene legirne elemente v jeklo, so:

- ▶ izboljšanje mehanskih lastnosti (trdnost, duktilnost, žilavost),

- ▶ izboljšanje korozijske obstojnosti,
- ▶ izboljšanje nekaterih fizikalnih lastnosti (magnetne in električne lastnosti),
- ▶ izboljšanje izdelovalnosti (preoblikovalnost, obdelovalnost, sposobnost za varjenje).

Vpliv glavnih legirnih elementov na lastnosti jekel je prikazan v spodnji tabeli

VPLIV LEGIRNIH ELEMENTOV NA LASTNOSTI JEKEL

LASTNOST JEKLA	Mn	Cr	Ni	Mo	V	W
Natezna trdnost	↑	↑	↑	↑	↑	↑
Žilavost	↓	↑	↓	↓		
Raztezek		↓		↓		↓
Prekaljivost	↑	↑	↑	↑	↑	↑
Očutljivost na razpoke	↑			↑		
Obdelovalnost	↓	↓	↓	↓	↓	↓
Korozijska odpornost		↑	↑	↑		

- ↑ povečuje, izboljša, ↑ močno povečuje, izboljša, ↓ zmanjša, poslabša

REZULTATI LEGIRANJA V METALU RAVNE

Pri legiranju pa je poleg doseganja zelenih lastnosti jekla pomembno tudi to, s kakšnimi stroški le-te dosežemo. Za doseganje optimalnih stroškov legiranja je treba dodajati legirne elemente v minimalnih vrednostih, pri katerih še dosegamo zahtevane lastnosti jekla, in to ob čim večjem izkoristku. Na izkoristek legirnih elementov in čim ožji raztros le-teh v izdelanem jeklu vpliva tehnološki postopek izdelave jekla (dezoksidacija taline, način dodajanja in oblika ferozlitin).

Tehnološke spremembe v Metalu Ravne, ki so vplivale v zadnjih 30 letih na ekonomičnost in zanesljivost legiranja, so bile:

- ▶ Uvedba procesnega računalnika v jeklarni leta 1979, prva in najpomembnejša aplikacija procesnega računalnika je bil program za izračun potrebnih legirnih dodatkov LEGI. Prednosti, ki so se pokazale ob uporabi računalniškega legiranja, so bile:
 - ▶ povečana uporaba cenejših ferozlitin,
 - ▶ znižanje povprečnih vrednosti legirnih elementov,
 - ▶ zmanjšanje raztrosa legirnih elementov.

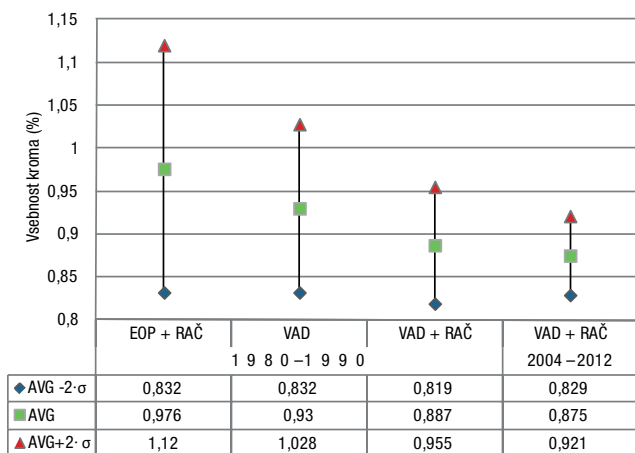


▶ UHP-peč

- ▶ Leta 1983 je bila uvedena ponovna metalurgija (VAD-postopek). Postopek legiranja se je prenesel iz elektroobložne peči v ponovco, posledice so bile naslednje:
 - ▶ izboljšanje izkoristka legirnih elementov,
 - ▶ bolj konstantni pogoji legiranja in s tem dodatno zmanjšanje raztrosa legirnih elementov.

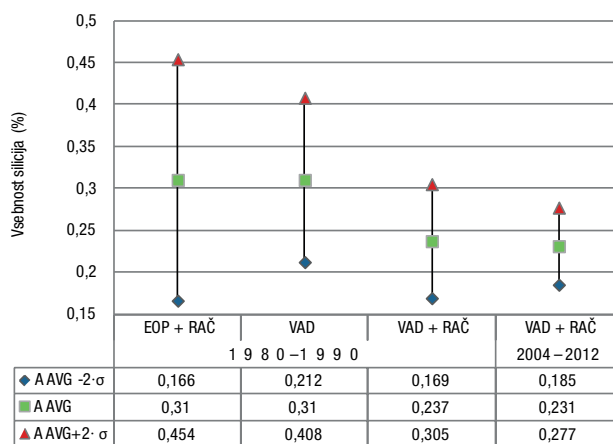
V naslednjem obdobju ni bilo novih naložb, ki bi bistveno vplivale na rezultate legiranja, je pa v jeklarni potekala konstantna akcija spremljanja rezultatov legiranja in drobnih tehnoloških izboljšav, ki so pripomogle k nadaljnjemu izboljševanju rezultatov. Na slikah 1 in 2 so prikazani rezultati legiranja silicija in kroma pri jeklu EC80 za zadnjih 30 let.

RAZTROS KROMA V JEKLU EC80

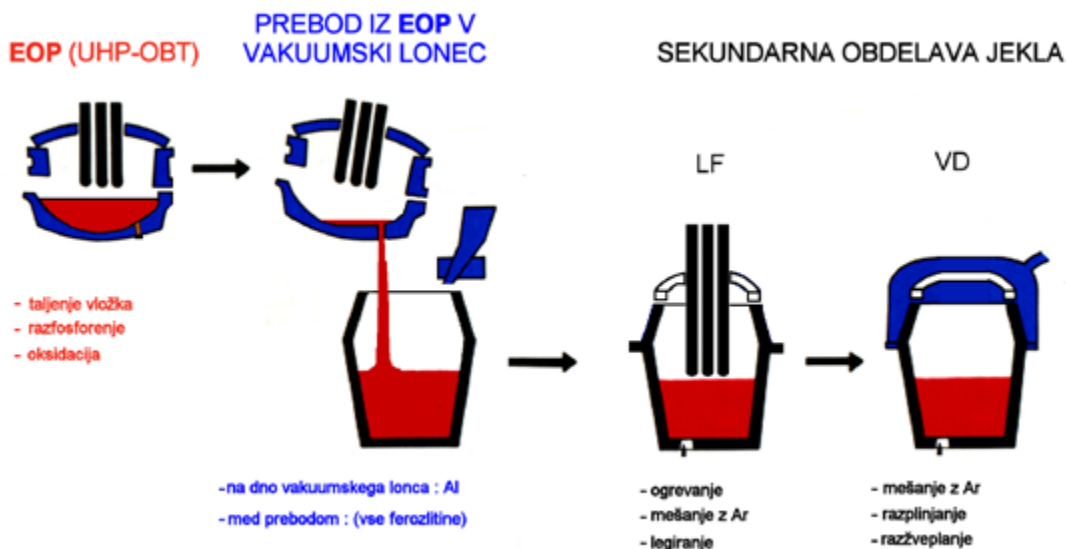


- ▶ Raztros Cr v jeklu EC 80 v odvisnosti od jeklarske tehnologije in načina izračuna legirnih dodatkov

RAZTROS SILICIJA V JEKLU EC80



- ▶ Raztros Si v jeklu EC 80 v odvisnosti od jeklarske tehnologije in načina izračuna legirnih dodatkov



- ▶ Tehnološka shema izdelave jekla v Metalu Ravne

Pri današnjih rezultatih legiranja velika izboljšanja niso več mogoča, zato pozornost posvečamo predvsem določanju optimalnih ciljev legirnih elementov pri jeklih z zahtevnimi mehanskimi in drugimi lastnostmi. ●

besedilo Olga Aplinc, univ. dipl. inž. kemije, vodja Kemije, Metal Ravne
fotografije Olga Aplinc, Kemija, Metal Ravne



KEMIJSKE ANALIZE

INSTRUMENTALNE ANALIZE

Po drugi svetovni vojni, ko so bili razviti fotopomnoževalka, tranzistor in mikroprocesor, so se začeli pojavljati prvi uporabni analizni instrumenti. Proizvodnja analizatorjev se je začela intenzivno razvijati, zato se je instrumentalna analiza lahko začela uporabljati v industriji. Fizikalno-kemijske metode so zelo prispevale k hitrosti analiz. V primerjavi s klasičnimi analizami so bile cenejše in hitrejše. Mokra kemija je za kakovostno instrumentalno analizo življenjskega pomena, vendar je preveč dolgotrajna, da bi bila uporabna med tehnološkimi procesi. Zaradi tega je v industriji prevladala instrumentalna analiza, klasična kemijska analiza pa je sedla v zadnjo klop. Iz jeklarške industrije je klasični mokri laboratorij izginil, za direktno podpiranje proizvodnje v peči ni več uporaben. Je pa nujno potreben za omogočanje analiz z analiznimi aparaturami, njihovo umerjanje in kontrolo.

Skoraj vse instrumentalne analize so primerjalne. Zaradi tega za umeritev aparature potrebujemo vzorce s točno določenimi masnimi deleži kemijskih elementov. To sestavo vzorcev pa določimo z analiznimi postopki, ki so bili omenjeni v prejšnjem sestavku. Za instrumentalne analize raztopin je sprejemljiva tudi uporaba čistih raztopin merjenih elementov. Za hitrost analiz je pomembna tudi oblika vzorcev. V jeklarstvu se za spremljanje izdelave jekla uporabljajo trdni vzorci, ker je čas priprave za analizo najkrajši. Instrumentalna analiza raztopin pa zahteva dolge čase za prevedbo vzorca v raztopino in uporabo klasičnih ločb za odstranitev motečih elementov pred samo meritvijo določevanega elementa. Zaradi teh postopkov so analize sicer točnejše, vendar zahtevajo več časa. Omenjamo samo analize, ki jih uporabljamo v Kemiji Metala Ravne.



▲ Atómski absorpcijski spektrometer

INSTRUMENTALNE ANALIZE TRDNIH VZORCEV

OPTIČNA EMISIJSKA SPEKTROMetriJA

Tako določujemo posamezne kovinske elemente v jeklih in drugih materialih. Kadar delcem vzorca dovajamo ustrezno energijo, jih dvignemo v višje energijsko stanje, ki je nestabilno. Pri prehajanju nazaj v energetsko bolj stabilna stanja energijo oddajajo, emitirajo. Marsikje se je za aparat obdržalo ime iz začetkov uporabe spektroskopije v industriji in ga imenujemo kvantometer. Ta izraz je verjetno poznan tudi večini Metalovih jeklarjev.

Ustrezno oblikovan vzorec vpnemo kot elektrodo. Z energijo vzbudimo delce vzorca, tako da kemijski elementi sevajo svoje karakteristične valovne dolžine. Svetloba se na uklonski mrežici loči na posamezne valovne dolžine, ki jim spektrometer izmeri intenzitete. Te so neposredno odvisne od koncentracije merjenega elementa v vzorcu. Žal pa jakost spektralne črte ni odvisna samo od koncentracije merjenega elementa, ampak tudi od drugih faktorjev, ki lahko vrednost spremenijo. Ti faktorji so kemijska sestava vzorca, lastnosti elektrod, pogojni vzbujača, temperatura, vlaga, pa tudi drugi.

Glede na način merjenja relativne jakosti spektralnih črt delimo spektrometrijo na spektrografijo, stiloskopijo in direktno spektroskopijo.



▲ Sežig vzorca

Pri spektrografiji posnamemo spekter na fotografsko ploščo in iz počrtnive spektralnih črt sklepamo na njihovo jakost. Merimo lahko v še ultravijoličnem delu spektra do 220 nm. Po letu 1975 ga nismo več uporabljali.

S stiloskopijo smo do nedavnega določevali relativno jakost spektralnih črt z vizualno primerjavo, torej z očesom. Omejeni smo na vidni del spektra med 400 in 750 nm. Z razvojem tehnologije pa primerjava intenzitet spektralnih črt z očesom ni več potrebna. Način uporabe teh aparatov je razviden že iz imena – stiloskopiranje dobesedno pomeni gledanje jekla. Zato so zasnovani tako, da so primerni za delo na terenu in v obratih. Te vrste analize se vedno bolj uporabljajo tudi kot končna kontrola proizvodov in polproizvodov, zato je med zaposlenimi precej poznana.

Direktna spektroskopija namesto očesa uporablja občutljive detektorje, ki svetlobo spremenijo v električni tok. Lahko se uporablja od ultravijoličnega dela spektra še pod 100 nm in na drugi strani seže vse do bližine infrardečega spektra.



Optični emisijski spektrometer z induktivno sklopljeno plazmo



Kontrola s stiloskopom

INFRARDEČA ABSORPCIJA IN TOPLOTNA PREVODNOST

Analizatorji uporabljajo absorpcijo infrardečega dela svetlobnega spektra. To so valovne dolžine nad 750 nm. Izmerimo absorbirani del sevanja, iz katerega izračunamo vsebnost elementa. V našem laboratoriju na ta način določujemo ogljik, žveplo in kisik. Na osnovi sprememb toplotnih prevodnosti v merilnih celicah določujemo dušik in vodik. Vsi ti analizatorji imajo precej skupnega. Vzorce, ki so različnih oblik, najprej sežgemo, raztalimo ali samo segrevamo. Dodajamo lahko pospeševalce taljenja akceleratorje ali druga talila. Peči so indukcijske ali impulzne. Moteče komponente odstranimo tako, da pline, nastale iz vzorca, skupaj z nosilnim plinom vodimo skozi različne reagente. Za nosilni plin se uporablja kisik, dušik, helij ali argon. Izbor je odvisen od zasnove analizatorjev, lastnosti plinov in lastnosti določevanega elementa. Tako je v končni fazi analize možno merjenje karakteristične fizikalne lastnosti elementa ali njegove spojine, ki je nastala pri sežigu ali raztalitvi vzorca. Umeritve in kalibracije analizatorjev naredimo s certificiranimi referenčnimi vzorci ali pa z natančno odmerjenimi količinami čistega plina.

INSTRUMENTALNE ANALIZE RAZTOPIN

ATOMSKA ABSORPCIJSKA SPEKTROSKOPIJA

Atomska absorpcijska spektroskopija je tehnika za kvantitativno analizo na osnovi absorpcijskega spektra. Vzorec mora biti raztopina. Zaradi tega trdni vzorec z ustreznim postopkom raztopimo. Razpršimo ga v plamen s temperaturo med 2000 in 3000 °C. Za različne temperature uporabljamo različne plinske mešanice. Skozi uplinjen vzorec prehaja svetloba določene valovne dolžine. Atomi absorbirajo fotone in preidejo v nestabilno stanje. Merimo absorpcijo svetlobe, ki je premo sorazmerna z vsebnostjo elementa v vzorcu. Za izračun rezultata je potreben tudi referenčni vzorec.

ATOMSKA EMISIJSKA SPEKTROSKOPIJA Z INDUKTIVNO SKLOPLJENO PLAZMO

Tudi s to tehniko določamo kovinske elemente v raztopljenih vzorcih. Merimo intenziteto svetlobe, ki jo atomi oddajajo ob prehajanju iz vzbujenega stanja v nižje ali osnovno stanje. Za vir vzbujanja atomov uporabljamo plazmo, kjer dosegamo zelo visoke temperature od 6000 do 10.000 °C. Z uporabo plazemskih izvorov se je močno povečala občutljivost določevanja elementov.

FOTOMETRIJA

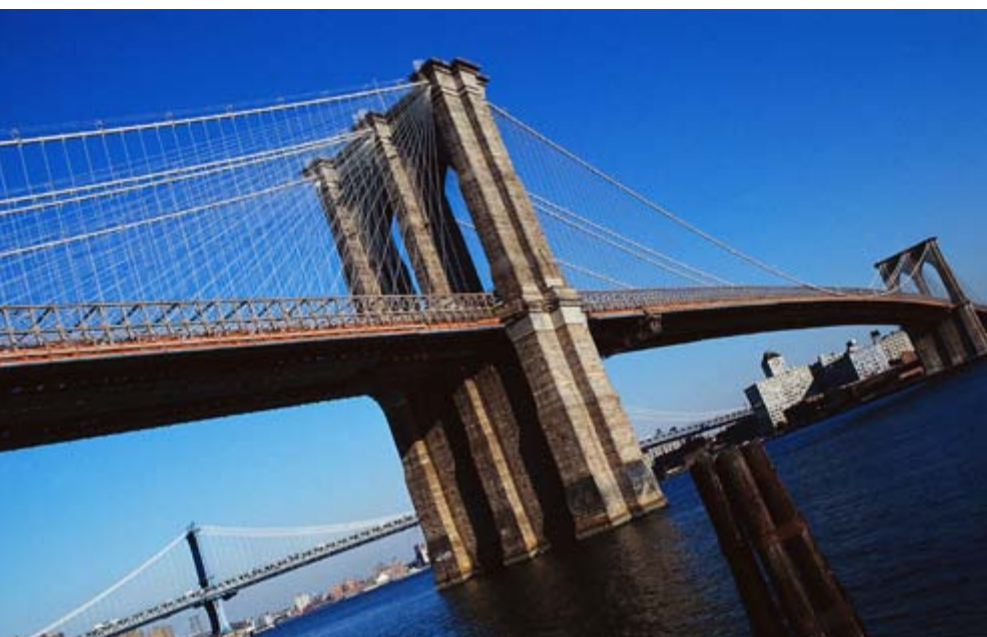
Iz raztopljenega vzorca s klasičnimi postopki ločimo moteče elemente. Določevani element prevedemo v obarvano spojino, ki absorbira karakteristično valovno dolžino svetlobe. Pri prehodu svetlobe skozi raztopino vzorca se del te valovne dolžine absorbira. Ta del izmerimo in je v eksponentni povezavi s koncentracijo merjenega elementa in z dolžino poti svetlobnega žarka skozi vzorec. ●

besedilo Monika Štojs, univ. dipl. ekon., direktorica marketinga, SIJ – Slovenska industrija jekla
vir Steel Business Briefing Insight, marec 2012



PROIZVODNJA JEKLA V ZDA

Proizvajalci jekla v ZDA imajo različna mnenja o »zdravju« domače industrije, pač odvisno od izdelka, ki ga proizvajajo. Medtem ko so se sicer cene skoraj vseh izdelkov od januarja znižale, je bila poraba v večini sektorjev solidna, v nekaterih sektorjih bolj, v drugih manj.



Trg ploščato valjanih izdelkov in cevi se »dobro drži«, kar je povezano z rastjo energijskega sektorja in avtomobilske industrije, »trpljenje« gradbeništva pa se nadaljuje.

Ponudba pločevine iz traku je po mnenju nekaterih prekomerna in presega trenutne potrebe trga. Ameriški proizvajalci so leta 2011 proizvedli 86,7 milijona ton ogljičnega, legiranega in nerjavnega jekla.

Domača proizvodnja debele pločevine se je v zadnjih letih preusmerila v izdelke višjih kvalitet, saj bi domači proizvajalci radi zajeli rastoče in bolj profitabilne končne trge. Zato so proizvajalci jekla vlagali v nove linije za toplotno obdelavo, istočasno pa so odprli vrata za večji uvoz navadnih kvalitet.

Severnoameriški sektor debele pločevine, ki vključuje ZDA in Kanado, ima približno 11 milijonov ton zmogljivosti. 90 odstotkov jih premorejo štirje glavni proizvajalci: SSAB America, Nucor, Evraz North America in ArcelorMittal. Trenutna izkoriščenost zmogljivosti je približno 70-odstotna.

SSAB bo za 200.000 ton povečal zmogljivosti za proizvodnjo poboljšane debele pločevine z naložbo v peči, ki bo zaključena v drugem četrtletju 2012, Nucor prav tako razmišlja o povečanju zmogljivosti za 200.000 do 300.000 ton.

Čeprav trenutno obstoječe zmogljivosti zadostujejo za pokrivanje potreb po poboljšani debeli pločevini, pa v določenih obdobjih, ko je poraba večja, te ne zadoščajo. Zato porabniki dobavljajo iz uvoza, ne zaradi nižje cene, ampak zaradi potrebe.

Dolgi program je sektor, katerega uspešnost poslovanja je močno odvisna od gradbene industrije. Ameriške napovedi temu sektorju za leto 2012 napovedujejo le malenkostno rast. Vremenske razmere so sicer omogočile dobre rezultate na tem sektorju tudi v običajno slabših zimskih mesecih. Vendar pa je veliko projektov precej pred rokom, tako da je rast, ki smo ji običajno pričali spomladi, vprašljiva.

Ameriška poraba cevi je dobra, vendar pa prekomerne zmogljivosti ovirajo izboljšanje cen. Napovedane so nove dodatne zmogljivosti, proizvajalci se borijo za ohranitev tržnih deležev.

Tako ameriški izvoz kot uvoz sta leta 2011 dosegla najvišjo raven po letu 2008. Napovedi za letošnji izvoz so še negotove, uvoz pa bo ponovno večji. Glavni izvozniki na ameriško tržišče so Kanada, Brazilija, Mehika, Koreja in Japonska. Amerika pa največ izvozi v Kanado in Mehiko. ●

besedilo Monika Štojs, univ. dipl. ekon., direktorica marketinga, SIJ – Slovenska industrija jekla
vir SBB Global Market Outlook, marec 2012

Tržna napoved

- ▶ Realna poraba naj bi se v zrelih gospodarstvih ZDA in Evrope izboljševala tudi v drugem četrtnetju, po zelo dobrem začetku v letu 2012. Gospodarski indikatorji v ZDA so dobri, kar lahko pomeni pozitivno rast porabe jekla v naslednjem četrtnetju. Evropski gospodarski indikatorji so, po drugi strani, precej šibkejši, in skrbi glede prihodnosti evra ostajajo negativni faktor pri dolgoročnem načrtovanju.
- ▶ Kljub temu pa je vidna poraba v ZDA začasno padla, tržne cene pa so se februarja močno znižale. Cene bodo verjetno ponovno začele rasti, ko bo ta korekcija zaključena, čeprav dvigi ne bodo dolgo časa trajali, če bo razvoj trga podoben, kot je bil v zadnjih dveh letih. Večinoma je do znižanja povpraševanja prišlo zaradi prekomernih zalog in nakupov vnaprej decembra in januarja zaradi napovedi rasti cen.
- ▶ V Evropi je prav tako prišlo do obnavljanja zalog, cene so postopno rasle. V prihodnjih mesecih pa bodo bolj do izraza prišli obstoječi gospodarski problemi, skrbi, povezane z evro območjem, in razpoložljivost kreditov. Proizvajalci bi radi dosegli nadaljnje dvige cen v drugem četrtnetju, vendar če poraba ne bo zadostna, bi bila lahko situacija podobna kot v ZDA. Končna poraba naj bi sicer rasla v drugem četrtnetju, zadnji indikatorji pa nakazujejo, da bo kakršna koli rast v EU državah zelo krhka.
- ▶ Večina azijskih ekonomij bo zadržala sprejemljive stopnje rasti, še posebno Japonska. Zaloge so nizke in bi lahko v prihodnjih mesecih prišlo do obnavljanja. Na Kitajskem naj bi gradbeništvo še vedno absorbiralo večji obseg dolgega programa. Poraba v drugih sektorjih pa je manj jasna in celo avtomobilska industrija bo verjetno šibkejša kot lani.
- ▶ V nadaljevanju leta bodo proizvajalci v Evropi in ZDA skušali zadržati cene, tudi če bo poraba padla. V zadnjih dveh letih so sicer cene v drugem četrtnetju običajno začele padati, padanje pa se je nadaljevalo do zadnjega četrtnetja. V Aziji se bo rast v tretjem četrtnetju nekoliko zmanjšala, vendar ne tako močno kot v drugih regijah, cene pa bodo bolj stabilne.

besedilo Monika Štojs, univ. dipl. ekon., direktorica marketinga, SIJ – Slovenska industrija jekla
vir World Steel Association, Metalprices, SBB

Glavni poudarki iz sveta jekla

- ▶ Svetovna proizvodnja surovega jekla je februarja 2012 dosegla 119 milijonov ton, kar je 1,9 odstotka več kot februarja 2011. Kitajska proizvodnja je bila 3,3 odstotka večja kot februarja 2011, korejska za 7,6 odstotka, japonska proizvodnja pa je bila za 3,7 odstotka manjša kot februarja 2011. Nižja je bila tudi proizvodnja v Nemčiji – za 3,1 odstotka. Francija je proizvedla 9,3 odstotka več, Španija pa 14,3 odstotka manj kot februarja 2011. Ameriška proizvodnja je bila večja za 8,5 odstotka.
- ▶ Izkoriščenost zmogljivosti se je dvignila na 79,7 odstotka.
- ▶ Cene niklja so nihale med 19.600 in 21.800 USD/t.
- ▶ Cene jeklenega odpadka so nekoliko padle in so se gibale med 319 in 331 EUR/t.

besedilo Ana Jerše, absolventka arhitekture, ZIP center
Ana Jerše, ZIP center



SODOBNA KUHINJA, PISANA NA KOŽO UPORABNIKU

Kuhinja mora biti brezčasna, funkcionalna, prilagojena uporabniku in njegovemu načinu življenja.



● "Vizualizacija": Možnosti in kombinacij je toliko, kolikor je uporabnikov in njihovih želja. Kuhinja naj postane razkošnejša, udobnejša in prijetnejša na oko, skratka pisana na kožo uporabniku.

Sodobna kuhinja ima danes vlogo povezovalca celotne družine in postaja stičišče družinskega in družabnega življenja. Povezala se je z jedilnico in dnevnim delom ter postala sestavni del bivalnega prostora. Kaj pa kuhinja za tiste, ki doma pripravljajo le čaj? Ali tiste, ki nimajo volje za nenehno pospravljanje in brisanje kuhinjskega pulta, pa jim nered vseeno povzroča preglavice? Funkcionalnost v kuhinji je nujna, prilagojena pa mora biti uporabniku, njegovim željam in potrebam, njegovemu načinu življenja. Tega se v ZIP centru dobro zavedamo, saj izdelujemo pohištvo po meri.

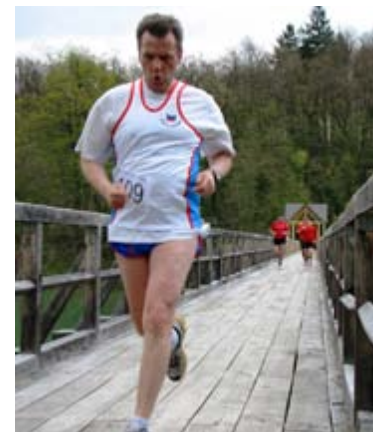
Kuhinja je prostor, ki ga ne obnavljamo ali menjamo pogosto. Zato se je načrtovanja pametno lotiti sistematično in premišljeno. Od idejne zasnove hiše ali stanovanja in prostora, namenjenega kuhinji, pa vse do izbire zadnjega detajla po meri uporabnika. Spopasti se je treba z umestitvijo kuhinje v objekt, povezavo s preostalimi prostori, velikostjo prostora, postavitvijo oken in vrat, načrtovanjem vseh napeljav, prezračevanja in osvetlitve, izbiro talnih in stenskih oblog in podobno. Pogosto se zgodi, da se uporabnik tega zave, ko so omenjene faze že mimo in se je treba posvetiti le še izbiri kuhinjskih aparatov in pohištva. Takrat je nasvet strokovnjaka podrejen nastali situaciji in odvisen od posebnosti prostora, rezultat pa ni vedno najboljši. Vsaj kar zadeva funkcionalnost postavitve.

Izbira materiala, obdelave in barv je zelo pestra. Ustvarimo lahko močne kontraste med barvami, materiali in različnimi teksturami ter s tem dosežemo razkošen, zanimiv, eleganten ali celo nenavaden videz. Izbira je stvar uporabnikovega okusa, potreb in sredstev, ki jih ima na razpolago. Želje pa je treba uskladiti z lastnostmi posameznih materialov, da je njihova kombinacija tudi kar najbolj funkcionalna in preprosta za uporabo. Vse pomembnejše je tudi, da material, iz katerega so izdelane kuhinje, ne vsebuje zdravju škodljivih snovi. Na trgu je tudi široka paleta kuhinjske opreme, izjemno zmogljive in varčne bele tehnike, izvlečnih sistemov in vodil, sistemov za ločevanje odpadkov, sistemov za osvetljevanje zunanosti in notranosti z LED-lučmi ter sistemov za varčevanje z energijo in vodo.

Notranost sodobne kuhinje postaja prava visokotehnološka stvaritev. Poseben poudarek moramo nameniti tudi načrtovanju kuhinjske notranosti. Z dodatki za organiziranje omar in predalov lahko kuhinjsko notranost naredimo zares funkcionalno, udobno in preprosto za uporabo. Pri načrtovanju kuhinje moramo pomisliti tudi na dekoracijo, ki se bo ujemala s celoto. Za uporabnika, ki se notranje opreme hitro naveliča, je najpreprosteje, da izbere nevtrarno pohištvo in drznejšo dekoracijo, ki jo brez večjega finančnega vložka lahko pogosto zamenja in s tem v prostoru ustvarja različne vtise. ●



MAREC – MESEC VARNOSTI IN ZDRAVJA PRI DELU V ACRONIJU



PROMOCIJA ZDRAVJA NA DELOVNEM MESTU

V podjetju Acroni smo se ponovno odločili, da mesec marec namenimo varnosti in zdravju pri delu, in sicer promociji zdravja na delovnem mestu.

Promocija zdravja je namenjena izboljšanju zdravja in dobrega počutja, kar pa lahko dosežemo s kombinacijo:

- ▶ izboljšanja organizacije dela in delovnega okolja;
- ▶ spodbujanja delavcev, da se udeležujejo zdravih dejavnosti;
- ▶ omogočanja izbire zdravega načina življenja in
- ▶ spodbujanja osebnostnega razvoja.

Uspešna organizacija temelji na zdravih delavcih, ki delajo v spodbudnem okolju. Promocija zdravja na delovnem mestu prispeva k boljšemu počutju in zdravju delavcev, s čimer dosežemo zmanjšano izostajanje od dela, večjo motivacijo za delo, lažje zaposlovanje in manjšo fluktuacijo zaposlenih.

Ukrepi za promocijo zdravja na delovnem mestu so organizacijski, okoljski in individualni.

1. ORGANIZACIJSKI UKREPI:

- ▶ omogočanje gibljivega delovnega časa in prilagodljivih delovnih mest,

- ▶ omogočanje delavcem, da sodelujejo pri izboljšavah organizacije dela in delovnega okolja,
- ▶ zagotavljanje priložnosti za vseživljenjsko učenje delavcev.

2. OKOLJSKI UKREPI:

- ▶ zagotavljanje skupnih družabnih prostorov,
- ▶ popolna prepoved kajenja,
- ▶ zagotavljanje spodbudnega psihosocialnega delovnega okolja.

3. INDIVIDUALNI UKREPI:

- ▶ ponujanje in financiranje športnih tečajev in dogodkov,
- ▶ spodbujanje zdravega prehranjevanja,
- ▶ ponujanje programov opuščanja kajenja in
- ▶ podpiranje dobrega duševnega počutja (anonimna psihosocialna pomoč, obvladovanje stresa).

AKTIVEN ŽIVLJENJSKI SLOG

Kako začeti z aktivnim življenjskim slogom? Izkoristiti je treba dnevne aktivnosti za izboljšanje svojega življenjskega sloga, in sicer sprehode, vrtnarjenje, ples, hojo na delo in nazaj, uporabo stopnic namesto dvigala, uživanje v igri z žogo ipd.

V prostem času se izogibajte posedanja pred televizorjem in računalnikom.

Karkoli boste počeli, je boljše kot nič! Začnite z zmerno aktivnostjo dvakrat dnevno po 15 minut in imejte za cilj skupno pol ure zmerne gibanja.

AKTIVEN ŽIVLJENJSKI SLOG POMAGA:

- ▶ preprečevati bolezni srca in ožilja,
- ▶ zmanjšati tveganje za možgansko kap,
- ▶ obvladovati krvni tlak,
- ▶ izboljšati sladkorno bolezen,
- ▶ obvladovati prekomerno telesno težo in debelost,
- ▶ preprečevati krhkost kosti (osteoporozo) in možnost zlomov,
- ▶ zvečati telesno pripravljenost,
- ▶ vzdrževati mišično moč in gibljivost sklepov,
- ▶ zmanjšati stres in depresijo, izboljšati kakovost življenja.

Programa promocije na delovnem mestu ni smiselno izvajati, če ni varnega in zdravega delovnega okolja. Promocija zdravja presega zakonske zahteve. Temelji pa na prostovoljnih ukrepih, ki jih izvajata obe strani (delodajalec in delavec), in mora biti v procesu vključena kot trajen element. ●

KADROVSKA GIBANJA V FEBRUARJU

SIJ – SLOVENSKA INDUSTRIJA JEKLA

Februarja ni bilo kadrovskih sprememb.

Jubilanti

Iskrene čestitke naši dolgoletni sodelavki ZLATI ŽIGON TROJANOVIČ ob njenem 40-letnem delovnem jubileju.

Elena Bajc, strokovna sodelavka za področje kadrov, SIJ – Slovenska industrija jekla

ACRONI

Podjetje je zapustilo pet delavcev.

Naši novi sodelavci so postali: TOMAŽ NADIŽAR v Jeklarni, DOMEN STOJC v Jeklarni, DAVID ČERNE v Jeklarni, ARNEL KARAJČIČ v Jeklarni, NERMIN ZUKANOVIČ v Jeklarni, ZLATKO VUJIČ v Jeklarni, SEMIR KARAJKOVIČ v Predelavi debele pločevine in DAMIR VUKALIČ v Predelavi debele pločevine.

Jubilanti

Jubilanta z 20-letnim delovnim stažem sta postala MARKO BERTONCELJ v obratu Vzdrževanje in SAŠO RIJAVEC v Kakovosti, razvoju in tehnologiji. Čestitamo!

Jubilanta s 30-letnim delovnim stažem sta postala BOJAN ROZMAN v Tehnični kontroli in MEAZ KALTAK v Hladni predelavi. Čestitamo!

Zaključek šolanja

Šolanje sta februarja uspešno zaključila DANIJEL ŠOLAK iz obrata Vzdrževanje (pridobil je strokovni naslov strojni tehnik) in EDVIN AGIČIČ iz Predelave debele pločevine (postal je logistični tehnik). Čestitamo!

Nejra Rak Benič, dipl. upr. org., strokovna sodelavka za HRM 1, Acroni

METAL RAVNE

Nova sodelavca sta postala MARKO PREGHAV in PETER LOGAR v Kovaškem programu.

Upokojil se je PETER GRUBER iz Valjarskega programa. Zahvaljujemo se mu za prizadevno delo in mu v pokoju želimo vse najlepše. Podjetje so zapustili še trije sodelavci.

Jubilanti

Za 20-letni delovni jubilej čestitamo MILANU GRADIŠNIKU iz Trženja.

Zaključek šolanja

RAFKO JURAČ iz Valjarskega programa je uspešno končal šolanje in postal strojni tehnik. Čestitamo!

Irena Praznik, strokovna delavka, Kadrovska služba, Metal Ravne

SERPA

Februarja ni bilo kadrovskih sprememb.

Irena Praznik, strokovna delavka, Kadrovska služba, Metal Ravne

ELEKTRODE JESENICE

Dobro počutje in uspešno delo želimo novemu sodelavcu ALENU ALAGIČU v Oplaščevalnici.

Rafko Penič, univ. dipl. ekon., vodja Kadrovske službe, Elektrode Jesenice

NOŽI RAVNE

Naši novi sodelavci so postali: MATEJ ARL, TOMAŽ HUDOLIST in DENIS PRITERŽNIK v Mehanski obdelavi ter HELENA POTOČNIK v Nabavi.

Delovno razmerje je prenehalo enemu sodelavcu.

Jubilanti

Jubilant s 40 leti delovne dobe je postal MARJAN KOLAR iz Mehanske obdelave. Čestitamo!

Dragica Pečovnik, univ. dipl. soc., kadrovska menedžerka, Noži Ravne

SUZ

Delovno razmerje smo prekinili trem delavcem, od tega se je upokojil ANDREJ ŠTEFELIN iz Jeklovleka.

En delavec je prestopil iz Acronija.

Mag. Tanja Avguštin Čufer, Kadrovska služba, SUZ

ZIP CENTER

Februarja ni bilo kadrovskih sprememb.

Jasna Tošič, poslovna sekretarka, ZIP center

besedilo Eleonora Gladež, univ. dipl. psih., vodja Kadrovske službe, Metal Ravne
fotografije Aperturia



NAGRADA VZTRAJNOSTI IN ZVESTOBI

Metal Ravne in Serpa sta 9. marca v Kulturnem centru Ravne organizirala srečanje jubilarov dela iz leta 2011.



▲ Za 40 let je jubilarom zaploskal tudi glavni direktor Andrej Gradišnik.



▲ Ponosni smo na svoje ljudi in 30 let njihovega dela.



▲ Prvih 20 let je za nami, naš pogled je usmerjen v prihodnost.



▲ Jubilanti Serpe – zadovoljni s priznanjem za delo

Vseh jubilarov Metala Ravne je bilo v letu 2011 58; 11 za 10 let dela, 15 za 20 let dela, 28 za 30 let dela, štirje jubilarji pa delajo v Metalu Ravne že 40 let. V Serpi je bilo skupaj 8 jubilarov; eden je praznoval 10, dva 20, trije 30 in dva 40 let dela v podjetju.

Vztrajnost podjetja nagrajujemo, kot je določeno v kolektivni pogodbi, z denarnimi nagradami, ki se izplačajo takoj, ko delavec doseže jubilej. Jubilarom za 30 let dela namenimo tudi enotedensko počitnikovanje v zdravilišču Banovci, in sicer za sprostitev, spodbudo in rehabilitacijo.

V Metalu Ravne in Serpi pa vemo, da nas takšni jubileji povezujejo in nas naredijo še bolj trdne in uspešne. Zato jubileje praznujemo.

Spomladi, ko se narava prebuja in se dnevi daljšajo, praznujemo vztrajnost in zvestobo sodelavcev. Letos smo praznovali v Kulturnem centru na Ravnah na Koroškem. Prisotne jubilarje in njihove vodje je najprej pozdravil glavni direktor Andrej Gradišnik in se jim zahvalil za zvestobo in dolgoletno uspešno delo v podjetju. Nato so bili posebne pozornosti deležni jubilarji za 30 let dela, Metalovi jubilarji so prejeli plaketo, Serpini knjigo. Častitljivih šest jubilarov pa je za 40-letno delo v podjetju prejelo uro z vgraviranim posvetilom podjetja. Praznovanje smo nadaljevali z zabavnim kulturnim programom in s pesmijo. Letos sta za sprostitev poskrbela pevka Brigita Šuler in igralec Ranko Babič. Sledila sta prijeten klepet in druženje ob izbranem prigrizku in žlahtni kapljici. ●

besedilo mag. Tanja Avguštin Čufer, vodja kadrovske službe, SUZ

vir Goleman Daniel, Čustvena inteligenca na delovnem mestu
Simmons Steve in Simmons John C., Merjenje čustvene inteligence



ČUSTVENA INTELIGENCA NA DELOVNEM MESTU



Zahteve in merila so se v zadnjih letih v poslovnem svetu zelo spremenili. Včasih je prevladovalo prepričanje, da je za poslovno uspešnost najpomembnejši inteligenčni kvocient, vendar ta meri le ozko vejo inteligentnosti, ki obsega verbalni in logično-matematični del naših sposobnosti. Pojem čustvene inteligence je relativno nov, in sicer gre za sposobnost prepoznavanja svojih občutkov in občutkov soljudi ter sposobnost, da se nanje ustrezno odzovemo. Je zmožnost za vživljanje, samozavest in obvladovanje čustev. Prednost čustvene inteligence je, da jo lahko izpopolnjujemo in se je učimo celo življenje.

Torej, bistvo čustvene inteligence je v razumevanju in prepoznavanju lastnih in tujih čustev, njihovih prednosti in slabosti. Za človeka, ki želi napredovati, bolje poznati in razumeti sebe in druge ter svoj vpliv na druge ljudi, je učenje o čustvih samoumevno in potrebno.

Človeško je, da razvijamo samozavedanje, samoobvladovanje in socialno zavedanje. Bolj ko razumemo sebe in druge, manj stvari nas bo obremenjevalo, hitreje bomo našli veliko učinkovitejše rešitve, manj bomo obtoževali druge za njihova vedenja. Znanje na tem področju torej tudi odrešuje zamer, obtoževanj, v čustvih je namreč velika moč.

Razumevanje lastnih in tujih čustev je zelo pomembno tudi na delovnem mestu, še posebno za vodje, menedžerje, ki so

lahko z razumevanjem tega področja pri sodelovanju z ljudmi zato veliko uspešnejši. Veliko konfliktov in dolgotrajno nerešenih situacij se da izboljšati, če razumemo svoj vpliv na druge ljudi in razloge za njihova vedenja. Čustveno inteligentna oseba ima sposobnost v danem trenutku reagirati vedenjsko primerno, odlično. Če poenostavimo, lahko rečemo, da je človeško, da se zavedamo vpliva svojih besed in vedenj na druge ljudi, da se vprašamo, zakaj pa je ta človek tako reagiral.

Čustvena inteligentnost je nepogrešljiva pri reševanju neprijetnih težav s sodelavcem, sklepanju pogodbe s težavno stranko, kritiziranju in vztrajanju pri nalogi. Od nje je tudi odvisna zmogljivost za učenje praktičnih sposobnosti, potrebnih



za vodenje. Dobro vodenje pa se kaže v večji delovni uspešnosti podjetja in zadovoljstvu delavcev.

Moč posameznika ni v razumu, temveč v njegovi čustveni plati. In vendar je toliko podjetij in njihovih šefov čustveno bankrotiranih. Tudi po nevroloških raziskavah imajo čustva prednost.

Možganski limbični sistem, ki upravlja čustva, je močnejši od neokorteksa, ki nadzira intelekt. Iz tega lahko sklepamo, da razpoloženje vodje vpliva na čustva ljudi okoli njega.

Dolgo so bili vodilni delavci in zaposleni prepričani, da izražanje čustev ne sodi na delovno mesto ter da je bolje "delati z glavo", saj ukvarjanje s čustvi sodelavcev vzame preveč časa.

Nekateri strokovnjaki menijo, da lahko prav pomanjkanje srčnosti pokoplje celotno podjetje.

Najpogostejša znamenja "čustvenega pomanjkanja" pri delu so prestrašeni delavci, nemotivirani delavci in arogantni šefi.

Ta znamenja v podjetjih nemalokrat opazijo prepozno ali pa sploh ne, čeprav se pokažejo pri padcu proizvodnje, prometa, zamujanju dogovorjenih rokov, napakah, okvarah in ne nazadnje begu delavcev v bolj prijetno delovno okolje.

Tipično podjetje izkorišča le 15 odstotkov svojega intelektualnega kapitala. Vendar pa je treba znanje dopolniti z razumevanjem, inteligenčni količnik s čustvenim. Gre za povezovanje denarja in smisla. Uspeh podjetja je odvisen od tega, kako dobro znajo podjetja navduševati in polniti z energijo svoje najposposobnejše vire.

Podjetja, ki nameravajo vladati trgom še dolgo v prihodnosti, namreč spoznavajo, da bodo dolgoročno uspešnejša le, če bodo znala vzgajati in obdržati nadarjene ljudi z izjemno visokim čustvenim količnikom. Menedžerje z visokim čustvenim količnikom odlikuje nenehno razvijanje čustvenih sposobnosti in ustvarjanje okolja, ki to omogoča tudi sodelavcem. Čedalje več delodajalcev išče pri kandidatih za zaposlitev mehke sestavine inteligence. Ljudje, ki znajo svoja čustva nadzorovati, naj bi se tudi lažje prilagodili tehnološkim in drugim spremembam v podjetju ter tako vzdrževali njegovo konkurenčnost. Njihova integriteta naj bi vplivala tudi na integriteto in verodostojnost celotnega podjetja.

Ugodno ozračje v podjetju se namreč začne pri sposobnostih zaposlenih, da pri sprejemanju odločitev preudarno pretehtajo čustva svojih sodelavcev. Pridobitev za podjetje so tudi ljudje, sposobni družabnosti v smislu "prijateljevanja z namenom". Taki ponavadi znajo prepričati in motivirati sodelavce, delati v timu in hitro navezovati družabne stike. S tem pa, če le ne manipulirajo z ljudmi, zelo dobro vplivajo na uspešnost podjetja.

Želite postati kakovostnejši, zadovoljnejši človek? Potem je raziskovanje vaših in tujih čustev, temeljnih vzrokov za človeška vedenja, prava pot. Pozitivna čustva so tudi najlepša stvar, dobro je tudi, da se vse stvari dajo izboljšati, nedvomno in vedno. V čustvih je največja moč. Če pomislite za nazaj, česa se najbolj spomnite v življenju, so to verjetno trenutki, ki so bili močno čustveno obarvani. ●

besedilo Metka Šuštaršič, inž. metal., vodja Standardizacije, Acroni
fotografiji internet



USTAVITE SE, VLAK SE NE MORE

Vsako jutro me na poti v službo nagovori plakat, ki opozarja na nevarnost prečkanja železniškega tira. Nemalo življenj vsako leto za vedno ugasne zaradi tovrstnih nesreč. Denarja za postavitve signaliziranih zapornic ni, če pa plakat prepreči vsaj peščico nesreč, ta ni zaman.



Vendar pa mene, ki se sicer na svoji vsakdanji poti ne srečujem pogosto z železniškim tirom, omenjeni plakat nagovarja nekoliko drugače.

Naše življenje, ki ga oblikuje današnja družba, bi lahko postavila na neustavljivi vlak. Vsi smo nekako prisiljeni vstopiti nanj in pripravljeni plačati predrage vstopnice. Sledimo hitremu toku življenja, brez postaj, nemalokrat precej utrujeni in bolni.

Družba postaja pohlepna, brez duše. Ustvarjajo se vedno večje razlike med revnimi in bogatimi, boj za oblast, ki spregleda težave ljudi, družina izgublja svoj pomen, ulice postajajo nevarne.

Vse to me v marsičem spominja na propad mogočnega rimskega imperija, o katerem prav v tem času pri uri zgodovine prebira moja dvanajstletna hči.

Vsakodnevno nas ganejo zgodbe, ki pričajo o človeških stiskah. Posebno me je pretresla zgodba delavca v gradbenem podjetju, ki je zaradi pohlepnosti delodajalca pristal na dnu družbe. Iz Bosne in Hercegovine je prišel v Slovenijo poln upanja, zase in za svojo družino. Danes mu družina iz BiH pošilja denar, da si lahko plača skromno sobico v samskem domu. Podobne zgodbe si sledijo druga drugi, tudi take, ko se mora pacientka z že razraslim tumorjem v glavi za pomoč izpostaviti javnosti.

Ko se dan za dnevom spogledujemo s podobnimi zgodbami, se sploh zavedamo, kako pomembno je, da se lahko vsako jutro vrnemo na svoje delovno mesto? Sploh znamo še ceniti redni dohodek in občutek varnosti, ki je v tem svetu skorajda izgubljena dobrina?

Danes tudi naši otroci ne poznajo več brezskrbnih popoldnevov, da bi se po končanem pouku družili na dvorišču. Šolski sistem se je dobesedno vselil v naše domove, saj nam je staršem ob službi naložil še delo popoldanskega učitelja. Zaposleni starši, zaposleni otroci, družina kot na peronu neustavljivega vlaka ...

Zato zapustimo hitri vlak naše pohlepnosti, sebičnosti in rivalstva ter prestopimo na drugi tir, na vlak s postajami, kjer si lahko vzamemo čas za pomoč, zaupanje, potrpežljivost, hvaležnost in vse druge vrednote, ki med ljudmi sejejo pozitivno energijo.

Vsakdo bi se moral zazreti vase, potegniti zasilno zavoro življenja in se resno vprašati: Kakšno je pravzaprav moje poslanstvo? Kam sem namenjen in ali sem izbral res pravi peron?

Zadovoljen človek je tista temeljna vrednota, na kateri je zgrajeno vse ostalo. In kot taki bomo vzor in temelj našim potomcem, kajti le tako pomagamo spreminjati svet na bolje. ●

Širimo pozitivne vrednote in energijo, zastonj so.



EVA, ČESTITAMO!

V začetku prvega letnika gimnazije me je sin Miha opozoril, da ima sošolko, ki »ful dobro« poje. Lansko jesen pa je prišel domov z razburljivo novico, da je ta sošolka kandidatka televizijsko-glasbenega šova Misija Evrovizija.

V nedeljo, 2. oktobra, ob 20. uri je naša družina družno sedela v dnevni sobi in nestrpno pričakovala prvi nastop Eve Boto. Puncas nas je očarala s svojo naravnostjo in prekrasnimi vokalom.

Po tem nastopu smo se vsako nedeljo veselili oddaje, saj nas je Mihova evforija kar potegnila s seboj. Gimnazija Ravne je organizirala avtobusne prevoze v Ljubljano, in sicer za vse tiste dijake, ki so želeli podpirati Evo pri njenih nastopih, ki so postajali iz tedna v teden boljši in izvirnejši. Bili smo priča preobrazbi Eve Boto iz sramežljivega dekleta v samozavestno mlado žensko. Vsaka njena zmaga je postala tudi naša! Nihče od nas ni več podvomil v uspeh 16-letnice iz Šentjanža pri Dravogradu. 26. februarja je Eva na EMI 2012 s prepričljivo zmago uresničila svoje in naše sanje o uvrstitvi na Evrosong, ki bo letos v Bakuju v Azerbajdžanu.

Miho sem prosila, da opravi z Evo kratek intervju. Takoj je prijazno privolila, čeprav ima zelo natrpan urnik.

Eva, sošolci smo te ves čas spremljali in te spodbujali. V Baku boš morala maja odpotovati sama, brez nas, prijateljev in domačih, vendar z zavestjo, da te vsi še naprej podpiramo in zate držimo pesti. Verjamemo, da ti bo uspelo začarati Evropo s pesmijo Verjamem, v kateri poješ »[...] ker jaz se ne predam pred koncertom [...]«.

Zakaj si se odločila, da se boš prijavila na avdicijo za Misijo Evrovizijo?

Na Misijo Evrovizijo sem se prijavila iz čisto preprostega razloga. Da pokažem ljudem, kaj me v življenju veseli in kako lahko skozi pesmi izrazim svoja čustva.

Kakšni so bili tvoji občutki takoj po razglasitvi za zmagovalko EME 2012?

Bili so zelo nerealni, saj na začetku sploh nisem dojela, da se to dogaja meni.

Kakšen pa je bil odziv tvojih domačih – staršev in sestre? Kako pa oni gledajo na tvoje nastope, uspehe in pevske želje nasploh?

Svojim domačim sem zelo hvaležna, da me podpirajo. Bili so zelo veseli! Moram pa reči, da so oni pred kakšnim nastopom včasih bolj nervozni kot jaz. (smeh)

Sošolci smo se udeležili vseh oddaj Misije Evrovizije in tudi EME 2012 ter glasno navijali zate. Tvoj video posnetek s finalnega nastopa se vrti v šolski avli in tvojo pesem Verjamem slišimo po šoli. Tudi na internetni strani šole so tvoje slike in čestitke, namenjene tebi.

Kaj ti pomeni podpora sošolcev, učiteljev in prijateljev?

Podpora prijateljev in vseh ostalih mi, priznam, pomeni zelo veliko, saj mi to da neko dodatno motivacijo, da sem še boljša. Prav prijeten občutek je, ko vidiš, da ti stojijo ob strani.

Pred tabo je naporen čas pred Evrosongom. Kako ga boš preživela?

Preživela ga bom zelo delovno, s pripravami. V Bakuju pa bom potem preživela kar 14 dni in se pripravljala na finalni nastop.

Kaj pa počneš poleg petja v »prostem času«, če ga sploh še kaj ostaja?

Zdaj je prostega časa res zelo malo, ampak če ga le imam kaj, ga preživim s svojimi prijatelji ali pa ob igranju kitare.



• Eva po zmagi na EMI 2012

Kakšne so tvoje želje, načrti in cilji za prihodnost?

Želim, da bo moja prihodnost povezana z glasbo, tudi šolanje bo povezano s tem. Ampak bomo videli, kako se bodo stvari iztekale ...

Eva, hvala za intervju. Želim ti, da bi svoje sanje še naprej lahko uresničevala. Da bo Slovenija razpoznavna tudi po tvoji zaslugi. Mi te bomo še naprej podpirali pred domačimi zaslani! ●

VERJAMEMO, DA KAR OD SRCA PRIDE, SE SRCA PRIME

Ali ste spremljali izbor slovenske predstavnice za Evrovizijo, v katerem je zmagala Korošica Eva Boto? Kaj menite o Evini pesmi in kakšno popotnico ji želite?



KARMEN STRAŽIŠNIK, POSLOVNA SEKRETARKA, SERPA

Izbor za Evrovizijo sem rada spremljala prav zato, ker je oddaja nedeljski večer začinila z dobrim šovom, odličnim voditeljem, zanimivo in kakovostno žirijo, predvsem pa so izstopali mladi in sveži ustvarjalci. In to mlado in novo osvežitev smo Slovenci potrebovali na Emi. Verjetno smo kar vsi Korošci navijali za našo Evo, ki prav izstopa z briljantnim glasom. Všeč mi je, da je tako mlada in nadarjena Korošica dokazala, da se da z dobro voljo in s trdim delom doseči svoje sanje, in upam, da bo prav s tem vzor mnogim.

Zmagovalna pesem Verjamem je polna čustev. Seveda pa jo Eva z vsem znanjem, energijo in dušo zapoje iz takšnih globin, da človek enostavno ne more ostati ravnodušen.

V veliko veselje mi je, da lahko v imenu vseh sodelavcev v Serpi čestitam naši simpatični Evi za zasluženo zmago na Emi. Mi verjamemo vanjo in ji želimo, da bi lahko

čim bolj okusila in izživela svoje sanje sedaj in tudi v prihodnosti. Zato Eva, vso srečo v Bakuju. »Kar od srca pride, se srca prime.«



GORAZD ODER, VODJA KONTROLE VALJARSKEGA PROGRAMA, METAL RAVNE

Večino oddaj Misija Evrovizija sem spremljal, če ne sam, pa po komentarjih javnosti.

Mislim, da je naša Eva Boto z interpretacijami vseskozi izstopala, v zadnji finalni oddaji pa svojo kakovost le še potrdila. Zmagovalna pesem Eve Boto je po mojem okusu zagotovo bila najboljša pesem oddaje. Veseli me, da so gledalci, kljub negativnim komentarjem žirije, glasovali zanjo. Evi želim uspešen nastop v Azerbajdžanu, predvsem pa, da bi vzdržala vse pritiske medijev, ki jih v prihodnosti verjetno ne bo malo.

Ne glede na uvrstitev na Evroviziji pa je ona za vse nas Korošce že sedaj zmagovalka.



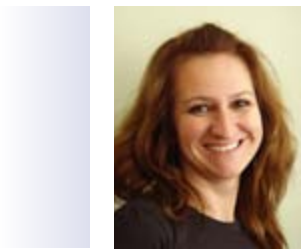
KRISTIJAN OPREŠNIK, KOMERCIJALIST, ZIP CENTER

Skozi zanimiv niz oddaj sem spremljal kandidate za Emo. Navdušen sem bil nad igri-vostjo dvojčic, prav tako sta mi bila všeč 'štiklca' Magnifica in Bilbi, ki sta bila v finalu. Eva Boto ima vsekakor najbolj šolani glas, vendar menim, da si ljudje na Evroviziji bolj zapomnijo šov kot glas. Pesem Verjamem mi je všeč, gre lepo v uho, vendar sem mnenja, da bo na Evroviziji najmanj deset pesmi, ki bodo narejene »po enakem kopitu«. Seveda pa predstavnici Koroške in Slovenije želim čim višjo uvrstitev, nepozabno doživetje v Azerbajdžanu ter tudi v prihodnje veliko glasbenih uspehov.



**SANEL DŽAMBIĆ, TEHNOLOG
TERMIČNE IN MEHANSKE OBDE-
LAVE, NOŽI RAVNE**

Seveda smo spremljali! Izjemno kakovostna pesem izjemno kakovostne pevke, ki kljub mladosti interpretira pesem zelo zrelo in čustveno. Edini pomislek in majhna slabost je isti avtor pesmi, kot je bil pri pesmi Molitva, in zaradi tega bodo lahko ljudje našo pesem razumeli kot neizvirno posnemanje zmagovalne pesmi izpred nekaj let. Pričakovanja so ravno zaradi tega dejstva mešana. Vsekakor nas bo dobro zastopala in bomo še ponosni nanjo. Srečno, Eva!



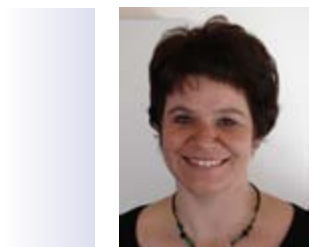
**ERNA MUSIĆ,
PROGRAMERKA OPP, SUZ**

Nisem spremljala izbora za pesem Evrovizije. Sem jo pa že velikokrat slišala po radijskih postajah. Eva Boto ima zelo lep glas, pesem mi je všeč, mislim pa, da ni za Evrovizijo. Pesem za Evrovizijo mora biti spевна, bolj melodična, da ti gre že prvič v uho. Seveda ji želim čim boljšo uvrstitev v Azerbajdžanu. Glede na to, da je Eva še zelo mlada, bo to za njo zanimiva izkušnja in verjamem, da jo čaka še lepa prihodnost v glasbenem svetu.



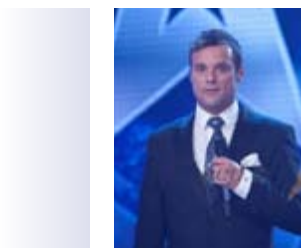
**DAGMAR PLANKO, VODJA RAČU-
NOVODSTVA SKUPINE SIJ –
SLOVENSKA INDUSTRIJA JEKLA**

Evrovizija. In spet smo tam?! Evrovizija je en velik šov in kot tako jo tudi doživljam. Seveda bi bilo dobro, če bi se naša pesem uvrstila v finalni večer in seveda bi bilo še boljše, če bi zmagala, pa vendar. Mislim, da so pričakovanja Slovencev enaka kot od športnikov, ki se udeležijo večjih tekmovanj, svetovnih/evropskih prvenstev ali/in olimpijad. Vse razen prvega mesta je poraz. Šele ko se dogodek nekoliko oddalji in ko z distance pogledamo na dosežek, je vsako doseženo mesto hvale vredno. Tisti, ki izpolnijo naša pričakovanja, pa za vedno ostanejo junaki. Seveda želim Evi, da se uvrsti v finalni večer. Zmaga? Jo lahko prenesemo? Želim ji predvsem, naj se zabava, pesem je dobra, čeprav spominja na enkrat že odpeto na evrovizijskem odru. Kot vsi, vem, da bo dala vse od sebe. Če bo postala junakinja, bo pa povedal čas.



**MOJCA PIRIJA, TEHNIKA ZA
FIZIKALNE IN METALOGRAFSKE
PREISKAVE, KRT-PP, ACRONI**

Vse, kar mi je o izboru za Evrovizijo poznano, mi je povedala moja hči. Poslušala pa sem posnetke vseh treh njenih pesmi. Pesem Verjamem mi je bila všeč, vendar bi rajši videla, da bi na Evrovizijo odšla s pesmijo A si sanjal me. Kljub temu pa Evi želim, da se s pesmijo uvrsti čim višje. Konec koncev bi bila to potrditev ne samo za Evo kot pevko, ampak tudi za vse, ki jim je bila pesem všeč in so glasovali zanjo.



**MIHA REBERNIK, KONTROLNI
VARILEC - IZDELOVALEC PREIZ-
KUŠANCEV, ELEKTRODE
JESENICE**

Zdi se mi v redu, da pošiljamo v ogenj mlado, lepo, predvsem pa odlično pevko z dobrim »komadom«. A se bojim, da bo to zopet premalo za kakšno vidnejšo uvrstitev! Vseeno privoščim, da bi Eva prišla v finale. Mogoče bi bilo bolje, da bi, glede na to, da nastop na Evroviziji ni več odvisek le od dobre pesmi ali dobrega vokala, videza, poslali dvojčici Prusnik, ki pa sta s tem malo čudnim »komadom«, a prijetnim za uho, naredili pravi šov. Kakorkoli, že komaj čakam, da se šov začne, ker bomo navijali za Slovenijo!



besedilo

Marijana Kašnik Janet, univ. dipl. soc., vodja Oddelka za promocijo zdravja in zdravstveno vzgojo, Zavod za zdravstveno varstvo Ravne

Rak v Sloveniji 2008. Ljubljana: Onkološki inštitut Ljubljana, Epidemiologija in register raka Republike Slovenije 2011. Zadnik V., Primič Žakelj M. SLORA: Slovenija in rak. Epidemiologija in register raka. Onkološki inštitut Ljubljana. Dostopno preko: www.slora.si (2. februar 2012).

vir Baza umrlih. Inštitut za varovanje zdravja RS.



TEDEN BOJA PROTI RAKU

Prvi teden marca je posvečen boju proti raku. K zmanjševanju števila obolelih za rakom in posledično smrti zaradi raka lahko poleg ukrepov na ravni sistema in države pripomore tudi vsak posameznik z zdravim življenjskim slogom in rednimi preventivnimi pregledi.



DEJSTVA

- Na svetu za rakom vsako leto umre 7,6 milijona ljudi, kar je 13 odstotkov vseh umrlih.
- V Sloveniji za rakom vsako leto zbolijo več kot 12.000 ljudi, okrog 6.400 moških in 5.700 žensk, in umre več kot 5.700 ljudi.
- Preživetje slovenskih bolnikov z rakom se povečuje.
- Rak se pojavlja v vseh starostnih skupinah, je pa pogostejši po 54. letu.
- Od rojenih leta 2008 bo do 75. leta starosti za rakom zbolel predvidoma eden od dveh moških in ena od treh žensk.

K zmanjševanju števila obolelih za rakom in posledično smrti zaradi raka lahko poleg ukrepov na ravni sistema in države pripomore tudi vsak posameznik z zdravim življenjskim slogom in rednimi preventivnimi pregledi.

Iz podatkov Registra raka za Slovenijo za leto 2008 je razvidno, da je za rakom v Sloveniji zbolelo 12.180 ljudi (leta 2007 11.607), od tega 6.472 moških in 5.708 žensk, umrlo pa je 5.720 bolnikov (3.155 moških in 2.565 žensk).

Prvih pet po številu novih primerov najpogostejših rakov (kože, debelega črevesa in danke, pljuč, prostate in dojke) dosega 58-odstotni delež vseh novih primerov rakave bolezni. Pri moških je bil leta 2008 v Sloveniji najpogostejši rak na prostati, pri ženskah pa rak na dojki.

PODATKI ZA KOROŠKO

V koroški statistični regiji je leta 2008 zbolelo 475 ljudi (429 v letu 2007 in 396 v letu 2006), od tega 259 moških in 216 žensk.

Pri moških je bil na prvem mestu nemelanomski rak kože, zbolelo je 48 moških, sledi rak na prostati (44 moških), na tretjem

mestu pa je rak na sapnici in pljučih (41 moških). Tudi pri ženskah je bil leta 2008 najpogostejše ugotovljen nemelanomski rak kože (64 žensk), sledil je rak na dojki (40 žensk) in rak na materničnem vratu (38 žensk).

Zaradi raka je leta 2008 umrlo 232 bolnikov (194 v letu 2007), od tega 141 moških in 91 žensk, leta 2009 pa 213 bolnikov, od tega 130 moških in 83 žensk. Povprečna starost bolnikov ob smrti leta 2009 je bila 72,1 leta, pri moških 70,7 leta in pri ženskah 74,4 leta.

PREVENTIVA

Na zmanjšanje obolevnosti in umrljivosti zaradi rakavih bolezni lahko vpliva tudi vsak posameznik. Poleg zdravega življenjskega sloga je pomembno redno mesečno pregledovanje dojk in mod. Prav tako je pomembno, da poznamo in se vključimo v državne presejalne programe, ki pripomorejo k zgodnjemu odkrivanju predrakavih sprememb, in sicer:

- državni program zgodnjega odkrivanja predrakavih sprememb materničnega vratu (ZORA),
 - državni program zgodnjega odkrivanja raka na debelem črevesu in danki (SVIT),
 - državni program zgodnjega odkrivanja raka na dojki (DORA).
- Obstajajo tudi cepiva, s katerimi se lahko zaščitimo proti nekaterim vrstam rakavih obolenj. To je denimo cepivo proti humanim papiloma virusom za zaščito žensk pred rakom na materničnem vratu, ki velja za drugo najpogostejšo obliko raka pri ženskah (cepljenje ni nadomestilo za redne letne preventivne preglede). Ob tem velja omeniti tudi cepivo proti hepatitisu B, ki preprečuje okužbo s tem virusom in tako posredno nastanek raka na jetrih. ●



UTRIP V RAVENSKI LAHKI KOVAČNICI IN DROBCI IZ METALURŠKO INDUSTRIJSKE ŠOLE

Ravensko železarno so po vojni pospešeno obnavljali. Postopno so za topilnico usposobili še staro livarno, valjarno in lahko kovačnico, septembra 1945 pa sta začela delovati še obrat osov in obrat podkev.

Kadarkoli so ljudje v Guštanju in njegovi bližnji okolici govorili o »fabriških kovačijah«, so si najbrž zmeraj predstavljali mračne, črnkaste in sajaste prostore, kjer so sem in tja švigali kovači z žarečimi kleščami v močnih rokah in kjer so se izpod kovane-ga kosa kovine usipali svetleči snopi razžarjenih isker. No, raz-voj tehnike je v teh letih dokaj učinkovito spremenil in izboljšal tudi težka kovaška opravila. Že v petdesetih letih so industrijske kovačije v mnogočem nadomestile prej veliko bolj znano umetno kovaštvo, ki pa je vendarle vztrajalo pri svojih posebnostih in se, predvsem na Gorenjskem, uspešno obdržalo vse do današnjih dni.

Podobno je bilo tudi leta 1945 v lahki kovačnici naše »fabrike«. Kovaški poklic je še naprej ostal tak, kot je bil prej. To je bil izredno trd poklic, ki je terjal fizično zelo močne, skoraj že neupogljive može. Jeklo se vendar mora vzdigovati in kovati v

ognju in iskrah ... Oglušujoč ropot, nadležen prah in strupeni plini pa so tako ali tako stalni spremljevalci naših kovačev! Tudi zato so kovači tistega časa morali v resnici biti trdni in zdravi kot dren; zdravi na srcu in živcih, saj jim takratni razvoj mehanizacije še ni dovoljeval nobenega ugodja.

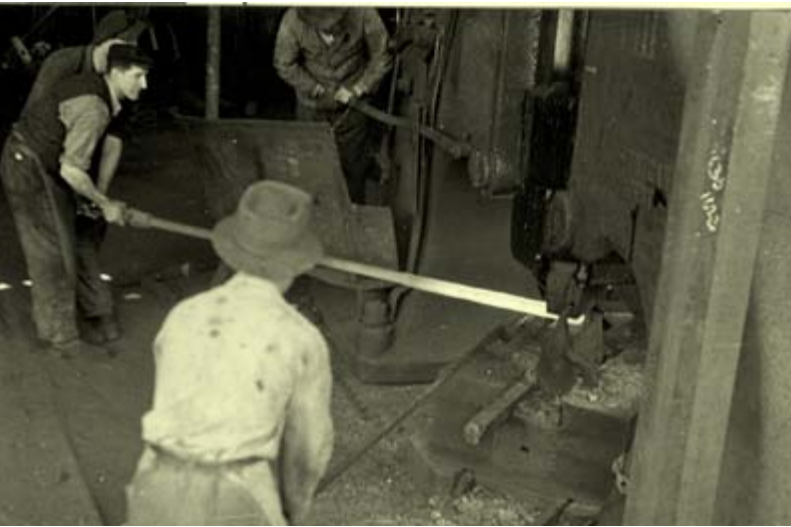
Kovanje je za guštanjske kovače pomenilo, da so dali jeklu pod kladivi ali stiskalnicami želeno obliko. Tako kot so v mehanski predelavi dali kovini drugo obliko z mehanskimi postopki, so guštanjski kovači zmeraj kovali jeklo. In morali so se držati predpisov kovanja, da je bilo jeklo pravilno odkovano. Vsakemu kovaču je bilo dobro znano, da je preoblikoval, to se pravi: koval ali tudi valjal tako, da je ustvaril na jeklo pritisk ali nateg, pri čemer so se molekule materiala med seboj premikale. To preoblikovanje, ki so mu strokovnjaki v kovačnici pravili »tekočnost« materiala, je bilo še posebno izrazito pri jeklu, in



▲ Delovni utrip v lahki kovačnici (okoli 1947)



▲ Kovači dvigujejo »cagl« (kovaški ingot)



• Tako so kovali v stari kovačnici (okoli 1947).

sicer pri raztezanju, pritiskanju, upogibanju in vlečenju. Takšno je bilo za kovače prosto kovanje. Kadar pa so želeli dati materialu določeno obliko pod enakimi pogoji, so za to imeli posebno orodje – utope; takrat pa so govorili o utopnem kovanju.

Tudi guštanjski kovači so bili zaslužni, da si je ravensko jeklo utiralo pot v svet!

Guštanjska železarna pa je vedno bolj potrebovala kvalificirane kadre, zato so že leta 1946 ustanovili Šolo za učence v gospodarstvu, ki pa so jo že jeseni istega leta z odlokom Ministrstva težke industrije Federativne ljudske republike Jugoslavije preimenovali v Metalurško industrijsko šolo za pridobivanje praktičnega in teoretičnega znanja za poklice strojne, kovaške in metalurške stroke. Z istim odlokom so ustanovili tudi dom za učence, ki je dobil prve prostore kar v bivšem letoviškem poslopju Rimskega vrelca v Kotljah. Kraj je bil za učence te šole zelo primeren, problematični so bili le tisti štirje kilometri, ki so jih ločili od šole na lokaciji železarne.

Četudi skromen in brez vsakršnega razkošja je bil dom za učence na Rinskem vrelcu za tisti čas naravnost idealen. V lepem in neokrnjenem naravnem okolju so lahko bodoči strojni, kovaški in metalurški strokovnjaki vsako popoldne sproščeno obnavljali znanje, ki so ga pridobili v šoli tistega davnega dne v letu 1946. Po učenju so pogosto našli tudi dovolj časa za rekreacijo in sprostitev. Fotografski mojster Dolinšek jih je večkrat ujel pri čisto zaresni odbojarski tekmi. Take in podobne zanimive posnetke hranimo v ravenski enoti Koroškega pokrajinskega muzeja. Po tekmi pa je bilo seveda treba znoj in umazanijo sprati kar pod priročnim tušem na dvorišču doma na Rinskem vrelcu. Četudi fasado doma na odlični Dolinškovi fotografiji delno zakriva pršeči curek sveže vode, lahko razložno preberemo napis na steni poslopja: Dom industrijske šole Železarne Guštanj.

S 1. septembrom 1951 pa je stopila v veljavo uredba o samooskrbovanju učencev v gospodarstvu, zato je pet



• Učenci MIŠ pri učenju v svojem domu na Rinskem vrelcu



• Osebna higiena v Domu industrijske šole Železarne Guštanj

učencev takoj zapustilo šolo, večje število teh, ki so do tedaj bili v domu, pa se je preselilo k staršem. Od tam so se, pač glede na kraj, od koder so bili doma, vozili v šolo z vlakom ali drugimi prevoznimi sredstvi. Slaba in neživiljenjska uredba je povzročila, da je učni uspeh takoj opazno padel. Morda so tudi zato že v naslednjem šolskem letu to napako popravili in dom šole z Rimskega vrelca preselili v novozgrajeni samski dom na Čečovju. Metalurško industrijska šola, ki so ji na kratko rekli kar MIŠ, je dobila v njem 20 sob, učilnico in prostor za vzgojitelja. Največja težava pri izobraževanju mladih železarniških kadrov je bila torej uspešno rešena in mladi bodoči strojni, kovaški in metalurški strokovnjaki so spet imeli topel in varen pristan, kjer so se lahko nemoteno učili in tudi z različnimi zabavnimi temami aktivno preživljali svoj prosti čas.

besedilo Dobran Laznik, operativno planiranje proizvodnje, Metal Ravne
fotografije Foto klub Koroška

ULICE ŽELEZARNE: FOTOGRAFSKI EX-TEMPORE

Na letošnji kulturni praznik, ko je večina delavcev ostala doma in ko bi območje železarne Ravne moralo biti samotno, se je tam dogajalo nekaj nenavadnega.



• Sodelujoči fotografi pred začetkom lova na motive

Dežurni delavci so začudeno pogledali, ko so skoraj na vsakem vogalu videli kakšnega fotografa, ki je v nenavadni pozi in z velikim fotoaparatom v roki iskal zanimive kadre. Brez skrbi, ni šlo za industrijsko špijonažo, ampak je potekal fotografski ex-tempore v organizaciji Foto kluba Koroška.

To je neke vrste tekmovanje med fotografi, kdo bo posnel najboljšo fotografijo na vnaprej določenem kraju in v času. Letos je bila lokacija omejena na območje železarne Ravne. Za datum pa smo, kot je že tradicija, izbrali 8. februar. Poleg simbolne vrednosti je ta datum dobra izbira tudi, ker je takrat manj delovnega vrveža. Določili smo še trajanje, in sicer od 13. do 17. ure. Z naslovom Ulice železarne smo fotografom

namignili, da lahko fotografirajo vse, kar vidijo zunaj, vstop v zgradbe pa ni bil mogoč. Lokacija je ponujala ogromno zanimivih motivov, geometrijskih vzorcev in simbolov, bila je pravi raj za fotografe.

Na sončen, a mrzel dan je petnajst fotografov ob 13. uri vkorakalo mimo vratarnice. Naredili smo gasilsko fotografijo, potem pa je vsak po svoje odšel iskat zmagovite motive. Večina sodelujočih se nas je strinjala, da je mesto znotraj ograje res nekaj posebnega. Odlična kombinacija starih zgradb in sodobnih naprav, zarjavelih jeklenih konstrukcij in pisanih tekstur. Posneli smo ogromno fotografij, v izbor za najboljšo pa smo jih poslali sto.

Pri izbiri najboljših smo upoštevali široke kriterije, ob pomoči klubskih in zunanjih ocenjevalcev smo naposled našli najbolj všečno fotografijo. Prvo mesto je osvojila dinamična fotografija vrtečih se koles, ki jo je posnel Ravenčan Simon Prosenec. Drugo mesto je s fotografijo, ta prikazuje metaforično podobo pogleda na realnost, osvojil Matej Golob, tudi domačin. Tretji

je bil Tjaž Oceppek z grafično zanimivo igro kompozicije starega ravenskega dimnika in ledenih sveč. Štiridesetih najboljših fotografij je bilo na ogled v razstavišču TIC-a Dravograd. ●



▲ Fotografija z največ dodeljenimi točkami. Avtor je Simon Prosenec.



▲ Drugouvrščena fotografija avtorja Mateja Goloba



▲ Fotografija, ki je Tjažu Ocepku prinesla tretje mesto.



▲ Predsednik Foto kluba Koroška David Valič ob predaji priznanj

besedilo Zdenka Torkar Tahir, Gornjesavski muzej Jesenice
fotografija Tomaž Lunder



POMLAD V GORNJESAVSKEM MUZEJU JESENICE

SPLET RAZLIČNIH PRIREDITEV

Po temačnih in mrzlih mesecih se Stara Sava spet koplje v topli sončni luči in spletu različnih prireditev. Pust je uspel pregnati zimo, ptički prepevajo že tedne in se od gregorjevega (12. marec) še ženijo, prostor nekdanjih fužin so prvič zasedle sejemske stojnice (tradicionalni Jožefov sejem na Ruardovem trgu in prireditve Teden obrti in podjetništva v Kolpernu od 15. do 20. marca). V Kosovi graščini, kjer nam je sivino zimskih dni zaljšala vseslovenska likovna razstava Pokrajina ..., bosta še do 26. aprila odprti muzejska razstava 100 let jeseniškega nogometa in razstava umetnin Iz majhnega raste veliko, ki so jo pripravili otroci in zaposleni iz Vrta Jesenice. Vrh pa so prireditve različnih zavodov dosegle na občinski praznik, 20. marca, ob 83. obletnici povišanja trga Jesenice v mesto.

SANJSKA POROKA V MESECU NARCIS

Predpomladni in pomladni čas zaznamujejo tudi priprave na »sanjsko poroko« v mesecu narcis. Za izbor oziroma brezplačno poroko na Stari Savi, ki bo 12. maja, se je potegovalo z javnim in večtedenskim glasovanjem v Gorenjskem glasu devet parov. Zmagovalni par, ki je bil razglašen 24. marca na Poročnem sejmu v Kolpernu, bo svojo ljubezen uradno potrdil v objemu večstoletne železarske tradicije. Tako je Stara Sava postala idealen kraj za začetek in zaobljubo skupnega življenja, ki naj bo trdna in trajna, kot da bi jo iz železa skovali jeseniški kovači.

V MUZEJU NA OGLED

V kranjskogorski občini smo mednarodne zimskošportne dogodke, tekme za pokal Vitranc in planiške polete, spremljali z muzejsko razstavo Naši olimpijci v Liznjekovi hiši v Kranjski Gori. V Slovenskem planinskem muzeju v Mojstrani gostujeta do 15. aprila razstava Gorenjskega muzeja z naslovom Železna pot (o najstarejših sledovih železarstva pri nas) in do 27. maja virtualna razstava NUK-a Gorski turizem, naša etnološka razstava Življenje pod Triglavom pa je do aprila gostovala na Loškem gradu.

Pomlad je tudi čas muzejskih začetkov (delo in priprave za izvedbo na novo zastavljenih projektov). Na prebujanje narave in tradicionalni čas za sklepanje zakonskih zvez se navezuje tudi gostujoča razstava Poslikane skrinje na Loškem, ki si jo lahko ogledate v Liznjekovi domačiji v Kranjski Gori od 12. aprila do 12. junija. Če je za Dolino značilna bogata dediščina poslikanega pohištva, ki je predstavljena tudi v stalni zbirki Liznjekove domačije, pa nam etnološka razstava Loškega muzeja predstavlja skrinjo kot najstarejši in najpomembnejši del notranje opreme od srede 15. do konca 19. stoletja. V kmečkem okolju so jih uporabljali v različne namene. Najbolj znane so bile žitne, garderobne in ženitovanjske. Slednje so uporabljali najdlje, ponekod še v prvi polovici 20. stoletja. Zaradi svojega rezljanega, intarzi-

ranega in poslikanega okrasa sodijo med izdelke ljudske umetnosti. Ker si bomo na razstavi lahko ogledali predvsem poslikane ženitovanjske skrinje iz 19. stoletja, naj vlogo skrinje v ženitovanjskih šegah ponazorijo odlomek iz razstavnega kataloga:



»Nekaj dni pred poroko sta prišla ženin in starešina na nevestin dom po balo. Ko sta hotela naložiti skrinjo na voz, je na njej sedela nevestina sestra oziroma je sedel nevestin brat ali kak otrok. Skrinja je bila tako simbolno zapečaten, zato jo je moral ženin odkupiti z manjšim darom. Ko sta bili skrinja in ostala bala naloženi (križ, kolovrat, zibka, postelja, posoda, žito, posteljina), konji voza nikakor niso mogli premakniti. Vsi so gledali, kaj je narobe z vozom, in naposled ugotovili, da manjka peto kolo. Nato so ga začeli iskati. Nazadnje je mati prinesla velik hleb kruha ali pogačo – peto kolo ter ga položila na voz. Šele tedaj so konji lahko potegnili. Na voz so dali tudi v kurnik zaprtega domačega petelina – simbol plodnosti, ki sta ga ženin in starešina domačim ukradla.« (Opisana šega je bila živa tudi v jeseniški in kranjskogorski občini.) ●

besedilo Branko Krančan, Toplotna obdelava, Noži Ravne
fotografija Branko Krančan, Noži Ravne



NA KOROŠKEM JE LEPO BITI KOLESAR

Kolesarjenje je že od nekdaj pomenilo zdravega duha v zdravem telesu. Tudi pri nas na Koroškem. Ker smo obdani s hribi, se je večji razvoj kolesarstva začel šele s pojavom gorskega kolesa.

Saj veste, tistega s širokimi gumami, pa z obveznim amortizerjem na sprednjem kolesu, če že ne s funkcionalnim, pa vsaj šminerskim. Prava poplava gorskih koles se je začela s specializirano trgovino za kolesarstvo Šprikla, ki jo je Tonč odprl na Prevaljah. Če si hotel boljši "bicikel", ob tem pa še nekaj dobrih napotkov, si moral obvezno v to štacuno, kjer si spoznal tudi podobno misleče ljudi. Od takrat se je kolesarstvo na Koroškem samo še vzpenjalo.

Med pionirje kolesarstva na Koroškem vsekakor lahko štejemo Tonija Krejana - Tonča in Roka Kolarja. Slednji še zdaj – tik pred "penzijo" na kolesu – kot za šalo pometja z mladino. Vsako leto na poteh med Uršljo goro in Strojno vidimo in srečujemo vse več ljudi z enakim ciljem: spojiti se z naravo, nadihati se svežega zraka in ob tem še uživati ob razgledih po čudoviti pokrajini. Ja, šele v takih trenutkih se zavemo, na kako lepem koncu Slovenije živimo. Z leti so se pri nas na Koroškem pojavile tudi kolesarske prireditve. Prva, z imenom Po

poteh Blaža Mavrela, je bila organizirana na Prevaljah. Ob prezgodnji smrti Tonija Krejana se je preimenovala v Krejanov memorial, ki postaja vsako leto bolj priljubljen. Kolesarji si skoraj ne moremo predstavljati, da Krejanovega memoriala ne bi bilo. Štirikrat zapored, odkar na Koroškem izbiramo tudi kolesarsko osebnost in prireditev, je bil memorial izbran za naj prireditev.

Pred sedmimi leti so kolesarski navdušenci na Koroškem organizirali Koroški pokal v vzponih. Tudi ta pokal se je dobro uveljavil. Nanj prihajajo biciklisti iz cele Slovenije, sestavljen pa je iz več vzponov, vsi so seveda na Koroškem. Skupni zmagovalec smo pravzaprav vsi, ki se ga udeležujemo. Pred dvema letoma smo na njem prvič srečali tudi severne sosede, ki so bili navdušeni nad organizacijo in potekom pokala.

Danes skoraj ni kraja na Koroškem, ki ne bi imel kakšne kolesarske prireditve. Ljudje se jih množično udeležujejo. K razvoju kolesarstva je prav gotovo po-

membno prispeval tudi Emil Makan mlajši kot ustanovitelj koroškega kolesarskega portala mtbkoroška.net. Na portalu lahko izveste vse o tekmovanjih, skupnih turah in prireditvah, povprašate za nasvet, kaj prodate ali kupite ... Predvsem v zadnjem času pa velja omeniti tudi razcvet cestnega kolesarstva. Zanj na našem delu Koroške žal nimamo ustreznih razmer: cestne kolesarje spremljajo uničene ceste, "trda" prehitavanja avtomobilov, hupanje do nezavesti. Določeni odseki cest zato celo dobivajo nova imena, zadnji takšen je odsek Ravne-Dravograd, ki smo ga neusmiljeno preimenovali v Kamnolom. Popolnoma drugače je na drugi strani meje, kjer so vozniki precej obzirnejši, ceste so lepše, kolesarske poti odlično urejene in označene, narava pa prav tako čudovita kot na naši strani ... seveda, pa saj smo še vedno na Koroškem!

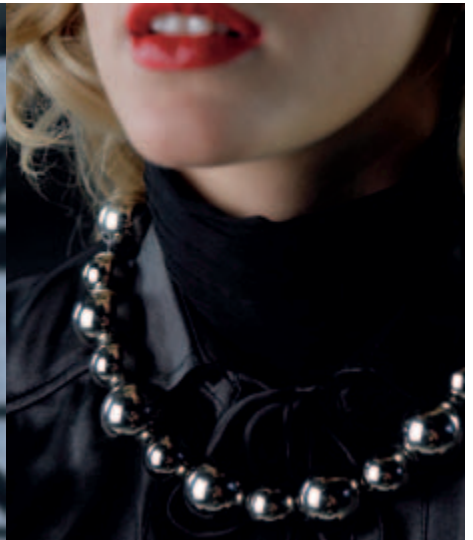
Če bi se želeli pridružiti klubu, ki organizira skupna kolesarjenja, izlete in kolesarska druženja, sta vam na voljo dva, in sicer MTB Koroška (www.mtbkoroška.net) in Kolesarski klub Ravne (www.kkravne.net). Pri obeh vas bodo tudi oblekli v klubske barve. S članstvom v kolesarskem klubu lahko ceneje kupujete kolesarsko prehrano, deležni ste popustov v različnih trgovinah in nekaterih drugih ugodnosti.

Bicikel in vse napotke, kako z njim ravnati, lahko zdaj dobite v kolesarski trgovini na Prevaljah, kjer vam bo prijazno postregel nekdanji državni prvak v spustu Janez Jamnik. Če ne bo utegnil sam, pa vam bo na pomoč priskočil Fonza.

Po vremenu sodeč se zima od nas že poslavlja. Ni daleč dan, ko bomo spet zajezdili svoje konjičke. Ste jih že pripravili na novo kolesarsko sezono? Časa ni več veliko, zato pohitite! Pa veliko kolesarskih užitkov vam želim.

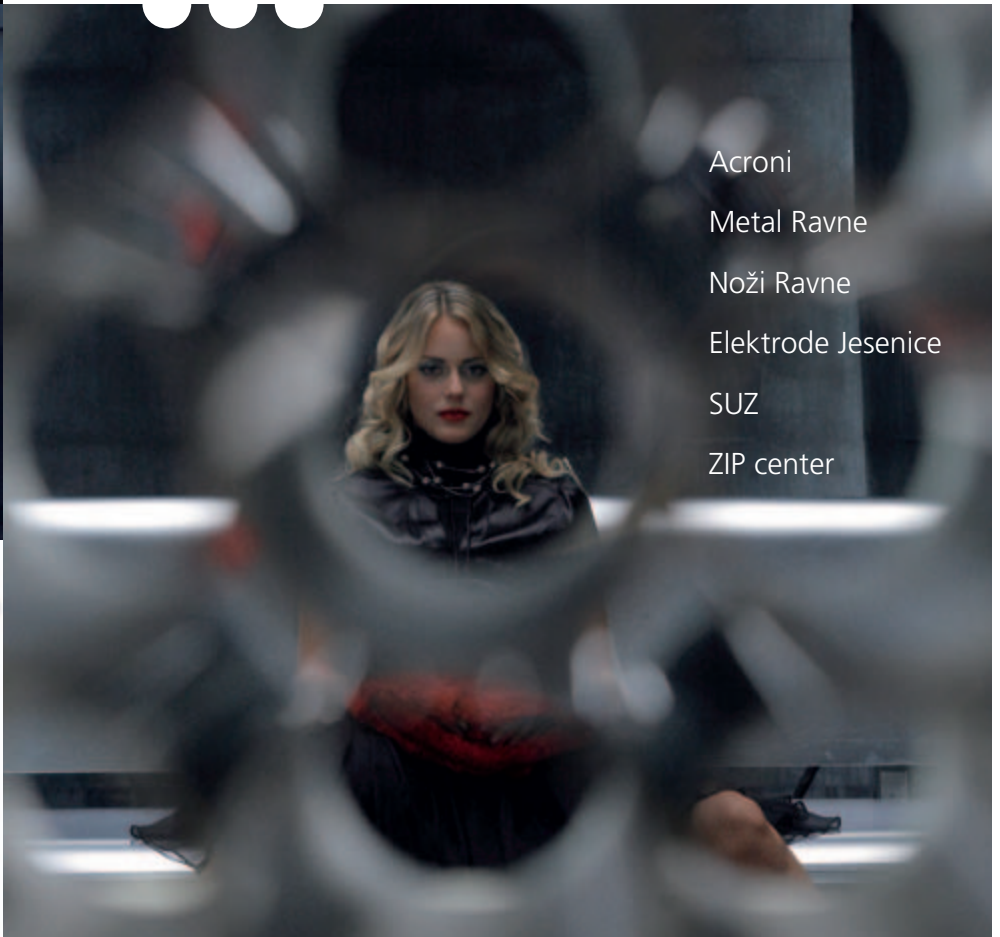
Biciklistični pozdrav! ●



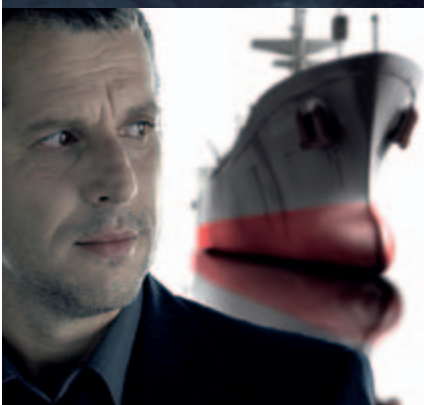


V najboljših stvareh na svetu je tudi slovensko jeklo.

sij Slovenska industrija jekla
skupina



Acroni
Metal Ravne
Noži Ravne
Elektrode Jesenice
SUZ
ZIP center



besedilo Stane Jakelj, Razvojni center Jesenice (RCJ), Acroni
 fotografije Stane Jakelj



ZA USPEH STA POMEMBNA STRATEŠKI NAČRT IN DOBRA PRIPRAVA

Tako kot v gospodarstvu so načrti in dobre priprave ključni tudi v športu ter pri organizaciji športnih tekmovanj.

Za nami sta mednarodno zelo odmevni športni prireditvi, na kateri smo zelo ponosni.

Januarja smo po spletu okoliščin, predvsem pa zaradi pomanjkanja snega na mariborskem Pohorju v Kranjski Gori gostili 48. tekmovanje za Zlato lisico. Drugi konec tedna v marcu pa smo ob pomladanskih temperaturah zelo uspešno izpeljali že 51. Pokal Vitranc.

Zlata lisica v Kranjski Gori je kljub selitvi odlično uspela. V dveh dneh je podkorensko prizorišče obiskalo več kot 13.000 gledalcev. Priča smo bili tekmo-



Ekipo marketinga 51. Pokala Vitranc in 48. Zlate lisice

Ekipo marketinga pri postavitvi reklamnih panojev ob tekmovalni progi

valnemu in organizatorskemu uspehu. Vse smučarke so izjemno pohvalile tekmovalni progi, ki sta omogočila ne le najbolj zahteven, temveč tudi najbolj napet in kakovosten smučarski boj v tej sezoni. Organizatorji pa so si lahko oddahnili, saj so po lanski odpovedi in letošnji selitvi Zlate lisice na koncu vseeno uspeli.

Srečko Vilar, generalni sekretar organizacijskega odbora 48. Zlate lisice, je dejal: "Dosegli smo osnovni cilj – rešitev tekmovanja za svetovni pokal v Sloveniji. Še več, ne le, da je Lisica tudi letos ostala pri nas, temveč smo dobili ogromno pohval za uspešno organizacijo. Uspešen zaključek v Kranjski Gori

tako za nas praktično pomeni začetek priprav na veliki jubilej Zlate lisice v Mariboru. Le še ena Zlata lisica nas loči od njenega visokega jubileja, 50-letnice! V Kranjski Gori so nam v veliki meri pomagali prijatelji iz Pokala Vitranc, ki so

nam ponudili resnično vso potrebno pomoč in tudi aktivno sodelovali pri izvedbi obeh tekmovanj. S svojimi bogatimi izkušnjami, saj je tekmovanje za pokal Vitranc že dopolnilo 50 let, so ogromno prispevali k uspehu. Lahko smo

ponosni na odlično izvedbo in odlične rezultate 48. Zlate lisice.”

Letošnja sezona je bila za organizatorje tekem svetovnega pokala v alpskem smučanju v Kranjski Gori resnično pestra in raznolika. Kljub pomanjkanju naravnega snega in snežnih padavin je organizatorjem uspelo izvesti dve vrhunski prireditvi, veleslalomsko in slalomsko tekmo za 51. Pokal Vitranc. Organizatorji smo veseli, da se je pod vitranško strmino oba dneva zbrala lepa množica gledalcev, in obenem zelo ponosni na pohvale iz tabora tekmovalcev o izjemno dobro pripravljeni progi.

Da veliki dogodki, kot sta Pokal Vitranc in tudi gostujoča Zlata lisica, potekajo nemoteno, poskrbijo tudi naši zaposleni, ki v svojem prostem času pomagajo pri zahtevni organizacijski izvedbi dogodkov. Naši sodelavci skrbijo za pomoč pri marketingu prireditve, postavitvi, ureditvi in servisu proge ter tudi v tehničnih službah, novinarskem središču in varnostni službi. ●



▲ Ekipa marketinga v akciji



▲ Američanka Lindsey Vonn, najboljša smučarka na svetu



▲ Pokal 51. Pokala Vitranc



▲ Američan Ted Ligety, skupni zmagovalec 51. Pokala Vitranc v Kranjski Gori



KOSOBRINSKI ŠPIK

Kmečko lastovko res vsakdo pozna,
čeravno v hlevu je doma.
Domača je za kmečke strice,
neznanka je za mestne škrice.

Kjer živina seno melje,
pujs repo in pa zelje,
vedno tam mušic je roj,
kjer je krava, tam je gnoj.

Za zarod nujne so mušice,
da zrastejo v zdrave ptice,
potem so lepe kakor dame,
ko požró jih kilograme.

Zdaj pri nas se že dogaja,
vse bolj prazen hlev ostaja.
A kjer ni krav, tam ni mušic,
tam ni tudi lastovic.

Njih ščebet vse bolj zamira,
ker kmeta politika zatira,
ker goved se več ne spleča
in zakon je kot jara kača.

In če kmet živine nima,
čakam zaman, ko mine zima,
da lastovk spet bo sto in sto
z juga k nam nazaj prišlo.

Pod napuščem gnezdo zida,
ptica ostrega je vida,
v zraku je pravi akrobat
in lepa kakor pravi svat.

A notri v hlevu je še raje,
kjer živad toploto daje.
Vsaj meni res tako se zdi,
se zarod lažje izvali.

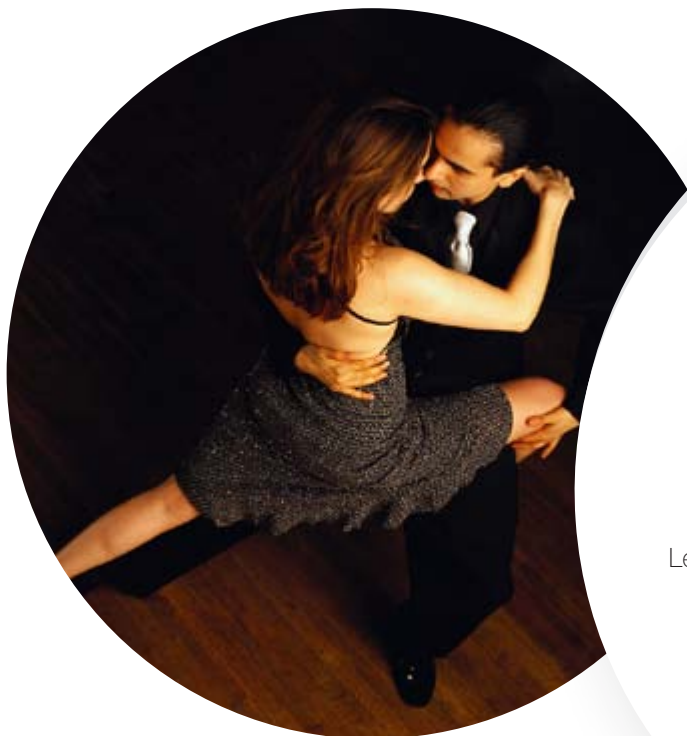
A okna treba je odpreti,
da imajo kje leteti,
da švigajo noter in pa ven,
dokler ne pride spet jesen.



Takrat v jate se zberó
in vsako leto je tako.
Od tod do juga Afrike
družno, skupaj odlete.

In zdaj je skoraj že pomlad,
neskončno bi jih videl rad,
saj so znailke toplih dni,
ki mi ogrejejo kosti.

Tegá res nisem si želel!
(Priznam, prav drobno sem zaklel.)
Morda zgodilo se bo spet,
da pleša ptičji bo – sekret. ●



Ločitev je kot pomanjkanje posluha, kjer plešoči mož nikakor ne ujame ritma ženinega igranja.

Pri suhomontažni gradnji je tudi rinjenje z glavo skozi zid dobilo svoj smisel.

Razočaranje ne pozna seštevanja, pozna pa potence.

Lepi spomini so gorivo motorja duše, ki nikoli ne usahne.

Procesor je fenomen, ki zmrzne takrat, ko mu je najbolj vroče.

Nevoščljivec je človek, ki ti privoščji vse najboljše, dokler ima več kot ti.

KARIKATURA

avtor Boter Špik



SMEH JE POL JABOLKA



OBOJE

»Si se končno oženil ali še vedno sam gospodinjiš?«

»Oboje.«

SOBA V HOTELU

»Imate morda kakšno prazno sobo?«

»Žal je vse zasedeno.«

»Kaj pa, če bi prišla angleška kraljica?«

»No, potem bi se že kaj našlo.«

»Dajte mi torej to, kar bi se že našlo, kraljice zagotovo ne bo.«

NE VEDO

»Je bila vaša teta še pri pameti, ko je umrla?«

»Ne vem. Oporoko bomo odprli šele čez tri dni.«

TEŽJA LITERATURA

Policista v knjigarni kupujeta knjigo za komandirjev rojstni dan.

»Kaj pa želite?« vpraša prodajalka. »Leksikon, filozofijo ali kaj lažjega?«

»Lahko je tudi kaj težjega, saj sva prišla z avtom.«

MOŽGANSKI KRIŽKRAŽ

AVTOR: DRAGO RONNER, ACRONI	IZ SEMENA VZGOJENA RASTLINA	STROKOVNIAK ZA VARSTVO OKOLJA	ORGAN ŽUŽELK ZA SRKANJE	LAHKA MREŽASTA TKANINA	ANGLEŠKO SVETLO PIVO	SLOVENSKI IGRALEC (DARIO)	PEVKA RUPEL	ASTON JE ANGLEŠKI KEMIK.	KREMA	PLAFON	VRSTA ATIJSKE PALME	DRŽAJ	ANAKARDIJ JE JUŽNO-AMERIŠKO SADNO DREVO. SOPROG	SRBSKI KOMIK ALEKSIC	ITALIJANSKI KNJIŽEVNIK (UGO)	ŽGUR ADELA
SESTOJ								REJEC PSOV					SLOVENSKI BIATLONEC (JAKOV)			
AMERIŠKO POLIAKRILNO VLAKNO								USHANJE TKIVA								
								REKA NA KOSOVO								
ZAČETEK MISLI																SKANDINAVSKI DROBIŽ
MESTO V JUGO-ZAHODNI NIGERIJ				SPRETNOST V RAZPRAVLJANJU	NASELJE V TIBETU							RIMSKI DRŽAVNIK SL. GLASBENIK (BRACO)				
KOLEDOVANJE					DEL TEDNA		NASKOK, ATAKA SHAKESPEAROV KRALJ					KAREL OŠTIR	TELUR VIJAČNO STRMOGLAVLJENJE LETALA			
GLAVNI TRG V STAROGRŠKIH MESTIH						ZNAK ZA LITIJ VELIKA VLAŽNOST OZRACJA			INOZEMSTVO	AGORA JE TRG V STAROGR. MESTIH.	OBOD SLIKE ZATIČ					
ATROFIJA JE USIHANJE TKIVA.	HRVAŠKI SKLADATELJ (KRSTO)	PREBIVALCI STAROGRŠKE LOKRIDE	MRČES ANGLEŠKI FIZIK (FRANCIS WILLIAM)							VEČJA SKUPINA LJUDI GL. MESTO MAROKA					STROKOVNIAK ZA KEMIJO	PREPIR
SLOVENSKI GEOGRAF (LUDVIK)					OTMAR ALT			HRIBOVJE MED EVROPO IN AZIJO ABRAHAMOV SIN					NEZNANKA V MATEMATIKI IGRALKA JANKOVIČ			
KONEC MISLI																
SLUŽBUJOČA VOJSKA							ZIBKA V ŠTAJERSKEM OKOLJU							MIRAN ALIŠIČ		
														DRAGICA ČADEŽ		
VEČJA PTICA S ČRNIM PERJEM							JUŽNOAMERIŠKO SADNO DREVO									
GARTOK JE NASELJE V TIBETU.	SUMERSKA BOGINJA PLODNOSTI							ARABSKO-VZHODNO-AFRIŠKI GRM			MLADA RACA					