

sij



VSEBINA

stran 6

INOVATORSKO ZLATO ZA
METAL RAVNE IN SREBRO
ZA ACRONI

stran 9

OBNOVLJENA ŽERJAVNA
PROGA V KALILNICI
NOŽEV RAVNE

stran 14

MESEC VZDRŽEVANJA V
ACRONIJU IN LETNI REMONT V
METALU RAVNE

stran 28

ANKETA: V SKUPINI SIJ SMO
VSEŽIVLJENJSKI UČENCI



- 4** **POROČAMO**
ULITO V ŠTEVILKE AVGUSTA 2011
- 6** **ZLATI INOVATORJI**
INOVACIJA IZ METALA RAVNE MED NAJBOLJŠIMI V DRŽAVI
- 7** ČESTITKE METALOVIM INOVATORJEM ZA ZLATO PRIZNANJE GZS
- 8** **SREBRNI INOVATORJI**
GZS NAGRADILA ACRONIJEVE
INOVATORJE S SREBRNIM PRIZNANJEM
- 9** **POSODABLJAMO**
OBNOVLJENA ŽERJAVNA PROGA V KALILNICI NOŽEV RAVNE
- 10** PLOŠČE IZ ORODNIH JEKEL ZA PREOBLIKOVANJE PLASTIKE
TUDI IZ ACRONIJA
- 12** AVTOMATIZACIJA BRUSILNIH STROJEV TOS HOSTIVAR
- 13** DOLGA ŽIVLJENJSKA DOBA MAZIL KLJUČ DO NIŽJIH STROŠKOV
- 14** **OBNAVLJAMO**
SEPTEMBER, MESEC VZDRŽEVANJA
- 16** LETNI REMONTI SO ZA NAMI
- 17** **TRŽIMO**
TRŽNA KONFERENCA METALA RAVNE KLJUB
NEGOTOVOSTI NA TRGU V ZNAMENJU OPTIMIZMA
- 18** **MARKETINŠKI KOTIČEK**
AVTOMOBILSKA INDUSTRIJA
- 20** **MALA ŠOLA VARJENJA**
ROČNO OBLOČNO VARJENJE Z OPLAŠČENO ELEKTRODO
- 22** **SODELUJEMO**
NOV PRISTOP K MERJENJU LASTNOSTI MATERIALOV
- 24** **PREVERJAMO KAKOVOST**
USPEŠNI V MEDLABORATORIJSKIH PRIMERJAVAH
- 25** POTRJENA USTREZNOST PITNE VODE NA LOKACIJI ZGO ŽR
- 26** **IZOBRAŽUJEMO SE**
METALOVCI NA 18. MEDNARODNEM
KOVŠKEM SREČANJU V PITTSBURGHU
- 28** V SKUPINI SIJ SMO VSEŽIVLJENJSKI UČENCI
- 30** **SPOZNAVAMO SE**
ZA DELO V ACRONIJU MORAŠ BITI LEGIRAN Z MANGANOM
- 34** **KADRUJEMO**
KADROVSKA GIBANJA V JULIJU IN AVGUSTU
- 35** OBVESTILO RAČUNOVODSTVA
ZAPOSLENIM V METALU RAVNE IN SERPI
- 36** **OZAVEŠČAMO**
PREPREČEVANJE SAMOMOROV JE
REŠEVANJE ČLOVEŠKIH STISK
- 38** **OBVEŠČAMO**
SREDSTVA ZAVAROVANCEV POKOJNINSKE DRUŽBE A SO
NALOŽENA V VARNE IN LIKVIDNE NALOŽBE
- 41** **OBNAVLJAMO ENERGIJO**
VZPON METALOVIH KOVAČEV NA KRALJA SLOVENSКИH GORA
- 42** **ODKRIVAMO TALENTE**
OD TALILCA DO ADRENALINSKEGA KOLESARJA
- 44** **LOKALNO – AKTUALNO**
MLADINSKI SVETOVNI PRESTOL KOROŠICE TJAŠE ODER
- 45** ŽAR JEKLA
- 46** TEHNIŠKA DEDIŠČINA NEKDANJE ŽELEZARNE JESENICE
- 47** AKTUALIZACIJA PREŽIHOVE POŽGANICE
- 48** REKORDNA UDELEŽBA NA KREJANOVEM MEMORIALU
- 49** GLEDALIŠČE V KRANJSKI GORI ODPIRA VRATA
- 50** KOSOBRLINSKI ŠPIK
- 50** ŠPIKOV KOT
- 51** AFORISTIČNA ŠARŽA
- 51** KARIKATURA
- 52** SMEH JE POL JABOLKA
- 52** MOŽGANSKI KRIŽKRAŽ



Fotografija na naslovnici:
Tomo Jeseničnik

Pogosto boš ugotovil,
da je knjiga boljši prijatelj kot človek.

Settembrini

SIJ Slovenska industrija jekla
skupina

**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; Elektrode Jesenice: Rafko Penič, mag.
Moja 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.

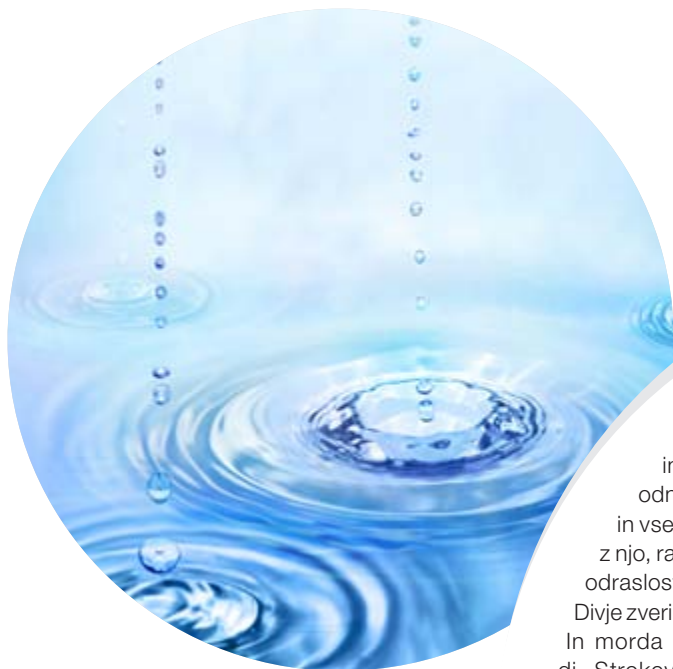
Izdajatelj in naslov uredništva: SIJ – Slovenska industrija
jekla, d. d., Gerbičeva 98, 1000 Ljubljana,
tel.: 01/242 98 18,
e-pošta: anja.potocnik@sj.si
melita.jurc@metaravne.com
staniislav.jakelj@acroni.si



Anja Potočnik, univ. dipl. kom.,
pomočnica uprave za odnose z javnostmi in odgovorna urednica

fotografija: Borut Krajnc

Naj kaplja, kaplja . . .



Od šestega leta preživimo v šolskem sistemu več kot tisoč ur letno! Te ure močno oblikujejo posameznika in celoten narod. Šola je sistem, ki polaga temelje sobivanja, odnosa do vrstnikov, vrednot, samozavesti, samozaupanja, znanja in vseživljenjskega odnosa do učenja, odnosa do avtoritete in shajanja z njo, razvijanja odgovornosti in pravega poguma za soočanje z nalogami v odraslosti, pravi psihiatrinja in družinska terapevtka Breda Sobočan v članku *Divje zveri in mali principi*, objavljenem letošnjega maja v Dnevnikovi prilogi *Objektiv*. In morda so prav v teh urah skrite mnoge razlike, ki jih vidimo med narodi. Strokovnjaki, ki pridejo k nam, se čudijo naši (vsenacionalni) obsedenosti s šolskim uspehom. "Poklice" smo izgnali z avtoriteto "izobrazbe". Če te nekaj pokliče, veseli, je očitno (glede družbene veljave) manj vredno, ker se nisi pustil družbi iz-obraziti? Obenem opazijo, da naši študentje (in tudi strokovnjaki) ne zastavljajo vprašanj! Avtorica se sprašuje, če je to: »Izguba radovednosti? Strah pred avtoriteto? Strah pred osmešenjem? Nizko samozaupanje?« In kaj bi vi odgovorili? Če pogledamo globoko vase, verjetno ugotovimo, da vsega po malem. Človek, ki ga je strah, da se bo osmešil, pa je zakrčen in težko stopi korak dalje. Kaj jim pomeni vseživljenjsko učenje in kako ga živijo, so nam zaupali sodelavke in sodelavci v naši jeklarski skupini. Ponosni smo na njih, kot smo silno ponosni na naše inovatorje, ki vsako leto kot neustrašni pionirji odkrivajo neznana področja ter prejemajo zlata in srebra priznanja na nacionalni ravni. To, kar vemo, je kapljica, to, česar ne vemo, je morje, je dejal Newton. Mi pa pravimo: »Naj kaplja do onemoglosti!«



besedilo Dušanka Šegatin, univ. dipl. ekon., pomočnica uprave za ekonomiko,
SIJ – Slovenska industrija jekla



ULITO V ŠTEVILKE AVGUSTA 2011

PROIZVODNJA GOTOVIH PROIZVODOV

DRUŽBA	I.–VIII. 2010	Ocena I.–VIII. 2011	Indeks 2011/2010
ACRONI	184.566	208.095	112,7
METAL Ravne	42.303	50.293	118,9
NOŽI Ravne	830	918	110,6
ELEKTRODE Jesenice	5.447	6.063	111,3
SUZ	2.757	5.224	189,5
SKUPAJ	235.903	270.593	114,7

PRODAJA V TONAH

DRUŽBA	I.–VIII. 2010	Ocena I.–VIII. 2011	Indeks 2011/2010
ACRONI	187.532	213.225	113,7
METAL Ravne	43.165	50.866	117,8
NOŽI Ravne	906	1.066	117,6
ELEKTRODE Jesenice	5.777	6.358	110,1
SUZ	3.423	5.910	172,7
ODPAD Pivka	125.309	145.756	116,3
RSC	4.419	5.281	119,5
DANKOR Osijek	15.920	24.353	153,0
NIRO WENDEN*	2.095	2.929	139,8
SKUPAJ	388.546	455.744	117,3

PRODAJA V EVRIH			
DRUŽBA	I.–VIII. 2010	Ocena I.–VIII. 2011	Indeks 2011/2010
ACRONI	240.342.896	320.461.007	133,3
METAL Ravne	81.326.571	110.988.224	136,5
NOŽI Ravne	8.485.843	10.587.363	124,8
ELEKTRODE Jesenice	8.855.667	10.695.525	120,8
SUZ	3.515.783	5.430.774	154,5
ZIP center	1.492.437	1.711.359	114,7
SKUPAJ	344.019.197	459.874.252	133,7
ODPAD Pivka	36.676.000	52.650.935	143,6
RSC	8.569.245	11.815.560	137,9
DANKOR Osijek	4.069.338	6.219.672	152,8
SIJ, d. d.	3.415.330	5.031.994	147,3
SERPA	3.485.094	4.233.394	121,5
IUENNA	6.172.896	9.482.028	153,6
KOPO Int.	19.384.049	25.965.774	134,0
ACRONI ITALIA	2.792.456	4.138.707	148,2
ACRONI DEUTSCHLAND	280.000	376.000	134,3
ŽELEZARNA JESENICE	11.317	7.596	67,1
ŽIČNA CELJE	6.067	2.157	35,6
NIRO WENDEN*	7.373.563	16.922.435	229,5
SIDERTOCE**	-	8.885.152	-
GRIFFON & ROMANO***	-	23.724.192	-
INOXCUT***	-	4.459.502	-
INOXPOINT***	-	3.041.410	-
SMG**	-	3.092.075	-
SKUPAJ OSTALE DR.	92.235.355	180.048.583	195,2
SKUPAJ VSE DRUŽBE	436.254.552	639.922.835	146,7

* od 1. 4. 2010 del skupine SIJ, ** od 1. 7. 2010 del skupine SIJ, *** od 1. 9. 2010 del skupine SIJ
 **** Opravljen promet družbe Acroni Italia je v obdobju januar–avgust 2011 znašal 51,6 mio. €.

besedilo mag. Tatjana Večko Pirtovšek, vodja metalurških raziskav in razvoja, Metal Ravne
fotografija Jože Apat, Metal Ravne



INOVACIJA IZ METALA RAVNE MED NAJBOLJŠIMI V DRŽAVI

Inovacija iz Metala Ravne UMETNA INTELIGENCA IN LABORATORIJSKA SIMULACIJA PROCESA PREOBLIKOVANJA prejela na državnem tekmovanju zlato priznanje

Naša inovacija je usmerjena v izboljšanje izplena pri izdelavi izdelkov iz jekla OCR12VM s spremembo tehnoloških parametrov izdelave. To jeklo, ki pa je zelo težko preoblikovalno, je eden naših glavnih proizvodov. Pri valjanju na blumingu in srednji progi je pogosto prihajalo do pokanja jekla, pa čeprav je bilo izdelano v skladu s predpisano tehnologijo.

Optimalne tehnološke parametre izdelave jekla smo poiskali s kombinacijo dveh metod, in sicer z uporabo umetne inteligence, to je nevronske mreže za analizo vpliva kemične sestave jekla na pokanje jekla pri valjanju, in s pomočjo laboratorijskih simulacij procesa vročega preoblikovanja. Ta zadnja metoda je plod naših raziskav.

S spremembo tehnoloških parametrov izdelave smo v letu 2010 v primerjavi z letom 2009 zmanjšali izmet kar za dve tretjini in smo samo lani dosegli ekonomski učinek 447.000 evrov. To pa že nakazuje velikanski gospodarski pomen te inovacije za podjetje. Seveda pa njen pomen ni samo v teh prihrankih, temveč predvsem v boljši in enakomernejši kakovosti izdelkov, manj je ponavljanj, boljše je izpolnjevanje dobavnih rokov, s tem pa tudi večje zadovoljstvo naših kupcev.

Pri vsem tem je izjemno razveseljivo dejstvo, da sta ti dve metodi univerzalno uporabni.

Metodo laboratorijskih simulacij procesa vročega preoblikovanja že uspešno uporabljamo pri reševanju problema

slabe vroče plastičnosti drugih težko preoblikovalnih jekel.

Nevronske mreže so primerne za reševanje vseh kompleksnih problemov, kjer je število vplivnih parametrov zelo veliko in so le-ti v medsebojni interakciji. V takih primerih klasične statistične metode odpovedo. Podobno je pri metalurških procesih. Nevronske mreže pa so tako uporabne in tako edinstvene prav zato, ker dajejo odgovore tudi v primerih, ko metalurško ozadje procesov še ni znano. Tako danes z nevronskimi mrežami že uspešno rešujemo problem izboljšanja mikročistoče jekel.

Ta pozitivna izkušnja pa je vplivala tudi na oblikovanje vizije nadaljnjega razvoja našega podjetja, da postopoma uvedemo inteligentno proizvodnjo.

Pri tej inovaciji nam je uspelo v uspešen tim povezati ljudi zelo različnih profilov: od raziskovalcev Naravoslovnotehniške fakultete do raziskovalcev in tehnologov ter drugih tehničnih sodelavcev Metala Ravne. Dokazali smo, da je rezultate znanstvenih raziskav mogoče uspešno prenesti v proizvodnjo in jih tudi unovčiti. ●

● Zlati inovatorji Metala Ravne v dobri družbi: mag. Samo Hribar Milič, predsednik in generalni direktor GZS, Andrej Gradišnik, direktor Metala Ravne, doc. dr. Iztok Peruš, mag. Alojz Rozman, Jure Jamer, prof. dr. Miran Terčelj, mag. Tatjana Večko Pirtovšek, predstavnica časopisa Delo in Alojz Buhvald, izvršni direktor Metala Ravne za proizvodnjo



besedilo Jože Apat, univ. dipl. inž. met. in mat., vodja Vodenja kakovosti, Metal Ravne



ČESTITKE METALOVIM INOVATORJEM ZA ZLATO PRIZNANJE GZS

Metal Ravne je podjetje, ki se vedno bolj uspešno uveljavlja na globalnem trgu jeklarskih izdelkov. Uspešno povečujemo svojo konkurenčnost in s tem zagotavljamo dolgoročno stabilno poslovanje podjetja. Konkurenčnost je beseda, ki jo vse pogosteje srečujemo in sama po sebi ne pove dosti. V Metalu Ravne gradimo konkurenčnost na kakovosti, obvladovanju poslovnih tveganj, novih izdelkih, nenehnih izboljšavah. Pri tem pa igra inovativnost pomembno vlogo, če že ne kar odločujočo. Sodelovanje na natečaju za nagrado GZS je pomemben dejavnik pri promociji inovativnosti v podjetju. Tudi letos smo sodelovali in se preko regijskega uvrstili na državno tekmovanje.

Republiško komisijo smo uspeli prepričati, da je naša inovacija po kriterijih inventivnosti, inovativnosti, ekologiji in vplivu na inovacijsko kulturo podjetja vredna zlatega priznanja. Tako

so se naši inovatorji v sodelovanju s kolegi s fakultete uvrstili med 12 najboljših v državi in 20. septembra letos na slovesnosti v Ljubljani prejeli zlato priznanje za inovacijo, ki gradi na umetni inteligenci in laboratorijski simulaciji procesa preoblikovanja. Iskrene čestitke.

V Metalovi skupini inovatorjev so bili mag. Tatjana Večko Pirtovšek (nosilka naloge), mag. Alojz Rozman, Jure Jamer in Alojz Buhvald. Z Naravoslovnotehniške fakultete, Oddelka za materiale in metalurgijo, Ljubljana pa so pri Metalovi inovaciji sodelovali izredni prof. dr. Milan Terčelj, doc. dr. Goran Kugler in doc. dr. Iztok Peruš. S to inovacijo smo nakazali smer razvoja obvladovanja proizvodnih procesov v smislu inteligentne proizvodnje. Do tja je še dolga pot, po kateri pa smo že odločno zakorakali. ●



Stanislav Jakelj, dipl. inž. metal. in mater.,
raziskovalec za nerjavna jekla, Acroni

besedilo Nataša Karo, univ. dipl. ekon., menedžerka HRM 1, Acroni

vir spletne strani GZS

fotografija Stanislav Jakelj, Acroni



GZS NAGRADILA ACRONIJEVE INOVATORJE S SREBRNIM PRIZNANJEM

Najbolj inovativnim med inovativnimi je Gospodarska zbornica Slovenije 20. septembra podelila priznanja za inovacije, nastale v letu 2010. 12 zlatih, 23 srebrnih, 11 bronastih priznanj ter dve diplomi je rezultat nacionalnega finala, v katerem je na regionalni ravni sodelovalo 243 inovacij in 777 inovatorjev. Ključni kriteriji ocenjevanja so bili uporabna vrednost, inovativnost, potencialni vpliv, praktična izvedljivost, tržna privlačnost, družbeno-ekonomski učinki in ustreznost pristopa ter predstavitev inovacije pred nacionalno ocenjevalno komisijo. Oktobra bodo v prostorih GZS pripravili razstavo nagrajenih inovacij.

Tudi letos smo se zelo dobro odrezali in opozorili nase z uspešnimi, odmevnimi in učinkovitimi projekti na razvojno-raziskovalnem področju in tudi na tehnološkem segmentu proizvodnje, tako je Acronijeva inovacija Razvoj martenzitnega nerjavnega jekla 410 avtorjev Stanislava Jaklja, Boštjana Bradaškje, Boruta Lešnika, mag. Milana Klinarja, Janija Novaka, Marjana Kunšiča in Roberta Robiča prejela srebrno priznanje.

OPIS NAGRAJENE INOVACIJE

V Acroniju smo se na podlagi zanimivih povpraševanj, zlasti zelo velikega ameriškega tržišča odločili, da zagrizemo v ta zahteven razvojni projekt. Martenzitno nerjavno jeklo skupine 410 odlikujejo velika trdota, trdnost in majhna žilavost.

Zelo zahteven je proces izdelave jekla od kontinuirnega ulivanja pa vse do zadnje zaključne toplotne obdelave na ploščah debele pločevine. Debelinski razred, ki ga s tem razvojem zaokrožujemo, je od 8 do 65 mm. Razvoj tehnološkega procesa nerjavne debele pločevine martenzitnega nerjavnega jekla vrste 410 temelji na lastnem razvojno-raziskovalnem znanju, poznavanju tehnoloških operacij proizvodnega procesa in povezavi s študijem teoretičnih parametrov Oddelka za materiale in metalurgijo na Naravoslovnotehnični fakulteti, Univerze v Ljubljani.

Visoko priznanje GZS je dokaz, da je Acroni inovativno podjetje z ustvarjalnimi in motiviranimi zaposlenimi, ki so sposobni sprejemati nenehne izzive trga. ●



Avtorjem nagrajene inovacije čestitamo! Prav tako se zahvaljujemo tudi vsem avtorjem ostalih inovacij, s katerimi smo zelo uspešno sodelovali na letošnjem razpisu inovacij GZS.

▲ Prejemniki srebrnega priznanja nacionalnega izbora najboljših inovacijskih projektov v Sloveniji s strani Gospodarske zbornice Slovenije. Z leve proti desni: Robert Robič, raziskovalec za energetsko in toplotno tehniko; Stane Jakelj, raziskovalec za nerjavna jekla; Nataša Karo, menedžerka HRM 1, Boštjan Bradaškja, raziskovalec za nerjavna jekla; Milan Klinar, razvojni tehnolog



OBNOVLJENA ŽERJAVNA PROGA V KALILNICI NOŽEV RAVNE

Proizvodna hala Nožev Ravne je bila zgrajena leta 1973. Od takrat pa do danes smo se v kalilnici pogosto srečevali s problemom obrabljanja tirnic žerjavne proge. Ta je bila na najbolj obremenjenih mestih v kalilnici (vijačenje priprav za popuščanje) zaradi velike teže priprav obrabljena že 10 in več mm.



▲ Stara tirnica – varjena izvedba



▲ Nova tirnica – sistem Gantry



Pogosti zastoji so kljub hitrim posegom servisnih služb vedno pomenili zastoj celotne kalilnice, saj transport po kalilnici poteka izključno z žerjavom. Zato smo se v podjetju odločili, da med letošnjim kolektivnim dopustom zamenjamo izrabljene tirnice žerjavne proge. Kompletno zamenjavo tirnic, pogonskih in prosto tekalnih koles z vsemi pripadajočimi strojnimi elementi je opravilo podjetje Insem Atmos, s katerim smo že v preteklosti uspešno sodelovali.

Ker je bil obstoječi sistem tirnic zastarel in sila nepraktičen z vidika vzdrževanja in menjave (tirnice varjene izmenično po celotni dolžini), smo se odločili, da bomo stare tirnice zamenjali s sistemom Gantry, ki je za vzdrževanje bolj praktičen

in prijaznejši do vzdrževalcev. Tako bomo v prihodnje lahko dosledno, z občutno nižjimi stroški in tudi veliko hitreje zamenjali tirnice. Zamenjava starih (varjenih) tirnic je namreč trajala deset polnih delovnih dni, z novim sistemom vpenjanja pa bo menjava tirnic mogoča v ne več kot treh dneh. Treba je upoštevati tudi, da bomo v prihodnje menjavo lahko izvedli brez prisotnosti požarne službe.

Zaradi vseh pozitivnih lastnosti montažnega sistema vpenjanja tirnic Gantry smo se odločili, da bomo tudi na preostalih žerjavnih progah v proizvodnji v čim krajšem času prešli na ta sistem. ●



besedilo Aleš Čop, univ. dipl. inž. met., Raziskave in razvoj, Acroni
fotografije Aleš Čop, Erika Bricelj, Acroni



PLOŠČE IZ ORODNIH JEKEL ZA PREOBLIKOVANJE PLASTIKE TUDI IZ ACRONIJA

V Železarni Jesenice so že pred desetletji izdelovali cel niz tako ogljikovih kot legiranih orodnih jekel za različne namene, ki jih danes uvrščamo v skupini orodnih jekel za delo v hladnem in v vročem. Vsa ta jekla so bila ulita klasično, gotovi izdelki pa so bili iz ploščatega in okroglega programa. Z zagonom nove jeklarne na Beli leta 1987 in s postopnim zapiranjem jeklarne na Savi je prišlo tudi do pomembnih sprememb proizvodnega programa. Bistvena omejitev pri nadaljnji proizvodnji orodnih jekel je tako postala krožno ločno kontinuirno ulivanje, ki je tudi danes v tehnološkem smislu glavna ovira za uspešno izdelavo jekel z visokim ogljikovim ekvivalentom. Zato orodnih jekel vse do ponovnega začetka razvoja na tem področju Acroni v večjem obsegu ni proizvajal.

Izjemen razmah uporabe izdelkov iz plastičnih mas na vseh področjih je povzročil tudi povečevanje porabe jekel, iz katerih izdelujejo kalupe za brizganje plastike. Glavne zahteve za te orodne plošče, ki jih največ naročajo orodjarski razreznici, so:

- ▶ visoka stopnja mikro in makro čistoče,
- ▶ mikrostrukturalna homogenost,
- ▶ sposobnost poliranja,
- ▶ dobra obdelovalnost v gotovem (poboljšanem) stanju,
- ▶ toplotna in obrabna obstojnost,
- ▶ ustrezne geometrijske lastnosti (ravnost, površina).

V Acroniju smo bili v začetni fazi razvoja in kasneje ob večjih težavah deležni zelo pomembne strokovne pomoči in posredovanja izkušenj iz dolgoletne prakse kolegov iz Metala Ravne, za kar smo Ravenčanom zelo hvaležni. Enako velja tudi za nasvete naših že upokojenih jeseniških strokovnjakov, ki nam vedno radi razkrijejo svoje izkušnje in znanje.

Orodne plošče dobavljamo že končno toplotno obdelane (poboljšane), tako da uporabnikom naknadne toplotne obdelave po oblikovanju izdelka ni treba izvajati.

V letih 2009 in 2010 smo v ključnih tehnoloških fazah osvojili izdelavo, vročo predelavo in toplotno obdelavo orodnih jekel za preoblikovanje plastike. V tem sklopu smo na 50 šaržah različnih orodnih jekel izvedli cel niz sprememb, izboljšav in optimizacij tehnološkega postopka, ki nam z ustrezno ponovljivostjo ob doslednem spoštovanju tehnoloških predpisov zagotavlja ustrezno kakovost končnih izdelkov. V jeklarni je bilo razvojno-tehnološko delo usmerjeno v izdelavo jekla in pogoje ulivanja za doseganje ustrezne čistoče in homogenosti (elektroobločna peč – izdelava

taline z izredno nizkim deležem fosforja 0,005 %, sekundarna metalurgija na ponovni peči in vakuumski napravi, kjer si sledi več ključnih tehnoloških faz za izdelavo zelo čistega jekla, in v zadnji fazi naprava za kontinuirno ulivanje, kjer so naša prizadevanja usmerjena v ukrepe, da ne pride do ponovnega onečiščenja predhodno izdelane čiste taline). Pogoji strjevanja so za čistočo jekla precej bolj neugodni kot pri klasičnem ulivanju v kokile. Z največ težavami se tu srečujemo pri izdelavi jekel, legiranih z žveplom, po katerih je največ povpraševanja zaradi izboljšane obdelovalnosti.

V vroči valjarni smo se kljub optimiziranju pogojev valjanja vse do zagona nove transportne linije srečevali predvsem s problemom neravnosti plošč. Nove naprave nam omogočajo ravnanje v vročem in enakomerno (sicer razmeroma hitro, kar ni ugodno)



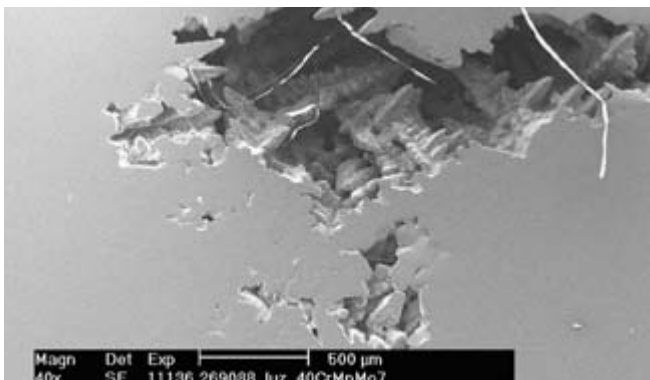
▶ Začetek ulivanja orodnega jekla



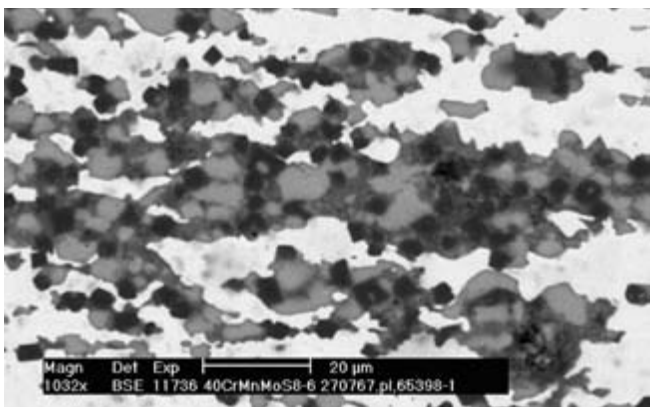
• Posnemanje žilindre po izdelavi orodne šarže v elektroobločni peči

ohlajanje na hladilnih gredah namesto precej problematičnega zlaganja s kleščami in ohlajanja v kupu. Tako smo odpravili eno ključnih ovir za trženje plošč, to je bila neustrezna ravnost. Tako ohlajene orodne plošče imajo v običajnih razmerah predelave zadostno žilavost, da ne prihaja do izmeta zaradi pokanja.

V zaključnem obratu, Predelavi debele pločevine si sledi kar precejšnje število proizvodnih faz, preden na koncu dobimo poboljšano orodno ploščo. Pri ključnih tehnoloških težavah je bilo



• Mikroporoznost v sredini preseka ulitega orodnega slaba



• Konglomerat nekovinskih vključkov v orodnem jeklu



• Obrezane orodne plošče po zaključni toplotni obdelavi

treba najti ustrezne rešitve ali optimizirati pogoje predelave, saj gredo plošče kar skozi tri toplotne obdelave. Kot konkurenčno prednost Acronija štejemo, da so naše plošče v celoti obrezane in peskane. Standardne dimenzije plošč so: širina 2 m, dolžina 6 m, debeline pa od 15 do 100 mm. Izdelujemo tudi plošče manjših dimenzij, ki pa so za produktivnost proizvodnje manj ugodne.

Rezultat razvoja je tako detajlno predpisan tehnološki postopek za celotno proizvodno verigo za izdelavo orodnih plošč, ki jih proizvajamo pod lastnimi blagovnimi znamkami: ACRONI T11, ACRONI T12 in ACRONI T38. Vzporedno smo postali redni dobavitelj slabov orodnih jekel iste skupine za prvega evropskega proizvajalca orodnih jekel, podjetje Böhler iz Avstrije. Z veseljem lahko zapišem, da so doseženi rezultati plod dobrega sodelovanja precejšnjega števila ljudi iz razvoja, tehnologije, proizvodnje, kontrole in prodaje.

Za dober končni rezultat so zelo pomembne spremljajoče storitve. Tako se kontrola orodnih jekel začne že v litem stanju, kjer je potreben nadzor rezanja, brušenja in kakovosti površine ter ohlajanja slabov. Naše orodne plošče so 100-odstotno ultrazvočno pregledane, kriteriji sprejemljivosti notranjih napak, mikročistoče, mikrostrukture in geometrije izdelkov pa so zelo visoki. Zadnje sito je kontrola gotovih plošč, ki obsega kontrolo kakovosti v obratu in redne preiskave na oddelku Raziskave in razvoj.

Plošče je treba tudi uspešno tržiti. Tudi tu smo bili v začetni fazi deležni pomoči Metala Ravne in Ravne Steel Centra, precejšen delež plošč pa v zadnjem obdobju prodamo tudi drugim prodajno-razreznim centrom po Evropi.

V proizvodnji naših orodnih plošč se srečujemo z novimi, večkrat pa tudi s starimi težavami in napakami. Že majhna odstopanja od predpisane tehnologije lahko povzročijo, da moramo plošče namesto h kupcu poslati nazaj v jeklaro. Za zanesljivo in ponovljivo kakovost naših orodnih plošč je zato ključnega pomena dosledno vsakodnevno delo po predpisani tehnologiji. To delo je v rokah delovodij in operaterjev pri proizvodnih napravah.

Naši ključni izzivi ob upoštevanju vsakodnevnih toleranc proizvodnega procesa so: kako izdelati in uliti zelo čisto orodno jeklo, kako zagotoviti čim bolj homogeno mikrostrukturo in kako s čim manjšimi stroški in negativnimi vplivi na kakovost končnih izdelkov to jeklo predelati. ●

besedilo Matija Ravnik, univ. dipl. inž. str., vodja proizvodnje in vzdrževanja, SUZ
fotografije arhiv Jeklovleka



AVTOMATIZACIJA BRUSILNIH STROJEV TOS HOSTIVAR

Stroji TOS Hostivar so namenjeni brušenju jeklenih palic. Pri brušenju palicah so standardi zelo zahtevni in ne dopuščajo nobenih napak, vse pogosteje pa kupci sami krčijo že tako ozke tolerančne meje. Zato v podjetju SUZ razmišljamo o avtomatizaciji brusilnih strojev.

Že pred leti smo na stroje dodali laserske merilnike dimenzije, ki delavcu zelo pomagajo, obenem pa omogočajo izvajanje SPC-kontrole. Prav ti merilniki nam zdaj dajejo osnovo za avtomatsko krmiljenje stroja. Avtomatizacijo bi izvedli v treh fazah:

FAZA 1:

ZAŠČITA PRED PALICO ZUNAJ MEJNIH TOLERANC

Zaščita naj bi se izvedla na osnovi meritve, ki jo že izvajamo z laserskimi merilniki. V primeru, da je palica zunaj tolerančnih meja, zaustavimo izhodno/vhodno podajalno napravo. V tem primeru bi bilo treba palico izločiti ter ponovno zagnati opcijo v programu.

FAZA 2:

AVTOMATSKA REGULACIJA NA BRUSILNEM STROJU

Regulacija se danes izvaja ročno, bodisi s pritiskom na posebno tipko, ki pomeni vnaprej določen pomik brusilnih kamnov, ali pa z ročno nastavitvijo globine pomika.

FAZA 3:

AVTOMATSKI DALJINSKI PRENOS PODATKOV

(daljinski dostop do podatkov ter nastavitvev na stroju) s pomočjo brezžične mreže.

S temi tremi fazami bi našim brušenim izdelkom zagotovili vrhunsko kakovost, povečali produktivnost strojev, znižali mrtve čase pri nastavitvah in predvsem olajšali delo zaposlenih pri teh strojih.

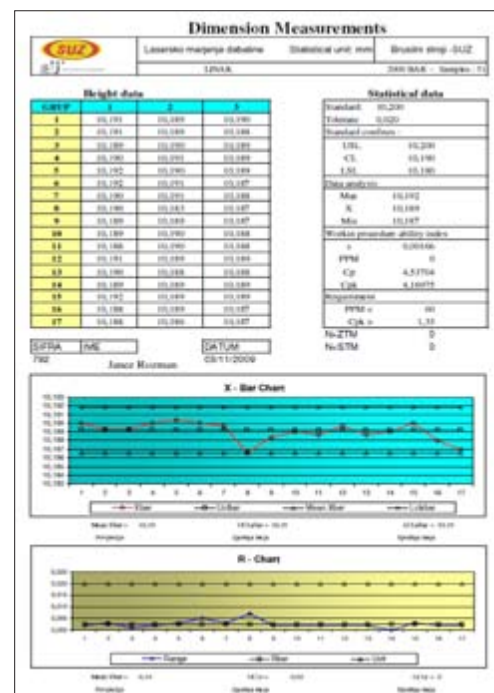
Glede na SUZ-ovo tržno strategijo, da s svojimi specialnimi izdelki pokrivamo predvsem tržne niše, je predvidena posodobitev brusilnih linij izjemno pomembna zaradi zagotavljanja konkurenčnosti in tudi možnosti hitrejšega razvoja tehnološko zahtevnih paličnih jekel. ●



Merilne laserske glave na izhodni strani brusilnega stroja



Kontrolni panel s trenutnimi meritvami na posameznih strojih



Analiza on-line meritev

besedilo Marko Koblar, dipl. inž. stroj., asistent za mazanje, Vzdrževanje, Acroni
fotografije Marko Koblar, Acroni



DOLGA ŽIVLJENJSKA DOBA MAZIL KLJUČ DO NIŽJIH STROŠKOV

Lani smo v podjetju Acroni pridobili pomembni napravi za mazalne in hidravlične tekočine, in sicer filtrirno in sušilno napravo. V praksi se pogosto srečujemo s povečanimi vrednostmi mehanskih nečistoč in vsebnosti vode v olju, če pa želimo povečati kakovost obratovanja in življenjsko dobo olj, je te tekočine treba filtrirati in sušiti. Enoti sta zasnovani tako, da lahko delujeta posamezno ali istočasno, vezani zaporedno.

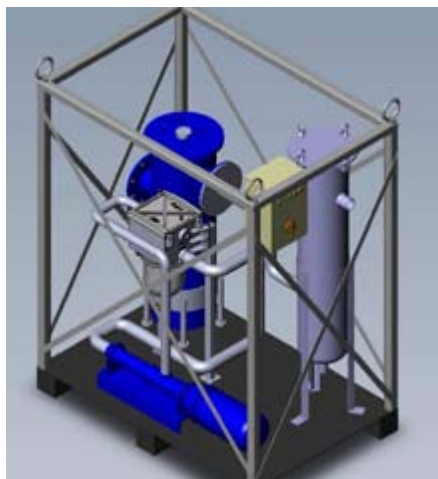
Z novo filtrirno napravo iz olja z magnetnim filtrom odstranimo vse kovinske delce, temu sledi ločevanje vode od olja s pomočjo avtomatskih izpustnih ventilov. S pralnim filtrirnim vložkom iz olja odstranimo grobe mehanske delce. Iz olja se v zadnji fazi filtriranja izločijo še fini mehanski delci. Sestavni del enote je zelo pomemben laserski števec trdih delcev, s katerim merimo čistočo olja. V primeru zamašenosti filtrirnega vložka se na operacijskem panelu sproži alarm in nemudoma se naprava ustavi.

Olje nadaljuje svojo pot iz filtrirne v sušilno enoto. Olje se z grelcem predhodno segreje in vstopi v vakuumsko komoro, kjer vakuumška črpalka ustvari podtlak. V teh pogojih se iz olja izloči vezana voda v obliki vodne pare.

Faza filtriranja in sušenja se tako zaključi in olje se vrne v rezervoar. Na operacijskem panelu je indikacija o zamašenosti filtra in stopnja zasičenosti olja z vodo.

Vse večje polnitve maziv v Acroniju vzdržujemo po stanju. To pomeni, da periodično odvezujemo vzorce iz rezervoarja in jih analiziramo. Na osnovi analize določimo ukrepe, ki bodo olju maksimalno podaljšali življenjsko dobo. Z novo napravo lahko v primeru prevelike vsebnosti delcev ali vode takoj pristopimo k »vzdrževanju« olj/maziv.

Z omenjenima napravama dosegamo večjo čistost olj in manjšo vsebnost vode v olju. Tako mazilni sistemi delujejo bolje, mazivo, ki priteka na mesto mazanja, je bolj čisto in bolje opravi funkcijo mazanja. Ta je zelo pomembna pri zagotavljanju razpoložljivosti naprav. Stroški maziv in vzdrževanja mazilnih sistemov tipično dosegajo štiri odstotke stroškov vzdrževanja, vplivajo pa na 40 odstotkov stroškov vzdrževanja. Druga pomembna pridobitev pa je podaljšanje življenjske dobe olj, kar pa se neposredno odraža v zmanjšanju stroškov za nakup maziv. ●



● Filtrirna enota



● Modra naprava je filtrirna, rumeno-rdeča pa sušilna naprava.



besedilo Branko Polanc, dipl. inž. stroj., direktor obrata Vzdrževanje, Acroni
fotografije Borut Novšak



SEPTEMBER, MESEC VZDRŽEVANJA

Mesec september je v Acroniju posvečen vzdrževanju. Vodje oddelkov in asistenti vzdrževanja so pripravili predstavitve našega oddelka in dela, ki ga opravljamo. Ciljna skupina slušateljev so bili sodelavci v upravni stavbi Acronija, saj imamo občutek, da tam delo našega oddelka najmanj poznajo. Namen predstavitev je bil, da se vsem predstavimo kot oddelek, v katerem je zaposlenih veliko strokovnjakov, ki dan in noč skrbijo za naprave, tako da proizvodni proces Acronija teče kar se da brez motenj. Taisti strokovnjaki so tudi vodje projektov, člani skorajda vseh projektnih timov. Lahko se pohvalimo tudi s talentiranimi strokovnjaki, kajti iz naših vrst prihaja veliko zelo uspešnih inovatorjev.

KDO SMO IN KOLIKO NAS JE?

VZDRŽEVANJE JE OD SEPTEMBRA 2010 SAMOSTOJEN OBRAT.

Ta novi obrat je največji v Acroniju.

Združuje kar sedem sektorjev:

Vzdrževanje Jeklarne (vodja: Blaž Kolman, ki ima 6 asistentov in 44 vzdrževalcev); Vzdrževanje Vroče valjarne (vodja: Bojan Babnik, ki ima 7 asistentov in 38 vzdrževalcev), Vzdrževanje Hladne predelave (vodja: Borut Cegnar, ki ima 5 asistentov in 30 vzdrževalcev), Vzdrževanje Predelave debele pločevine (vodja: Miro Zakrajšek, ki ima 4 asistente in 31 vzdrževalcev), Skupne storitve (vodja: Marko Lebar, ki ima 3 asistente in 28 vzdrževalcev), Tehnične storitve (vodja: Marjan Bizalj, ki ima 5 asistentov in 42 vzdrževalcev) in Oddelek hidravlike in inštalacij (vodja: Metod Smolej, ki ima 2 asistenta in 15 vzdrževalcev).

Poleg sektorjev Jeklarne, Vroče valjarne, Hladne predelave in Predelave debele pločevine so tu tudi trije sektorji, ki skrbijo za naprave v celotnem Acroniju. Kaj delajo na oddelkih: Skupne storitve, Tehnične storitve ter Hidravlika in inštalacije?



Oddelek skupnih storitev združuje oddelke merilnice, elektronike ter meritev in regulacij. V tej skupini je zajet zelo širok spekter področij, ki se ukvarja z različnimi najzahtevnejšimi meritvami, kalibracijami in regulacijami. Lahko rečemo, da je to »elektronski znanstveni center v malem«.

Oddelek tehničnih storitev združuje področja, vezana na notranji transport in transfer: od vzdrževanja žerjavov, železniškega transporta, cest in cestnih vozil

do skrbništva nad orodjem in diagnostike. Brez nas bi logistika obstala.

Oddelek hidravlike in inštalacij združuje znanja s področja vzdrževanja hidravlik, pnevmatskih in hladilnih sistemov, visokotlačnih odbrizgov, mazanja ter vzdrževanja mazil. Naš moto: »Vse naj teče kot po maslu.«

Vzdrževalci zase velikokrat pravimo, da smo »nujno zlo« v podjetju. Žal tak občutek velikokrat dobimo, saj se na nas

gleda kot le na strošek in na oddelek, ki potrebuje sredstva za rezervne dele. V resnici smo skupina izobraženih in izkušenih delavcev, ki noč in dan, »petek in svetek« skrbi, da vsa proizvodnja teče kar se da brez motenj in nepredvidenih okvar. Smo skupina, ki soustvarja podobo Acronija, kot jo poznamo, saj smo aktivno vključeni pri vseh novogradnjah naprav/linij in pri njihovih zagonih ter nadaljnji optimizaciji delovanja. ●



RAZMIŠLJANJA SODELAVCEV OB PREDSTAVITVI ODDDELKA VZDRŽEVANJE:



Andreja Purkat,
vodja službe VZE

Znotraj Acronija imamo službo Vzdrževanje, ki jo vsak pozna le po tem, da ko se nek stroj ustavi, oni odpravijo napake. S to predstavitvijo pa so povedali, da je njihova služba veliko več. Ni samo golo vzdrževanje, kot ga večina pozna, ampak delajo še veliko več, za kar nam ni treba iskati zunanjih izvajalcev. Žalosti me pa dejstvo, da je njihovim predstavitvam prisluhnilo le malo sodelavcev, kar kaže, kakšen odnos obstaja do vzdrževanja. Če bi rekla, da sem njihovo delo poznala 70-odstotno, pa sem pri določenih predstavitvah spoznala še preostalo delo, ki ga prej nisem poznala. Tu mislim predvsem na področje diagnostike, ki je novo.



Nataša Bratun, vodja sektorja Kemija

Služba vzdrževanja znotraj Acronija je bistvenega pomena za nemoteno delovanje proizvodnje. Nепrecenljivo je, da ima Acroni v svojih vrstah strokovnjake, ki so se sposobni soočiti z vsakodnevnimi izzivi pri popravilu dotrajanih naprav iz proizvodnje in tudi pri optimizaciji novih naprav. Vsi sodelavci Vzdrževanja, ki so se predstavili, si za svoje delo zaslužijo pohvale. Mislim, da je njihovo delo včasih premalo

cenjeno in da se njihovega pomena zavemo šele takrat, ko gre nekaj narobe.



Maja Presterel, predstavnica vodstva za kakovost

Na predstavitvi vzdrževalcev sem, poleg informacij o njihovem delu, iskala dokazila o izpolnjevanju zahtev standarda ISO 9001. Veliko jih je bilo. Zgledno so dokazali, da uspešno izpolnjujejo zahteve načrtovanja, vodenja, izobraževanja, izvajanja, merjenja, analiziranja, potrjevanja ... Najmočneje pokrivajo 8.5 poglavje, ki govori o stalnem izboljševanju, ugotavljanju vzrokov za odstopanja ter korektivnem in preventivnem ukrepanju. Tri priložnosti za izboljšanje sistema:

- Povej, da stojiš.
Ker vzdrževalna dela in izboljšave lahko izvedejo samo, ko naprava miruje, želijo, da jih proizvodniki točneje obveščajo o ustavitvah.
- Skrbi za red in čistočo.
»Kjer so prostori dostopni, čisti in urejeni, vzdrževalci lahko takoj začnemo delati, hitreje ugotovimo napako in jo odpravimo.«
- Pravilno dokumentiraj.
»Preden gremo na teren, si ogledamo načrte in dokumentacijo. Vse se zakomplicira, če je situacija v praksi drugačna kot na papirju.« Ta dva stavka sta

pomembna za vse. Tokrat ju je izrekel vzdrževalec, isto pa sporoča zunanji presojevalec.



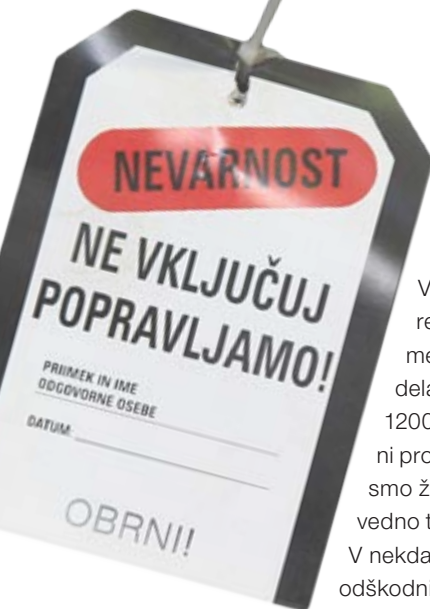
Anton Jaklič, vodja Raziskav in razvoja

Prisostvoval sem obema deloma predstavitev vzdrževalcev. Večina predstavitev mi je bila s tehničnega vidika zelo zanimiva. Presenetilo me je, koliko izboljšav in predelav na napravah je bilo izvedenih samo letos. Med predstavljenimi dosežki je bilo kar nekaj takšnih, ki bi jih po učinkih lahko brez sramu prijavili na natečaju Gospodarske zbornice. Obrat vzdrževanja je po mojem mnenju zelo pomemben za Acroni. O tem smo se lahko prepričali v preteklih dveh mesecih, ko smo se srečali z večjimi okvarami naprav in videli, kako lahko te vplivajo na rezultat podjetja. Z novimi naložbami se povečuje zahteva po visoko usposobljenih vzdrževalcih, ki so kos sodobni opremi. Da te imamo, smo lahko razbrali tudi iz teh predstavitev. Moja edina kritika gre le dolžini nekaterih predstavitev. Vse predstavitve bi morali omejiti na pet minut, da bi bil potem še čas za kakšno vprašanje. Najslabši občutek za govornika je ravno tedaj, ko po njegovi predstavitvi ni nobenega odziva v obliki vprašanja ali mnenja.

besedilo Mitja Živič, univ. dipl. inž. elektr., vodja oddelka Vzdrževanje, Metal Ravne
 fotografije Jože Apat, Metal Ravne



LETNI REMONTI SO ZA NAMI



Za nami so topli poletni meseci, čas dopustov, za nas vzdrževalce pa tudi čas letnih remontov. September je kot nov začetek, ko vsi pričakujejo, da smo polni energije za doseganje visoko postavljenih ciljev na popravljenih agregatih.

Vendar ni vselej tako. Čeprav smo večino remontov končali kot po navadi v poletnih mesecih, je za september ostalo še veliko dela. Eno izmed takšnih del je tudi popravilo 1200-tonske stiskalnice, ki je najstarejši ključni proizvodni agregat v Metalu Ravne. Čeprav smo že večkrat načrtovali njeno obnovo, je še vedno tu in v proizvodnji krepko računajo nanjo. V nekdanjo Železarno Ravne je prišla kot vojna odškodnina na začetku šestdesetih let prejšnjega stoletja. Vendar se njena pot ni začela tukaj, ampak že veliko prej v Nemčiji, verjetno konec dvajsetih oziroma v začetku tridesetih let prejšnjega stoletja. Kot vsak star agregat ima tudi naš svoje muhe in bolezni, ki jih je iz leta v leto več. Tako je bilo treba letos ponovno zamenjati cilinder stiskalnice, ki je počil, zato stiskalnica ni bila sposobna več obratovati. Za popravilo je bilo treba naročiti novega. Cilinder smo naročili v Serpi, odkovek pa skovali sami. Izdelava novega cilindra

ter njegova vgradnja je zahteven poseg, ki traja kar nekaj časa. Ko boste brali te vrstice, bodo naše aktivnosti po vsej verjetnosti že končane. Dela pri izdelavi cilindra so se sklenila v prvi polovici septembra, čemur sledita še prilagoditev glave za vgradnjo v glavo stiskalnice in sestava le-te. Šele po ponovnem zagonu bomo lahko z gotovostjo rekli, da so letni remonts letos za vzdrževalce končani. Do takrat pa bo 1200-tonska stiskalnica stala kot obglavljen velikan sredi kovačnice. ●



▲ Vzdrževalci pred 12 MN stiskalnico



▲ Strojnica 12 MN stiskalnice



TRŽNA KONFERENCA METALA RAVNE KLJUB NEGOTOVOSTI NA TRGU V ZNAMENJU OPTIMIZMA

»Odločili smo se, da krize ne bo« (We have decided that the market will stay and not collapse), je ob napovedi prodajnih količin za prihodnje leto dejal Ronny Norberg, predstavnik Metala Ravne za Skandinavijo. Trenutne in prihajajoče razmere na svojih trgih je letos predstavilo kar 33 zastopnikov Metala Ravne iz 15 različnih držav.

Vsako leto nas septembra obiščejo predstavniki Metalovih hčerinskih družb, prodajni agenti in predstavniki podjetij, ki tržijo izdelke pod blagovno znamko Metal Ravne po vsem svetu, da skupaj s poslovodstvom in prodajnimi menedžerji Metala Ravne pregledajo poslovanje, prodajno-nabavne trende in naša pričakovanja do konca leta in za prihodnje leto.

Letošnja letna konferenca Metala Ravne je bila že deveta po vrsti. Bila je razdeljena na dva dela in je potekala dva dni. V četrtek so se udeleženci seznanili z novostmi v proizvodnji in novimi kvalitetami, ki smo jih razvili v zadnjem letu, ter s splošnimi razmerami na trgu jekla. V petek smo prikazali poslovanje in dosežke Metala Ravne v zadnjem letu ter s predstavniki pregledali in komentirali prodajo na različnih trgih. Naši letošnji dobri rezultati na vseh trgih nam dajejo zagon za naprej ter nam kljub trenutni negotovosti na trgu vlivajo pogum, da z optimizmom oblikujemo čim boljše strategije trženja na posameznih trgih za prihodnje leto. ●



Letošnji udeleženci konference



Tukaj bo v kratkem stal nov EPŽ – udeleženci tržne konference med ogledom nove velike naložbe.



AVTOMOBILSKA INDUSTRIJA

V zrelih ekonomijah, kot sta Evropa in Severna Amerika, je avtomobilski sektor drugi največji porabnik jekla za gradbeništvo, zato sta stabilnost in razvoj tega sektorja zelo pomembna za proizvajalce ploščatih izdelkov in tudi dolgega programa. Dobra novica je, da svetovni avtomobilski trg raste po zelo visoki letni stopnji – okrog 15 odstotkov. Ne tako dobra novica pa je, da srednje- in dolgoročna rast ni pričakovana v Evropi ali v Severni Ameriki. Sicer sta obe regiji izkazali dobro okrevanje po finančni krizi leta 2008, vendar pa bosta hitrost in jakost okrevanja v prihodnje spremenljivi. Danes proizvodnja vozil v teh regijah dosega 45 odstotkov celotne proizvodnje vozil. Azijska proizvodnja vozil naj letos še ne bi presegla polovice celotne svetovne proizvodnje, prihodnje leto pa se to že lahko zgodi.

Evropska proizvodnja lahkih vozil naj bi letos ponudila trgu 18,8 milijona enot, kar je štiri odstotke več kot lani. Tretjina bo proizvedena v Nemčiji. Severna Amerika je v letu 2010 proizvedla 11,9 milijona enot, v letu 2011 pa jih bo po ocenah 13 milijonov enot.

Avtomobilski proizvajalci so postali zelo previdni pri obsegu proizvodnje. Zelo hitro se prilagajajo spremembam na trgu. Zaloge so zelo nizke. Rezultata sta večja konkurenčnost in profitabilnost.

Približno 60 odstotkov celotne teže avtomobila odpade na jeklo, kar se v zadnjih letih ni bistveno spremenilo. Največji del so trakovi (90 odstotkov), ostalo pa izdelki dolgega programa, kovani izdelki in odlitki.

V Evropi so bile dobave trakov neposredno v avtomobilsko industrijo v prvih

petih mesecih letošnjega leta skoraj na ravneh iz let 2006 in 2007. Evropski proizvajalci jekla so v letu 2010 dobavljali približno 1,2 milijona ton na mesec, v prvih petih mesecih letos pa 1,3 milijona ton. V ZDA naj bi letos dobave neposredno v avtomobilsko industrijo obsegale približno milijon ton na mesec, kar je nekoliko več kot lani.

Glavna ovira za večjo rast v Evropi in ZDA je nepredvidena ekonomska situacija v prihodnje. Trenutno so kupci zelo previdni. Poleg tega je Evropa zelo zasičen trg s skoraj nikakršnim potencialom za rast – negativen demografski razvoj, padajoča kupna moč in povečevanje »zelene« ozaveščenosti – vse to vodi k strukturnim spremembam v povpraševanju po avtomobilih. Na hitro rastočih trgih pa rasteta število prebivalstva in

kupna moč, zato se povečuje povpraševanje po avtomobilih. Logična posledica tega je, da bodo proizvajalci avtomobilov in komponent selili proizvodnjo na nove trge, proizvajalci jekla pa jim bodo morali slediti, če bodo želeli ohraniti prodajo. Evropski proizvajalci avtomobilov, ki so navajeni kupovati jeklo od evropskih proizvajalcev, bodo vedno pogosteje želeli dostavo v Azijo in Latinsko Ameriko. Priložnosti so velike, prav tako pa tudi tveganja. Vstop na neevropske trge ni preprost.

Kljub vsemu pa kratkoročno večjih preobratov ni pričakovati. Po sedanjih napovedih naj bi prodaja avtomobilov v Evropi do leta 2015 rasla po štiriodstotni letni povprečni stopnji. ●



vir SBB Global Market Outlook, september 2011

Tržna napoved

- ▶ Konec avgusta je bilo na trgu ZDA zaznati dvig cen, kar pa se ne bo nadaljevalo, če se povpraševanje ne bo okrepilo oziroma omejila proizvodnja.
- ▶ Proizvajalci ploščatega jekla so avgusta nekoliko spustili tako imenovane spot cene, ta nivo naj bi se ohranil. Septembra se pričakuje izboljšanje porabe, zaskrbljenost pa povzroča raven zalog, ki se niso toliko znižale, kot je bilo pričakovano.
- ▶ Azijsko povpraševanje je bilo stabilno, povpraševanje naj bi se v zadnjem četrtletju izboljšalo. Cene naj bi bile stabilne, lahko se nekoliko zvišajo.
- ▶ Cene dolgega programa so bile poleti v Evropi stabilne, nekateri proizvajalci v ZDA pa so celo razmišljali o dvigu. Cene naj bi ostale stabilne, če se bo povpraševanje ohranilo, k temu pa bodo pripomogle tudi stabilne cene odpadka.
- ▶ Cene jeklenega odpadka so bile stabilne v Evropi, ZDA in v Aziji. Za zdaj ne kaže na večja znižanja, ampak bi se lahko cena v prihodnjih mesecih še povečala. ●



vir World Steel Association, Metalprices, SBB

Glavni poudarki iz sveta jekla

- ▶ Svetovna proizvodnja surovega jekla je avgusta letos znašala 125 milijonov ton, kar je 10 odstotkov več kot avgusta 2010. Skupna proizvodnja v prvih osmih mesecih letošnjega leta je za 8,3 odstotka višja kot v enakem obdobju leta 2010. Kljub tem spodbudnim kazalnikom pa že vse od maja opazamo padanje svetovne proizvodnje surovega jekla.
- ▶ Izkoriščenost zmogljivosti, ki se je vse od januarja do junija 2011 gibala nad 80 odstotkov, dosegla je celo blizu 83 odstotkov, je julija začela padati in je avgusta znašala 77,5 odstotka.
- ▶ Julija se je cena niklja povečala na 23.700 USD/t, avgusta pa je padla na 22.100 USD/t.
- ▶ Cena jeklenega odpadka je bila v poletnih mesecih zelo stabilna in se je gibala v povprečju okrog 330 EUR/t. Zelo stabilne so bile tudi cene debele pločevine, medtem ko so cene toplo valjanih trakov iz meseca v mesec nekoliko padale. ●



ROČNO OBLOČNO VARJENJE Z OPLAŠČENO ELEKTRODO

ROČNO OBLOČNO VARJENJE JE POSTOPEK, PRI KATEREM NASTANE ELEKTRIČNI OBLOK MED OPLAŠČENO ELEKTRODO IN VARJENCEM.

Pri taljenju elektrod nastane krater, ki usmerja kapljice kovine in žlindro proti osnovnemu materialu. Žlindra, ki nastaja in prekriva nastali zvar, preprečuje oksidacijo zaradi vpliva kisika iz zraka, vpliva na hitrost hlajenja in s tem tudi na pogoje strjevanja.

VPLIV SESTAVE ELEKTRODNEGA PLAŠČA

Plašč (elektrodna obloga) je sestavljen iz različnih sestavin, ki imajo pomemben vpliv na varilnotehnične lastnosti elektrode. V plašču se nahajajo različni minerali, legure, dezoksidanti (reducenti), organski dodatki in veziva, le-ti vplivajo na lastnosti elektrod:

- ▶ stabilizirajo električni oblok, vplivajo na vžig elektrode,
- ▶ tvorijo žlindro in pline, ki varujejo talino pred vplivom atmosfere, hkrati pa vplivajo na lastnosti varjenja v različnih legah,
- ▶ preprečujejo odgorevanje elementov ter z dolegiranjem vplivajo na kemično sestavo zvara in mehanske lastnosti zvara,
- ▶ dezoksidirajo in čistijo talino,
- ▶ vplivajo na hitrost odtaljevanja in možnost varjenja v različnih legah.

RAZDELITEV OPLAŠČENIH ELEKTROD

Po debelini plašča razdelimo elektrode na tanko, srednje in debelo oplaščene. Debelina plašča vpliva na varilne lastnosti, izkoristek varjenja in legiranje.

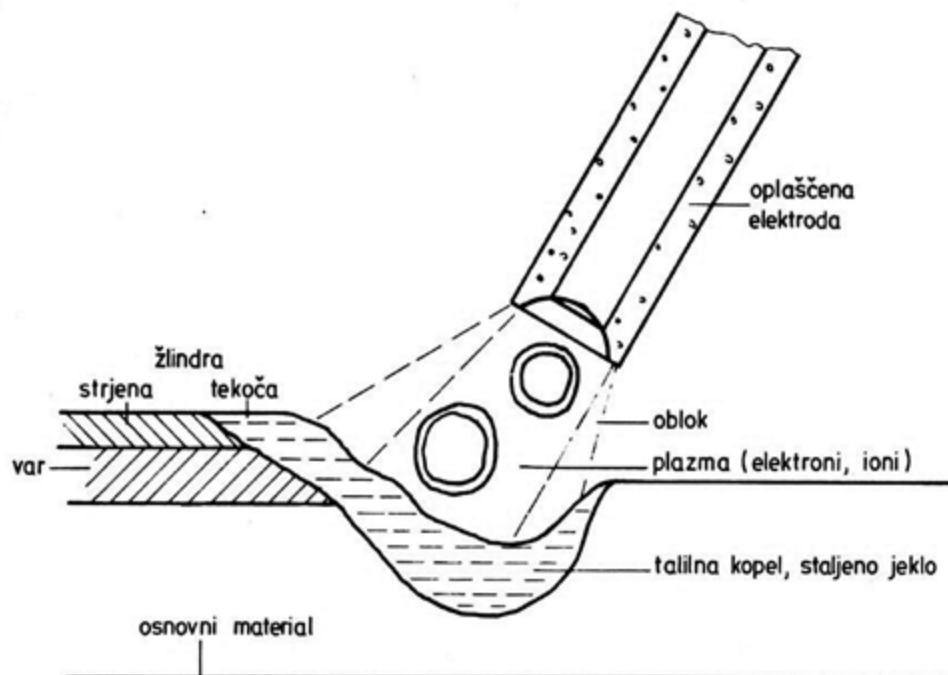
Razdelitev elektrod po vrsti plašča (po standardu EN ISO 2560-A):

kisli plašč – oznaka A, bazični plašč – B, celulozni plašč – C, rutilni plašč – R, debel rutilni plašč – RR, rutilno-celulozni plašč – RC, rutilno-kisli plašč – RA in rutilno-bazični plašč – RB.

Sestava plašča vpliva na lastnosti elektrod pri varjenju in mehanske lastno-

sti vara. Največ se uporabljajo elektrode z rutilnim in bazičnim plaščem. Kakšni so vplivi sestave plašča elektrod na lastnosti, si pogledjmo v nadaljevanju:

– Rutilne elektrode: Večinski delež v plašču je naravni rutil, dodani pa so še različni drugi minerali in ferolegure, večina elektrod vsebuje tudi železov prah – pri visokoproduktivnih je le-tega več. Podvrste so rutilno-celulozne, rutilno-kisle in rutilno-bazične elektrode. Odtaljujejo se v večjih kapljicah, kar omogoča varjenje zvarnih žlebov z večjo špranjo. Z njimi lahko varimo v vseh legah, vključno v pokončni legi od zgoraj navzdol, za varjenje potrebujejo nizko



▶ Elektrodni oblok (iz knjige dr. J. Begeša Tehnologija spajanja in rezanja)

varilno napetost, imajo dober vžig in tudi žindra zelo dobro odstopa. Mehanske lastnosti zvarov so dobre, varimo lahko z izmeničnim in enosmernim tokom oziroma polom (DC -). Če varimo s prenizko jakostjo varilnega toka, lahko pride do vključkov žindre v zvaru. Zaradi dobrih varilnih lastnosti so vsestransko uporabne v obrtništvu, izdelujemo jih pod imeni, kot so Jadran-S, Rutilen 12, Rutilen 13, Rutilen 1000S itd.

– Bazične elektrode: Plašč poleg ferolegur in dezoksidantov vsebuje različne karbonate in mineralne jedrce. Slednja čistita talino pri varjenju in s tem omogočata doseganje boljše mehanske lastnosti, zlasti žilavosti pri nizkih temperaturah. Zahtevnejše vrste jekel in tudi zahtevne konstrukcije (mostovi, kotli, nosilne konstrukcije kovinskih objektov ...) so običajno zavarjene z bazičnimi vrstami elektrod. Varilnotehnične lastnosti kot npr. prehod materiala, vžig in odstopanje žindre so pri bazičnih elektrodah običajno nekoliko slabše kot pri rutilnih elektrodah. Z bazičnimi elektrodami se običajno vari z enosmernim (DC +) tokom na elektrodi in le v izjemnih primerih tudi z izmeničnim tokom, varilni transformator mora imeti napetost praznega teka večjo od 70 V.



▲ Sazka arena, zavarjena z elektrodo EVB 50

Bazične elektrode je pred uporabo treba presušiti, ker če so elektrode vlažne ali če varimo s predolgim oblokom, pride do poroznosti v zvaru. Poleg tega pri varjenju z vlažnimi elektrodami vnesemo v zvar vodik, ki povzroča krhkost zvara in pokljivost v hladnem. Naše bazične elektrode so znane pod imenom EVB..., na primer EVB 50, EVB S, EVB 75, EVB

Mo in podobno.

– Celulozne elektrode: Imajo v masi plašča dodano celulozo in se uporabljajo za varjenje cevi večjih premerov. Elektrodo odlikuje dober uvar in varjenje v vseh legah. Naše elektrode so CELEX-i.

– Kisle elektrode: Se manj uporabljajo. Velik del sestave plašča sestavljajo oksidi železa, mangana, silicija in dezoksidanti. Odtaljujejo se zelo hitro v obliki finih kapljic, zvari imajo gladko površino. Omogočajo varjenje z izmeničnim in enosmernim tokom oziroma polom (DC -). Mehanske lastnosti so zadovoljive, čeprav imajo od vseh vrst najnižje vrednosti. Na Jesenicah izdelujemo dve vrsti kislinskih elektrod, to sta Rapid in Neutral.

Elektrode lahko razdelimo tudi po namenu: za navarjanje, zvarjanje, žlebljenje, rezanje ali gretje.

Tako kot je veliko vrst jekel in litin, je tudi veliko vrst oplaščenih elektrod. Ločimo elektrode za varjenje nelegiranih jekel, za varjenje visokotrnostnih drobnozrnatih jekel, za varjenje materialov, obstojnih na lezenje, za varjenje nerjavnih jekel, barvastih kovin, aluminija in sive litine. Več o tem pa kdaj drugič. ●



▲ Most, zavarjen z elektrodo EVB Cu Ni



besedilo dr. Martin Lamut, univ. dipl. inž. met. in mat., Center odličnosti Vesolje-SI
Matevž Fazarinc, univ. dipl. inž. met. in mat., mladi raziskovalec na
Katedri za preoblikovanje materialov, Naravoslovnotehniška fakulteta
doc. dr. Goran Kugler, univ. dipl. inž. fiz., predstojnik Katedre za
preoblikovanje materialov, Naravoslovnotehniška fakulteta

fotografije Matevž Fazarinc, Naravoslovnotehniška fakulteta

NOV PRISTOP K MERJENJU LASTNOSTI MATERIALOV

Na Katedri za preoblikovanje materialov pri Naravoslovnotehniški fakulteti (NTF) smo v sklopu sodelovanja s Centrom odličnosti Vesolje-SI dobili nov nanoindenter Agilent G200, ki omogoča merjenje mehanskih lastnosti preko šestih prostorskih velikostnih redov, od milimetra in vse do nanometra.



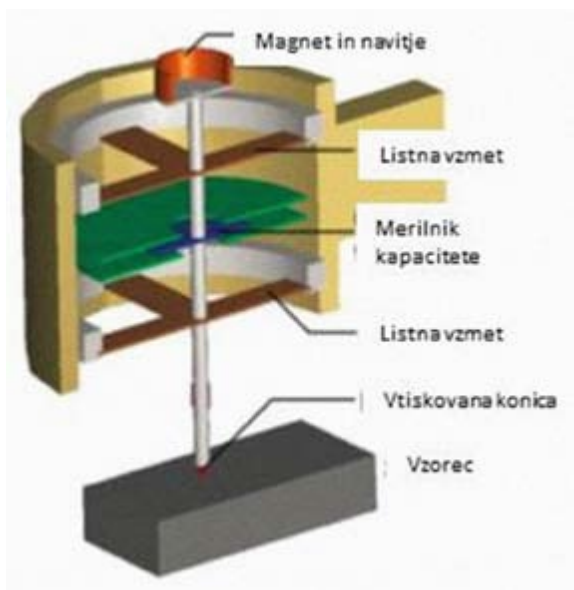
Postavitev nanoindenterja Agilent G200 na Naravoslovnotehniški fakulteti

Nanoindenter je naprava, s katero je na osnovi kontroliranega vtiskavanja konic možno določiti mehanske lastnosti različnih vrst materialov, kot so na primer jekla, vse vrste kovinskih zlitin, keramika, biološki materiali, polimeri ... Na področju metalurgije, kjer so v zadnjem času vse bolj pomembni podatki o obnašanju materiala na nižjih prostorskih skalah (pod $1 \mu\text{m}$), postaja nanoindenter vse bolj nepogrešljiv pripomoček pri vsaki bolj poglobljeni raziskavi materiala in njegovih lastnosti. Tako je z njim mogoče testirati mehanske lastnosti pri zelo majhnih volumnih, ki so značilni za posamezne faze (karbidni izločki) ali dele faz (karbidne lamele v martenzitu).

Princip delovanja temelji na kontrolirani elektromagnetni obremenitvi vtiskovane konice. Ta omogoča izjemno natančno kontrolo obremenitve in merjenje sile v merilnem območju od 10 N do 10 nN. Pomiki so kontrolirani z merilnikom kapacitete in omogočajo merjenje pomikov z resolucijo 0,0002 nm. Na osnovi meritev sile in pomika nam naprava v odvisnosti od globine vtiskanja omogoča izračun naslednjih količin: modul elastičnosti, trdota, meja plastičnosti, lomna žilavost ... Na podlagi testiranja z nano razenjem, ki ga naprava tudi omogoča, lahko določimo tribološke lastnosti izbranih delov preizkušanca. Ob sočasni uporabi majhnih obremenitev ($>20 \text{ nN}$) ter kontroliranega pomika mizice je mogoče izdelati 3D-topografijo površine vzorca.

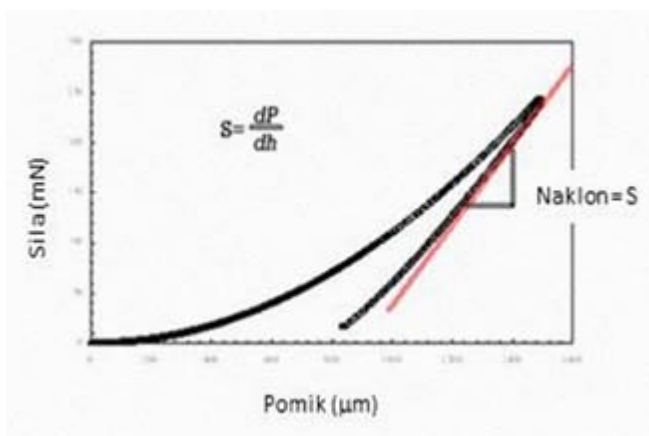
Poleg določanja mehanskih lastnosti kovinskih materialov in njihovih faz ga uporabljamo tudi za določanje mehanskih lastnosti tankih filmov ter njihovih substratov, polprevodnikov, mikroelektronskih sistemov, trdih prevlek, kompozitnih materialov, vlaken, polimerov, keramike in biomaterialov.

V primerjavi s konvencionalnimi kvazi-statičnimi merilniki trdote, kjer modul elastičnosti določimo z analizo krivulje sila-



• Slika 1. Shema delovanja nanoindenterja G200 [1]

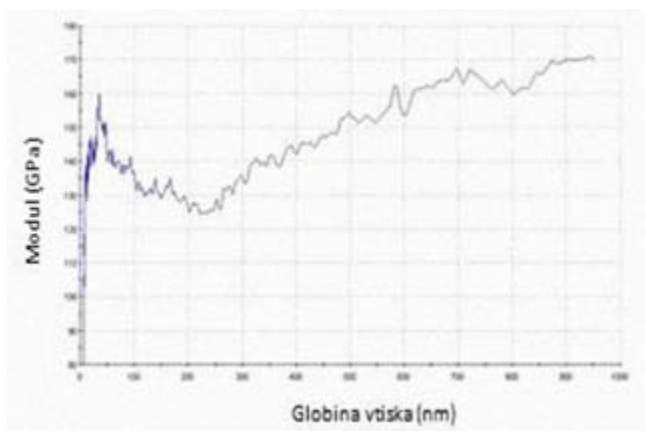
pomik med razbremenjevanjem (slika 2), je nova, t. i. tehnika kontinuirnega merjenja togosti kontakta veliko bolj racionalna. Tu konica niha z vnaprej določeno frekvenco in amplitudo, kar posledično omogoča sočasno dinamično merjenje sile in pomika, s čimer lahko merimo spremembo mehanskih lastnosti (npr. modula elastičnosti in trdote) v odvisnosti od globine vzorca. Tako z eno samo meritvijo dobimo veliko več podatkov kot pri konvencionalnih kvazi-statičnih metodah, npr. če bi želeli natančno določiti odvisnost modula elastičnosti od globine, bi potrebovali za vsako točko na krivulji odvisnosti eno meritev.



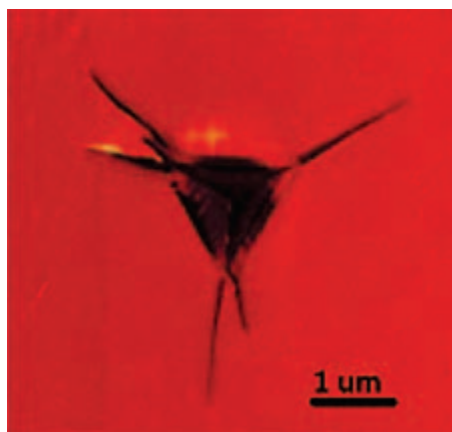
• Slika 2. Tipična kvazi-statična meritev materialnih lastnosti in določitev elastičnega modula

Za kaj takega v tako majhnih volumnih materiala po navadi ni prostora ne časa. Z uporabo te tehnike pa lahko izvajamo tudi teste s kontrolirano hitrostjo deformacije, kar je posebej zanimivo za materiale s časovno odvisnimi lastnostmi.

Na sliki 3 je prikazana tipična meritev modula elastičnosti v odvisnosti od globine vtiska. Tu gre za bolj grobo meritev s



• Slika 3. Prikaz tipične meritve modula elastičnosti po globini vzorca



• Slika 4. 3D-topografija vtiska

trenutno konfiguracijo naprave, kjer je razvidno, da stabilno meritev dobimo pri približno 20 nm globine. Z natančnejšo konfiguracijo je moč to globino še zmanjšati, s čimer lahko merimo mehanske lastnosti izredno tankih plasti in filmov.

Na sliki 4 je prikazana meritev 3D-topografije vzorca, ki smo jo dobili s hkratnim dotikanjem konice indenterja ter kontroliranim premikanjem mizice z vzorcem. S tem pridobimo slike visoke ločljivosti za nadaljnje ovrednotenje odzivov vtiska. Tako lahko z natančno obdelavo slik posameznih vtiskov pridobimo podatke za izračun lomne žilavosti materiala na podlagi nastalih razpok, izhajajočih z vogalov vtiska, količino kopičenja materiala na robovih (pile up) ter kvantitativno ovrednotimo deformirani volumen materiala.

Novi nanoindenter torej omogoča nov vpogled in pristop k merjenju lastnosti materialov na ekstremno majhnih volumnih, kar nam po eni strani zagotavlja natančnejše podatke tako za modelske raziskave trdnih snovi na manjših skalah, po drugi strani pa odpira nove možnosti sodelovanja slovenske metalurške industrije z Oddelkom za materiale in metalurgijo Naravoslovnotehniške fakultete Univerze v Ljubljani. ●

besedilo Jože Benedičič, vodja kakovosti za mehanski laboratorij, Acroni
fotografiji Jože Benedičič, Stane Jakelj, Acroni



USPEŠNI V MEDLABORATORIJSKIH PRIMERJAVAH

Stroga zahteva akreditacije po standardu SIST EN ISO/IEC 17025 vključujejo tudi mednarodne laboratorijske primerjave. Gre za primerjavo rezultatov preskusov med posameznimi laboratoriji po celem svetu. Mednarodne primerjave potekajo tako, da se prijavimo v sistem medlaboratorijskih primerjav, po potrjeni prijavi prejmemo vzorce, ki jih preskusimo po ustreznem postopku in standardu, rezultate pošljemo predpisani mednarodni inštituciji za meroslovje in po nekaj tednih prejmemo točno analizo poslanih rezultatov skupaj s poročilom in certifikatom.

V mehanskem laboratoriju se vsako leto prijavimo k medlaboratorijskim primerjavam ene skupine. Prvo leto smo se v postopku akreditacije prijavili na natezni preskus pri sobni temperaturi, leta 2009 smo uspešno sodelovali pri preskusu žilavosti, lani pa pri nateznem preskusu pri povišani temperaturi (ker smo širili akreditacijo na to področje preskušanja).

Ker je medlaboratorijske primerjave treba stalno obnavljati (mi smo si periodiko glede na potrebe in zahteve standarda izbrali na tri leta), smo se v začetku maja spet prijavili na natezni preskus po standardu ISO 6892-1, metoda B (veljaven od 15. 8. 2009). Prejeli smo referenčne vzorce, začetek junija pa je bil skrajni rok za oddajo rezultatov na posebnih obrazcih, skupaj z izračunano ali ocenjeno merilno negotovostjo.

Pred kratkim smo z agencije IFEP (Nemčija), kjer se vsako leto prijavimo, prejeli rezultate. Letos je v medlaboratorijskih primerjavah sodelovalo 53 laboratorijev iz 21 držav. Največ jih je bilo iz Nemčije (17), pojavili pa so se tudi laboratoriji s Cipra, iz Grčije, Jordanije, Pakistana, Koreje in Tajske. V medlaboratorijskih primerjavah je uspešno sodelovalo 28 laboratorijev, 25 laboratorijev pa je imelo vsaj pri enem od parametrov slabe ali vprašljive rezultate. Kriterij za uspešne rezultate in izdajo certifikata je odklon od srednje vrednosti rezultatov $|z|$, ki mora biti manjši od 2, kar pomeni uspešno sodelovanje oziroma "dobri rezultati".

Acroni je pri vseh štirih parametrih (natezna trdnost, napestost tečenja in raztezek pri očnem in avtomatskem odčitavanju rezultatov) dosegel zelo dobre rezultate, saj smo na vzorcih po preskusu zabeležili meritve, ki so po preračunu imele vrednosti po $|z| = 0,5$.

S temi rezultati z gotovostjo trdimo, da smo eden najkakovostnejših mednarodnih laboratorijev za meritve nateznih preizkusov. Naši rezultati meritev so kakovostni in zaupanja vredni, kar nam potrjujejo rezultati mednarodnega medlaboratorijskega sodelovanja. ●



▲ Trgalni stroj med izvajanjem nateznega preizkusa



▲ Preskušanci



besedilo Rahela Rodošek Strahovnik, univ. dipl. inž. metal. in mater., ekologinja I, Metal Ravne

vir izjava Nikolaja Sonjaka, univ. dipl. inž. str., direktorja področja Celovite energetske in okoljske rešitve, Petrol Energetika

POTRJENA USTREZNOST PITNE VODE NA LOKACIJI ZGO ŽR

Zaposleni se že nekaj časa sprašujejo o ustreznosti pitne vode na lokaciji ZGO ŽR (zaokroženem gospodarskem območju železarne Ravne) in množično posegajo po ustekleničeni vodi, zato smo za strokovno mnenje zaprosili tiste, ki so odgovorni za ustrezno pitno vodo na tej lokaciji. V nadaljevanju podajamo izvešček njihovega strokovnega pojasnila:

»Za izvajanje dejavnosti črpanja, priprave in distribucije vode imamo v Petrolu Energetiki v skladu z zahtevami zakona o zdravstveni ustreznosti živil in pitne vode uveden sistem ravnanja s pitno vodo HACCP. To je sistem, s katerim ugotavljamo specifična tveganja (vsako biološko, kemično ali fizikalno lastnost, ki lahko negativno vpliva na neoporečnost vode) in določamo ukrepe za kontrolo nad njimi. Skupaj s strokovnimi sodelavci Zavoda za zdravstveno varstvo Ravne smo defi-

nirali tveganja, ki lahko kakorkoli vplivajo na kakovost pitne vode, ter določili način in dinamiko jemanja vzorcev pitne vode za izvedbo mikrobioloških in kemijskih analiz. Naš osnovni cilj je zagotoviti oskrbo potrošnikov z ustrezno kakovostjo pitne vode in izvajati preventivne ukrepe, da se izognemo tveganjem, ki bi imela za posledico ogrožanje zdravja ljudi. Ob sodelovanju z Zavodom za zdravstveno varstvo Ravne redno izvajamo vzorčenje vode za mikrobiološke in kemijske analize in tudi na vsebnost širšega nabora kovin. Prav tako v okviru notranjega nadzora izvajamo redna izobraževanja delavcev in opravljamo periodične preglede tehničnega stanja objektov in naprav ter dokumentacije na sistemu oskrbe s pitno vodo. Preglede izvaja strokovna služba Zavoda za zdravstveno varstvo Ravne.

Na podlagi rezultatov preskusov vzorcev vode, izvedenih pregledov in pridobljenih ocen Zavoda za zdravstveno varstvo Ravne glede stanja oskrbe s pitno vodo ugotavljamo, da je kakovost vode skladna z zahtevami veljavnega Pravilnika o pitni vodi.

Voda iz vodooskrbnega sistema Petrola Energetike Ravne na zaokroženem gospodarskem območju železarne Ravne ob ustreznem izvajanju nalog notranjega nadzora tako izpolnjuje zahteve za pitno vodo in je kot takšna primerna za uporabo v gospodinjstvu in za pitje.«

Iz strokovnega mnenja je torej jasno razvidno, da je voda izpod pipe neoporečna in je vsaka skrb o tem vprašanju odveč. ●





Zdravko Mlakar, dipl. inž., direktor kovačnice, Metal Ravne
Marko Ažman, univ. dipl. inž. metal. in mater.,
vodja proizvodnje kovačnice, Metal Ravne

besedilo

fotografiji Dobran Laznik



METALOVCI NA 18. MEDNARODNEM KOVAŠKEM SREČANJU V PITTSBURGHU

Mednarodno kovaško srečanje (IFM), ki je nazadnje potekalo v španskem Santanderju leta 2008, se je letos prvič preselilo čez lužo v ameriški Pittsburgh. Tu so se med 12. in 15. septembrom zbrali vsi vidnejši predstavniki kovaške industrije s celega sveta, da se seznanijo z zadnjimi novostmi na tem področju, predvsem pa s trendi razvoja kovaštva. Pittsburgh, ki je drugo največje mesto v ameriški zvezni državi Pensilvanija, je bil kot nalašč za tako velik dogodek. Mestno jedro ima razmeroma velik ekonomski vpliv in zaseda šesto mesto po gostoti delovnih mest. Kot zanimivost naj omeniva, da ima kar 446 mostov. Zato ne preseneča, da sta med njegovimi mnogimi vzdevki tudi »mesto mostov« in »mesto jekla«; slednje zato, ker je bil Pittsburgh v bližnji preteklosti središče ameriške jeklarske industrije.

Na srečanju se je zvrstilo lepo število predavanj. Posebno zanimiva je bila predstavitev trendov kovaške industrije v svetu v letih 2008 do 2012, ki jo bova povzela.

SEVERNOAMERIŠKI KOVAŠKI TRG (ZDA, KANADA, MEHIKA)

Po globalni krizi leta 2009 so se naročila v letu 2010 ponovno povečala. Naročila naraščajo še tudi letos in splošna ocena je, da lahko takšen trend pričakujemo vse do leta 2016. Ponoven vrh naj bi prodaja teh izdelkov dosegla sredi leta 2012, ko naj bi zmogljivosti severnoameriških kovačnic zadostovale za potrebe tega trga. Takrat bo velik vpliv na rast trga imela predvsem cena energije in legur.

Zaradi optimističnih napovedi večina kovačnic že vlaga v posodobitev opreme, predvsem tam, kjer je bila ta leta 2008 in 2009 prekinjena.



▲ Transport ingota na stiskalnico v kovačnici Metala Ravne

Severnoameriške kovačnice pričakujejo rast BDP, ekonomski kazalci pa napovedujejo počasno, vendar stabilno rast kovaškega trga, tj. večanje prodaje in tudi proizvodnih zmogljivosti vse do leta 2016.

KOVAŠKA INDUSTRIJA V AVSTRIJI, NEMČIJI, ITALIJI, ŠVEDSKI IN ŠVICI (ZDRUŽENI V STEEL INSTITUTE VDEH)

Analiza kovačnic v naštetih državah v kriznem obdobju je dala naslednje ugotovitve:

- ▶ Trg se je v letih 2010 in 2011 normaliziral.
- ▶ Časi od povpraševanja do odpreme kovanih polizdelkov so predolgi z vsemi negativnimi posledicami.
- ▶ Konkurenca zunaj Evropske unije je povečala proizvodne zmogljivosti.
- ▶ Večina kupcev napoveduje v prihodnjih letih povečevanje povpraševanja na vseh trgih.

Zaradi zgornjih ugotovitev je bila nujna nova strateška orientacija kovačnic, tj.:

- ▶ povečati proizvodne zmogljivosti v celotni proizvodni liniji,
- ▶ izboljšati kakovost,
- ▶ znižati izdelovalne čase in zagotoviti izdelavo »on-time«.

Zaradi izdelane nove strateške orientacije so kovačnice v naštetih državah investirale v različnih segmentih, in sicer so na prvem mestu povečale proizvodne zmogljivosti za 44 odstotkov in zamenjale iztrošeno opremo (26 odstotkov), povečale kakovost kovanih izdelkov za 21 odstotkov in racionalizirale stroške za 9 odstotkov.

ITALIJANSKA INDUSTRIJA

Italija je enako kot Evropa v globalni krizi trpela dlje časa, kot je bilo napovedano. Ekonomske analize kažejo, da bo obnova po globalni krizi počasnejša od napovedane in še vedno lahko pričakujemo stagniranje proizvodnje. V kovačnicah so sledili ostalim trgov pri investiranju v večje stiskalnice.

Italijanske kovačnice zaznavajo rahel padec zaupanja kupcev, kar se je začelo kazati aprila 2011. Poudarjajo, da



▲ Ogrevne peči v kovačnici Metala Ravne

bo imelo povečanje stroškov energije v prihodnjih letih za posledico dramatično znižanje naročil na segmentu energetike.

KITAJSKA INDUSTRIJA

Prodaja je med letoma 2004 in 2008 naraščala s 30-odstotno letno stopnjo. Trenutno imajo več kot 200 kovačnic, s preko 360 stiskalnicami od 8 do 185 MN. 90 odstotkov vseh je bilo izdelanih na Kitajskem. Od tega imajo:

Tip:	Število stiskalnic:	Tip:	Število stiskalnic:
8–20 MN	205	60–100 MN	26
25–50 MN	125	120–185 MN	12

Izboljšali bi radi kakovost ingotov in menedžment. Učinkovitost proizvodnje je nezadostna, saj je premalo zmogljivosti za toplotno obdelavo. Zahteve po zmanjšanju onesnaževanja okolja so vedno večje, kar za seboj povleče vse večje stroške proizvodnje. Zavedajo se primanjkljaja strokovnega kadra. V letu 2012 predvidevajo prodajo odkovkov za

potrebe nuklearnih elektrarn in hidroelektrarn, naftno industrijo, metalurgijo in ladjedelništvo. Njihov cilj je izdelati ingot teže preko 600 ton.

JAPONSKA INDUSTRIJA

Po recesiji leta 2008 so bili na Japonskem na poti dobrega okrevanja vse do letošnjega potresa in nesreče v jedrski elektrarni v Fukušimi. Predvidevajo, da bo ta nesreča vplivala na gradnjo nuklearnih central po vsem svetu, kar bo zmanjšalo potrebe po kovanih izdelkih iz tega segmenta. Zaradi tega so trendi na trgu nejasni in nenapovedljivi. Iz tega razloga ne bodo vlagali v nove stiskalnice, saj so zmogljivosti zaradi izpada trga večje od povpraševanja. Izdelujejo že največji ingot na svetu teže 670 ton, zasnovan pa je projekt litja 850-tonskega ingota. ●

Anja Potočnik, univ. dipl. kom., pomočnica uprave za odnose z javnostmi in odgovorna urednica
Stanislav Jakelj, dipl. inž. metal. in mater.,
raziskovalec za nerjavna jekla, Acroni

besedilo Melita Jurc, prof., prevajalka, Metal Ravne



V SKUPINI SIJ SMO VSEŽIVLJENJSKI UČENCI

Vseživljenjsko učenje je neprekinjeno izpopolnjevanje, ki zajema kakršnokoli obliko učenja, formalno ali neformalno ter naključno ali priložnostno. Le s stalnim miganjem sivih celic in prizadevanjem po vedeti in znati več izpopolnjujemo tiste vrzeli, ki nas ovirajo pri uspešnem poslovnem ali osebnem življenju, ter smo sposobni obvladovati neprestane in nenadne spremembe, ki jim dodatni izziv prida prevečkrat ubijajoč tempo življenja. Zanimalo nas je, kako na za našo skupino in celotno družbo pomemben proces vseživljenjskega učenja gledajo naše sodelavke in naši sodelavci.

Zakaj se vam zdi pomembno vseživljenjsko učenje in kako ga uresničujete?



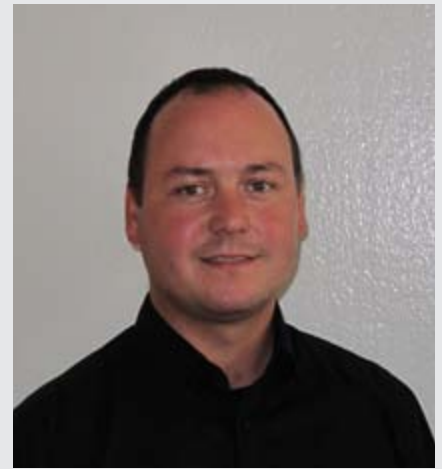
ZVONKA ARH,
vodja oddelka saldakov, Acroni:

»Vseživljenjsko učenje prinaša izjemni napredek vsakemu posamezniku, obenem pa prispeva k razvoju družbe z bolj kakovostnimi delovnimi mesti in večjo socialno kohezijo. Gre za razvijanje spretnosti, ki temeljijo na znanju. Z učenjem se povečuje zaupanje vase, razvijajo se ustvarjalnost, inovativnost, podjetnost in kvalifikacije, ki jih potrebujemo za dejavno udeležbo v gospodarskem in družbenem življenju, hkrati pa se izboljšuje kakovost življenja. Vseživljenjsko učenje postaja ključ za najkonkurenčnejšo, na znanju temelječo ekonomijo. Moje mnenje je, da ne smemo dopustiti, da bi nas povozil čas.«



FRANC ZVONKO,
elektrikar v Elektrovzdrževanju
jeklarne, Metal Ravne:

»Potrebo po novem znanju sem začutil že kmalu po zaposlitvi v nekdanji Železarni Ravne, vendar je včasih težko združiti študij z zaposlitvijo, družino, gradnjo hiše in s hobiji. Počasi, a vztrajno sem nadgrajeval pridobljeno prakso s teorijo in študijem. Zadovoljen sem z doseženim, kajti znanje, ki sem si ga pridobil, mi koristi na delovnem mestu in tudi v vsakdanjem življenju. Prav zaradi tega se mi zdi vseživljenjsko učenje pomembno in vredno truda.«



DANILO VIDERMAN,
vodja oddelka izdelave in
vzdrževanja strojev, Serpa:

»Prepričan sem, da je vseživljenjska nadgradnja naših znanj nujna, če želimo ostati dolgoročno konkurenčni. Zato sem se takoj po končani poklicni šoli in zaposlitvi kot ključavničar vpisal v srednjo šolo. Znanje je v poslovnem svetu vedno dobrodošlo in pomeni učinkovito ravnovesje med teorijo in prakso. Skupna kombinacija nam širi obzorje, našemu podjetju pa na trgu veča konkurenčnost in daje pečat poslovne odličnosti. Takšno razmišljanje me je spodbudilo, da sem se z veliko vnemo vpisal še na visoko strokovno šolo v Mariboru in sem sedaj že na pol poti podiplomskega magistrskega študija strojništva. Prenos znanja v gospodarstvo je zelo zahteven, kompleksen in nikoli končan proces.«

Meni ni žal, da sem se odločil za to pot, in upam, da bom s svojim primerom k podobnemu razmišljanju spodbudil še koga.«



ANDREJA ŠKABAR,
poslovna informatičarka,
Elektrode Jesenice:

»Vzdrževanje in nadgradnja naših znanj sta nujna, če želimo vsaj za silo slediti razvoju. Če ne želimo stagnirati, se redno izobražujemo, obiskujemo tečaje, si nadgrajujemo znanje na raznih seminarjih ali pa si pomagamo s strokovnim čitvom. Pred leti sem začutila, da je gimnazija premalo za konkretne spremembe v delovni karieri, zato sem se vpisala na Visoko poslovno šolo na Ekonomski fakulteti, smer poslovni informatik. Z odhodom sodelavca v pokoj se mi je ponudila priložnost za menjavo delovnega mesta. Novo delovno mesto samo po sebi zahteva stalno izobraževanje, ne dovoli počivanja, ker zajema široko in hitro razvijajoče se področje dela.«



DARJAN BRODNIK, CNC-
programer, Noži Ravne:

»Vseživljenjsko učenje je zame pomembno, ker nisem človek, ki bi želel obstati na mestu.«

Pomembno je, da celo življenje rastemo in se razvijamo. To velja za vsa življenjska področja. Bolj si aktiven, več lahko daš družbi, družini in konec koncev tudi sebi, saj pričakuješ, da se bo vloženi trud povrnili. Ob delu sem diplomiral in pridobil naziv inženir strojništva. Študij pa še nadaljujem.«



ZDENKA RIJAVEC,
spec. za menedž., SUZ:

»Pojem izobraževanja – vseživljenjskega učenja lahko poistovetimo z osebnim razvojem posameznika. V novejši dobi je potreba po nenehnem izpopolnjevanju in dodatnem izobraževanju prerasla v nujnost. Razvoj informacijske tehnologije je neprimerno hitrejši, kot je bil pred petimi ali desetimi leti. Od znanja, ki si ga pridobimo na raznih izobraževanjih, je odvisna uspešnost v poklicnem, zasebnem in družbenem življenju. Današnji čas vse bolj zahteva široko splošno in tehnično strokovno usposobljene ljudi, ki so bolj fleksibilni in prilagodljivi hitrim spremembam, ki jih povzročata konkurenčno okolje.«



DANILO ČEBULJ,
vodja projektov, ZIP center:

»Velikokrat preberemo ali slišimo, da aktivnosti ljudi prispevajo k vseživljenjskemu učenju in da te dejavnosti potekajo v okviru in z namenom vseživljenjskega oziroma neformalnega učenja. Toda ko se vprašamo, kaj so cilji tega učenja ali kdo jih je določil, odgovorov pogosto ne najdemo ali pa dobimo le zelo splošne. Sam rad rečem, da so pridobitve nekaterih znanj, spretnosti ali vedenj, ki niso bili vnaprej načrtovani, vendar smo jih pridobili, zelo koristne za življenje in delo, ki ga opravljamo. Ker je vseživljenjsko učenje temelj za gospodarsko rast in ker prispeva k osebnemu zadovoljstvu, prilagodljivosti, inovativnosti in produktivnosti, ima zame veliko vrednost za delovanje posameznika. V ZIP centru, podjetju za proizvodnjo, storitve, usposabljanje in zaposlovanje invalidov, poleg našega poslanstva usposabljanja gojimo pozitiven odnos do vseživljenjskega učenja.«



ELVIRA MRAMOR, prevajalka,
oddelek za prevajanje,
SIJ – Slovenska industrija jekla:

Če živiš sto let, se sto let uči.
Ruski pregovor

»Kje in kako se lahko izobražujemo? Izobražujemo se lahko v programih izrednega višjega in visokega izobraževanja ali na predavanjih, seminarjih, treningih, tečajih, delavnicah in krožkih z različno tematiko in za različna področja znanj, lahko pa izberemo eno od oblik samoizobraževanja. V zadnjem času je razširjeno izobraževanje na daljavo, ki nam omogoča, da sami izberemo čas, kraj in tempo izobraževanja. Prav to možnost sem kot ves čas zaposlena mama dveh otrok izbrala zase, da bi izpopolnila znanje tujega jezika.«

besedilo Metka Šuštaršič, inž. metal., vodja službe Standardizacija, Acroni
fotografije Stane Jakelj, Alen Šest



ZA DELO V ACRONIJU MORAŠ BITI LEGIRAN Z MANGANOM



Ko se nas dotakne informacija o določeni osebi, ki je sicer ne poznamo, si o njej v podzavesti ustvarimo neko podobo. Tudi jaz sem si jo ustvarila. Osebi, katere ime se nemalokrat pojavi na seznamu inovatorjev in sodelavcev v projektnih timih in nalogah, osebi, ki ji že kot otroku niso bili tuji znanstveni poskusi, sem dodala podobo visokega temnolasca, malce vase zaprtega moža z očali. Postala sem živ dokaz, kako hitro lahko človek udari mimo, in bila hkrati pozitivno presenečena, ko je skozi vrata vstopil fant deškega videza, dolgih svetlih las, spetih v čop. Takrat bi ga uvrstila med svetovne popotnike. September je mesec, ko Acroni zaznamujejo vzdrževalna dela. Hkrati pa je to tudi priložnost, da se spoznamo z Alenom Šestom, ki je na tem področju doma.

Medtem ko vprašanje o starosti nemalokrat spravi v zadrego ženski spol, pa poudarek o mladostnem videzu vse skupaj postavi v ravnotežje. Tudi vam sem prisodila deški videz, čeprav vem, da niste več pripravnik v Acroniju. Vam najbrž ne bo težko razkriti let?

Rodil sem se leta 1973 na Jesenicah, v osrčju čudovitih planin in zelenih gozdov, kjer sem preživel večino življenja. Imam še tri leta mlajšo sestro Majo, sem pa tudi oče sedemletne Tinkare, ki je, kot otrok vsakemu, svetlo sonce v mojem življenju.

Kako bi se opisali le z eno lastnostjo?

Le z eno težko, nedvomno pa me najboljše opiše nepotešljiva radovednost, ki je spodbudila raziskovalni duh in željo po ustvarjanju in ju poganja še dandanes. Po duši sem raziskovalec, a tudi boem.

Bi lahko to povezala z zaznamkom, da vam že kot otroku niso bili tuji znanstveni poskusi?

Radovednost se je pokazala že zgodaj v otroštvu. Želel sem razumeti vse skrivnosti narave. V tej raziskovalni vni sem razdril prenekatero igrako in aparat. Moje otroško čtivo so bile tako

namesto pravljič in stripov knjige za mlade radovedneže in učbeniki kemije in fizike. Ne vem, kdaj me je oplazila iskra elektrike, vsekakor pa me je očarala že v vrtcu. Baterija in žarnica sta bili odtlej moji najljubši igrači, vse dokler me ni odneslo k bolj zamotanim pripravam in višjim napetostim.

Potemtakem vzornik vašega otroštva ni bil junak stripov?

Nikola Tesla je name naredil izjemen vtis. V mojih očeh še danes ostaja ideal znanstvenika in predvsem izjemnega misleca, človeka, humanista in idealista, raziskovalca snovnega in du-

hovnega, do katerega čutim najgloblje spoštovanje.

Kako ste doživljali svet eksperimentiranja kot osnovnošolec?

Pri spoznavanju naravoslovnih ved vsakemu kratkohlačnemu nadebudnežu skoraj neizbežno sledi bližnje srečanje s kemijo. Kot cena za spoznavanje novih spojin, nič kaj prijaznih do tekstila, je bilo treba mami plačati kar nekaj uničenih kavbojk. Na srečo je bilo stanovanjskemu inventarju prizanešeno, le kaka skrita luknja v tapisonu in madež na balkonu, mojem »laboratoriju«, sta kdaj pričala o burnem dogajanju. Vključil sem se v razne krožke in enega celo »vodil«. Šlo je za kemijski krožek, v katerem sem radovednežem z zanimivimi poskusi, ki jih je bilo pri rednem pouku vedno premalo, poskušal približati pisan svet kemije. Kasnejše obdobje zaznamuje predvsem eksperimentiranje s skrivnostno elektriko, ki

se kdaj pa kdaj nepredvidnim pokaže z modro svetlobo – in tudi kakšno pregorelo varovalko.

Predvidevam, da se je vaše udejstvovanje v srednji šoli le še okrepilo?

Res je. Imel sem to srečo, da smo v isti stavbi gostovali gimnazijci, strojniki, kovinarji in metalurgi. Moje polje zanimanja in ustvarjanja se je tako razširilo in imel sem možnosti, da sem uresničil nekaj zamisli, ki jih sicer ne bi mogel. Začeli so me zanimati tudi plini in termodinamika, tako sem se srečal s svetom nizkih temperatur, izdelal nekaj priprav in z mentorji posnel videokaseto z naslovom Zrak in plini iz ozračja, ki jo še danes, 20 let pozneje, na marsikateri osnovni in srednji šoli uporabljajo kot učilo.

Kako se vam je ob vsem tem raziskovalnem duhu stkala pot ravno do Acronija?

Pri odkrivanju sveta elektronike, ko sem se začel udeleževati srečanj mladih tehnikov in obenem spoznal dobršen kos naše bivše domovine, sem se nekako že zapletel s svojim sedanjim delodajalcem. Na enem od teh tekmovanj me je opazil menedžer inovacij Avgust Novšak in me leta 1986 pripeljal v skrivnostna prostranstva naše »fab'rike«. Danes kolega Miran Bricelj, tedaj sveže pečeni elektroinženir v takratni Železarni Jesenice, me je temeljitej vpeljal v ta zanimivi svet, čeprav prve izkušnje iz sveta elektronov dolgujem svojemu stricu, elektrikarju.

Da pa sem se pred devetimi leti dejansko znašel ob pečeh in ognju, ki me je od nekdaj privlačil, sem prej zamenjal še nekaj služb. Želja delati v železarni je bila spodbujena tudi z davnim duhom železarstva, ki ga imam od prednikov očitno v krvi. Pripadnost tej razbeljeni kovini, ki je oblikovala naše mesto, je zame tudi izraz ponosa, časti.

Vam delo v Acroniju omogoča še naprej razvijati raziskovalnega duha? Kakšno je pravzaprav vaše delo?

Nedvomno, sicer ne bi vztrajal že deset let, saj sem človek, ki vedno išče nove izzive in neodkrita področja. Ko me neko okolje začne utesnjevati in omejevati, ga pač zamenjam. Zato sem denimo zapustil privlačno službo v razvojnem laboratoriju večjega podjetja, kamor ni bilo enostavno priti. Na srečo so moji »hobiji« moja služba in obratno. Moje delo v Acroniju je precej svobodno in mi dopušča ukvarjanje skoraj z vsem, kjer lahko uporabim svoje znanje in uresničujem ideje, za katere je Acroni kot zlati rudnik. Moralna podpora za vse to je precej široka in zanjo sem mnogim hvaležen. Formalni opis mojega dela, ki pa je v praksi bistveno širše, je elektrotehnik – vzdrževalec procesne avtomatike. Interdisciplinarni pristop mi omogoča boljše razumevanje problemov, prek tega pa tudi bistvene izboljšave skoraj novih naprav in sodelovanje v raznih timih. Te izzive naravnost obožujem, če-



▲ "Elektro jeklarstvo skušam mladim nadebudnežem prikazati na prav poseben način ..."

prav mi jih ne manjka tudi med rednim delom, ko moraš v najtežjih okoliščinah, recimo sredi noči in pod stresom, prihiteti v tovarno in se sam znajti, kakor veš in znaš, da »rešiš proizvodnjo«. Takrat se šele zares pokaže, iz kakšnega testa si, saj moraš biti tudi iznajdljiv, prožen, sposoben improvizirati.

Z izboljšavami v zadnjem času merim predvsem na zniževanje porab energije. S sodelavci nam je to izvrstno uspelo s parno kotlovnico na odpadno toploto, ki sedaj skoraj zastoj oskrbuje ves obrat.

Kako bi najkrajše izpostavili bistvene prednosti vašega dela?

Ustvarjalna svoboda, širina, stalna potreba po izobraževanju, nerutinskost, dinamičnost, izzivi, analitično, včasih že detektivsko delo, celo adrenalinska in pustolovska doživetja so atributi, s katerimi bi najbolje opisal svoje delovno mesto. In ker rad potujem in spoznavam svet, je vsak služben pogled izza tovarniške ograje samo še pika na i.

Se s svojim delom srečujete tudi zunanaj Acronijevih obratov?

Vsekakor. Zadnja leta sodelujem pri različnih tehnično obarvanih krožkih in raziskovalnih nalogah po domačih šolah. Rad delam z mladimi radovedneži, kakršen sem bil tudi sam, in jih zato tudi bolje razumem, s tem pa vračam drugim tisto, kar sem prejel od svojih mentorjev. Acroni omogoča moralno in materialno podporo, če pa s tem koga ogrejemo še za prihodnjo kariero v Acroniju, toliko bolje. Glede na to, s kakšnimi ljudmi sem se srečal, pa menim, da bi lovu na talente morali dati večji poudarek.

Kaj vse obsega vzdrževanje v Acroniju danes?

Vzdrževanje je v časih maksimalne izrabe vseh človeških virov z omejenim številom zaposlenih in racionalno porabo sredstev že zdavnaj presegló klasično »popravljanje okvar«. Poleg preventive in diagnostike je v Acroniju



▲ "Moj domači ustvarjalni kotiček"

sinteza že skoraj vsega, kar ni neposredna proizvodnja, pa še »diši po tehniki«. Res smo včasih »deklice za vse«, a še vedno je nekaj rezerv in neizkoriščenih možnosti. Sodelovanje pri reševanju tehnološke problematike, priprava na nove projekte in modernizacije, energetske optimizacije, celo »friziranje« naprav za povečevanje produktivnosti so le nekatera področja, kjer smo vzdrževalci močno angažirani. Osebnostno mi sodelovanje pri projektih, čeprav zelo zahtevno, naporno in predano, pomeni najzanimivejši izziv.

Verjetno pa ne teče vse kot namazano? Bi si upali kritično izpostaviti kaj glede vzdrževanja?

Izpostavim najposeben, čeprav spregledan pomen vzdrževanja v današnjem Acroniju. Če govorim le o Hladni valjarni, ki jo pokrivam, skorajda ni stroja in linije, ki ne bi bila predelana, »navita«, da dajeta od sebe bistveno več od izvirnega. To ob varčevanju zahteva proizvodnja, ki je odgovor

na tržne priložnosti in konkurenčnost na krutem bojišču današnjega sveta, pogoj za naše preživetje. Večkrat so pričakovanja na ravni »čudežev«, a le redko se ustavimo pred neprebojnim zidom in obupamo: »To je nemogoče!« Zasluge za to ima tudi žilav jeklarski duh, ki je skupaj s pristno gorenjsko trmo doma v teh krajih že stoletja. A za take predelave je treba napravo ne samo razumeti do potankosti, moraš živeti z njo, jo čutiti kot živo bitje. To traja leta. Težko si predstavljamo, da bi vse to zmogel »nekdo od zunaj« (outsourcing). Marsikje pa je sodelovanje s specialisti nujno. Osebe in sredstva so omejena, nismo »vsi za vse«, sodobna tehnologija in naprave pa so vedno bolj vrhunske. Specializacija je nuja. Če karikiram bistvo: veliko strojev »se vrti«, kot se, prav zaradi požrtvovalnosti in znanja vzdrževalcev. »Narobe svet« pa se začne, ko tak pristop omogoča, da se stroj »sploh vrti«. Žal bom kritično izpostavil mnogokrat kronično pomanjkanje sredstev in rezervnih delov, za-

našanje na »čarodejstvo« vzdrževalcev, ki bodo, kot že tolikokrat, poskrbeli, da bo zadeva tekla dalje in ne bo ogrožen proizvodni načrt.

Glede na to, kar sem odkrila iz vaše ga življenjepisa, sem prepričana, da vaše življenje zunaj Acronija še zdaleč ni umirjeno, niti dolgočasno.

Hm, sem notranje precej umirjen človek. Res pa je, da besede dolgočas ne poznam niti v službi niti doma. Tako delovnik kot življenje sta prekratka za vse, kar me zanima. Že zgodaj sem se poleg opisanega ukvarjal na primer tudi s padalstvom in potapljanjem. Najljubše pa mi je preživljanje prostega časa z gorskim kolesom v domači pokrajini, ki je kakor ustvarjena za to. Narava je neizmerni vir miru, navdiha in modrosti. Večkrat so doživetja in občutja tako močna, da jih lahko izrazim edino v pripovedih ali pesmih, ki jih prelijem na papir.

Sem tudi radioamater in ljubiteljski meteorolog, včasih za svojo dušo ali hčerkino veselje k ustom prislo-

nim trobento, rog ali bariton, zadnja tri leta pa pojem tudi pri MPZ Triglav Lesce. Do nedavnega sem imel doma ustvarjalni kotiček za raziskave in eksperimente. Med drugim sem si izdelal lasten rentgenski aparat in ga koristno uporabil tudi v službene namene. Kot zaljubljenca v elektriko mi po Teslovem receptu niso tuje niti »umetne strele«. V zadnjem času sem se ukvarjal z občutljivimi detektorji in spektroskopijo ionizirajočega sevanja (za delo z njim imam tudi licenco).

Glede na vašo naravo bi vam prisodila, da si v življenju želite odkriti še veliko novega, doseči še veliko ciljev. Bi lahko kakšnega razkrili?

Lahko rečem, da se z odstiranjem meglic z neodkritega od tehnike in naravoslovja vedno bolj pomikam k duhovnemu, k vrednotam, ki veliko bolj bogatijo in osmišljajo življenje. Hkrati v tem vidim prihodnost človeštva. Potrošništvo preko intenzivne rabe energije in virov, tudi v jeklarstvu, najbolj ogroža okolje, zato so moja priza-

devanja usmerjena k racionalizaciji in izrabi »skritih virov«. S parno kotlovnico nam je to že lepo uspelo. Na področju porab in emisij za okolje štejejo le absolutne vrednosti in to naj podčrtam s preprosto, izposojeno mislijo: »Z naravo se ni moč pogajati.«

Kaj pa osebni interesi v prihodnosti?

Tu bi izpostavil spoznavanje novih kultur in dežel. Ne morem skriti navdušenja nad obiskom Japonske. Tam sem spoznal pravi pomen visoke kulture, spoštovanja, reda, harmonije in žive tradicije. Zato si želim še spoznavati Azijo. Glede na to, da sem nedavno po naključju »odkril« žilico za petje, ki me je z zborom na Japonsko tudi pripeljala, bi si želel tovrstno izražanje razširiti tudi na odsrke deske.

Pisanje mi je blizu in kar nekaj prijateljev me spodbuja, da bi v blog ali knjigo prelił svoja razmišljanja, pogovore, pa tudi kakšne opise narave. Vsak dan prinese kako novo spoznanje, vsako leto majhno modrost. To je darilo zore-nja let, ki se ga le veselim.

Glede na to, da vam je tudi pisanje blizu, bi rada izkoristila priložnost, da skleneva intervju s kakšno lepo mislijo.

Naj v tem duhu »dovršene nedokončnosti« sklenem intervju z lastno mislijo o življenju, ki je hkrati eno mojih življenjskih vodil: »Želim si živeti življenje kapnika. Vsak nov dan je kapljica, ki doda tanko plast tej osupljivi, a krhki lepoti. Vedno je dovršen, čeprav nikoli dokončan. Če kapljice življenja presahnejo čez desetletja ali že jutri, smisel, lepota in s tem dovršenost ostanejo enaki.«

Najlepše se vam zahvaljujem za izčrpen klepet. Moram priznati, da sem zelo navdušena nad tem, kako bogato življenje lahko človek živi, in hkrati želim, da to začuti tudi širši krog sodelavcev Acronija in ostalih družb skupine SIJ – Slovenska industrija jekla. ●



● Nepozabni zajtrk v Tokiu

KADROVSKA GIBANJA V JULIJU

SIJ – SLOVENSKA INDUSTRIJA JEKLA

Julija je delovno razmerje prenehalo eni osebi.

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

ACRONI

Podjetje je zapustilo 18 delavcev, od tega so se redno upokojili: MEJAZ KIČIN, REFIK MUSIČ in MITAR STUPAR iz Jeklarne, FEHIM MEDIČ iz Predelave debele pločevine, DRAGOMIR BUNČIČ iz Proizvodno-tehničnih služb, SLAVKO DOŠENVIČ, FUAD MUJKANVIČ in IVO BUGANJIK iz Vroče valjarne ter ZDRAVKO GREBENŠEK iz obrata Vzdrževanje.

Naši novi sodelavci so postali DANIJEL ILIJANIČ v obratu Vzdrževanje, DENIS ILMIČ in MILOŠ SOLAR v Predelavi debele pločevine.

JUBILANTI

Jubilanti z 10-letnim delovnim stažem so postali BORISLAV VOJVODIČ iz Predelave debele pločevine, MIRHAD KOVAČEVIČ iz Predelave debele pločevine ter DUŠAN BIZJAK iz Marketinga. Čestitamo!

Jubilanta z 20-letnim delovnim stažem sta postala ZORAN OTOVIČ iz Hladne predelave in SLAVKO KANALEC iz Uprave. Čestitamo!

Jubilanti s 30-letnim delovnim stažem so postali: ZDRAVKO TADIČ iz Jeklarne, HAKIJA MUMINOVIČ iz Vroče valjarne, DARKO KUNŠIČ iz Vroče valjarne, VANE JOVANOVIČ iz Vroče valjarne, VOJKO ČRV iz Hladne

predelave, TONČKA HUDOLIN iz Predelave debele pločevine, ŠTEFAN SMOLEJ iz Tehnične kontrole, ZVONE GREGORIČ iz Tehnične kontrole in BRANKA JAN iz Financ. Čestitamo!

ZAKLJUČEK ŠOLANJA

Šolanje sta julija uspešno zaključila ERNEST ZUPAN iz Jeklarne in AJDIN MEŠIŽ iz obrata Vzdrževanje, oba sta pridobila naziv strojni tehnik. Čestitamo!

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

METAL RAVNE

Novi sodelavci so postali: ROK JAVORNIK, SERGEJ POŽARNIK, TADEJ ŠTUMBERGER, JOŽE GAISER, MARIO KERČMAR, JERNEJ GROBELNIK, ALJAŽ KOVAČ, TOMAŽ MIKLAVC, OSMAN DURAKOVIČ, ALEKSANDAR RISTIČ, MARKO KOTNIK, BORUT LAZNIK, SANDI MILER, MATEJ KURMANŠEK, BORIS MATIČKO, DAMJAN VERTAČNIK, KLEMEN VUZEM, IGNAC PROT, ALEKSANDER MOUSSOURIS, MILAN KOLAR, BOŠTJAN VIDERŠNIK in MARTIN ROZMAN v Jeklarskem programu, ALJAŽ ŠTIFTER v Valjarskem programu, DAVID PETEK in MARKO MODREJ v Kontrolni in metalurškem razvoju.

Upokojili so se MARIJAN KUŠAR iz Kovaškega programa, MILAN FERK in KAREL VASERFAL iz Kontrole in metalurškega razvoja. Zahvaljujemo se jim za prizadevno delo in jim v pokoju želimo vse najlepše. Umrli je DRAGO STRMČNIK iz Kontrole in metalurškega razvoja. Podjetje so zapustili še štirje sodelavci.

JUBILANTI

Jubilant s 40 leti dela je postal MILAN FERK iz Kontrole in metalurškega razvoja. Jubilant s 30 leti dela je postal STANKO PETOVAR iz Jeklarskega programa, 20-letni jubilant dela je postal MARKO VREČIČ iz Kontrole in metalurškega razvoja, 10-letni jubilant dela pa BOŠTJAN VOGLIČ iz Valjarskega programa. Čestitamo!

ZAKLJUČEK ŠOLANJA

DAVID SEDOVŠEK iz Jeklarskega programa in ALEKSANDER BUTOLEN iz Logistike sta uspešno zaključila šolanje za strojnega tehnika. Čestitamo!

Irena Praznik, strokovna delavka, Kadrovska služba, Metal Ravne

SERPA

Novi sodelavec je postal JOŽE DOBRODEL v Obnovi in izdelavi strojev in naprav. Podjetje sta zapustila dva sodelavca.

JUBILANTI

Za 10 let delovne dobe čestitamo BOJANU PUSTOSLEMŠKU iz Strojne obdelave.

Irena Praznik, strokovna delavka, Kadrovska služba, Metal Ravne

ELEKTRODE JESENICE

ZAKLJUČEK ŠOLANJA
NEDELJKU PILIPOVIČU (Vzdrževanje) čestitamo ob zaključku študija po izobraževalnem programu za pridobitev višje strokovne izobrazbe – inženir mehatronike.

Novi sodelavki sta SIMONA WEISS in JASMINA CMAGER (obe v programu Oplaščene elektrode).

Podjetje sta zapustila dva sodelavca.

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

NOŽI RAVNE

Naša nova sodelavca sta postala JAN KEP in DAVID ŠTAHER v Mehanski obdelavi.

Upokojila sta se sodelavca BRANKO NAVERŠNIK iz Mehanske obdelave in JOŽEF VIDRIH iz Termične obdelave. Obema se zahvaljujemo za njuno prizadevno delo in jima v pokoju želimo vse najlepše. Delovno razmerje je prenehalo še enemu sodelavcu.

JUBILANTI

Za 30 let delovne dobe čestitamo direktorju DARKU RAVLANU.

ZAKLJUČEK ŠOLANJA

Julija sta uspešno zaključila šolanje sodelavca iz Mehanske obdelave, in sicer KONRAD POLENIK, ki je postal inženir strojništva, in DARJA SENICA, ki je pridobila naziv strojni tehnik/tehničar. Čestitamo!

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

SUZ

Julija so naši novi sodelavci postali: BOJAN BIRK (Jeklarna), PETER TUTNOV (Jeklarna), VASKO KOSTADINOV (Jeklarna), LEOPOLD LOMOVŠEK (Jeklarna), MUHAREM ČIKOTIČ (Vroča valjarna), RIFAT VILIČ (Hladna predelava), PERO ANTONIČ (Hladna predelava), JAKOB CUZARNAR (Vzdrževanje), FRANC SABOTIN (Vzdrževanje), EMIRA SILIČ (Predelava debele pločevine), IZET ŽERIČ (Predelava debele pločevine), HAKIJA MUHAREMOVIČ (Predelava debele pločevine), IZET HALILIČ (Vzdrževanje), ĐURO ĐURIČ (Predelava debele pločevine), MIRSAD MERDANIČ (Predelava debele pločevine), MATO KEŠINA (Nabava), DARWIN ZUKIČ ZOKI (Nabava) in LEOPOLD ANDERLE (Nabava).

Delovno razmerje smo prekinili šestim delavcem.

Mag. Tanja Avguštin Čufer, Kadrovska služba, SUZ

ZIP CENTER

Naša sodelavka MARIJA KRIVOGRAĐ iz OE Storitve – Čistilni servis se je upokojila. Zahvaljujemo se ji za prizadevno delo in ji želimo vse najlepše.

Vesna Petrej, ZIP center

Zahvala

Ob boleči izgubi matere Marije Lužnik, upokojenke Železarne Jesenice in dolgoletne sodelavke časopisa Železar, se iskreno zahvaljujem sodelavcem za izrečeno sožalje in denarni prispevek.

Matej Lužnik, Energetika, Acroni

Zahvala

Ob boleči izgubi drage mame se iskreno zahvaljujem sodelavcem za izrečeno sožalje in denarni prispevek.

Fadila Midžan, Predelava valjanih trakov, Acroni

KADROVSKA GIBANJA V AVGUSTU

SIJ – SLOVENSKA INDUSTRIJA JEKLA

Avgusta je prenehalo delovno razmerje sodelavki, ki je bila zaposlena za določen čas.

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

ACRONI

Podjetje je zapustilo 11 delavcev, od teh so se redno upokojili MITE LEFKOV iz Jeklarne, FRANC MENCINGER iz Jeklarne in ANTON ČOP iz Raziskav in razvoja.

Naš novi sodelavec je postal ANDRAŽ PAPLER v obratu Vzdrževanje.

JUBILANTI

Jubilanti z 20-letnim delovnim stažem so postali VLADIMIR BLAGOJEVIČ iz Vroče valjarne, JANEZ BERNIK iz obrata Vzdrževanje in TOMAŽ ULČAR iz Informatike. Čestitamo!

Jubilanti s 30-letnim delovnim stažem so postali: EMIR OKANOVIČ iz Jeklarne, JANKO

KRŽIČ iz Jeklarne, IZTOK ARNOL iz Vroče valjarne, PETAR JURIČ iz Hladne predelave, IRFAN SULJANOVIČ iz Hladne predelave, VASO TURČINOVIČ iz Hladne predelave, FRANC TERAŽ iz obrata Vzdrževanje in ALEŠ ROBIČ iz Informatike. Čestitamo!

Jubilanti s 35-letnim delovnim stažem so postali JOŽICA HUBER iz Jeklarne, LJUBICA GATEJ iz Vroče valjarne, MARIJA ŠEBJANIČ iz Hladne predelave in SILVA PINTAR iz Raziskav in razvoja. Čestitamo!

Jubilant s 40-letnim delovnim stažem je postal FRANC MENCINGER iz Jeklarne. Čestitamo!

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

METAL RAVNE

Novi sodelavci so postali: KLEMEN VEČKO v Jeklarskem programu, MATJAŽ LAKOVNIK, DENIS CAFUTA, ALEKSANDER

PERUŠ, ALBANO BERISHA in DENIS BERZELAK v Valjarskem programu, AVGUST ŠTIFTER, DAVID RANC, NEJC OŠLOVNIK, ALJAŽ LIPOVNIK, MATEJ VRBANIČ, RAJKO ŠKOFLEK, SREČKO MLINŠEK in ALEŠ GELD v Kovaškem programu, JAN JANET in MIHA POGOREVC v Vzdrževanju. Upokojili so se IVAN VIDOVŠEK, MARJAN SEVČNIK in CVETKO POGORELČNIK iz Jeklarskega programa. Zahvaljujemo se jim za prizadevno delo in jim v pokoju želimo vse najlepše. Podjetje so zapustili še trije sodelavci.

JUBILANTI

Jubilanti s 30 leti dela so postali FRANC GRILC iz Kovaškega programa, AMRUSH HOXHAIJ iz Valjarskega programa in BOJANA-ALBINA ROZMAN iz Kontrole in metalurškega razvoja, 10-letni jubilar delo je postal MIRAN ŽLEBNIK iz Logistike. Čestitamo!

Irena Praznik, strokovna delavka, Kadrovska služba, Metal Ravne

SERPA

JUBILANTI

Za 20 let delovne dobe čestitamo MARJANU PUŠNIKU iz Izdelave konstrukcij.

Irena Praznik, strokovna delavka, Kadrovska služba, Metal Ravne

ELEKTRODE JESENICE

Podjetje je zapustil en sodelavec.

JUBILANTI

Za 30-letni delovni jubilej čestitamo SUVADI JAKUPOVIČ s programa oplaščenih elektrod in MIRU FRÖHLICHU s programa varilnih žic.

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

NOŽI RAVNE

Avgusta se je upokojil sodelavec RAJKO POBERŽNIK iz Mehanske obdelave. Zahvaljujemo se mu za njegovo prizadevno delo in mu v pokoju želimo vse najlepše.

JUBILANTI

Za 30 let delovne dobe čestitamo sodelavki ANDREJI KOLAR iz Prodaje.

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

SUZ

Avgusta je naš novi sodelavec postal BRANISLAV RADIČ iz Jeklarne.

Delovno razmerje smo prekinili dvema delavcema.

Mag. Tanja Avguštin Čufer, Kadrovska služba, SUZ

ZIP CENTER

Avgusta ni bilo kadrovskih sprememb.

Vesna Petrej, ZIP center

OBVEŠČAMO

Obvestilo računovodstva zaposlenim v Metalu Ravne in Serpi

Spremembe pri plačevanju kreditov za zaposlene

Zaposlene v Metalu Ravne in Serpi obveščamo, da kreditov, odobrenih po 1. septembru 2011, ne bomo več odtegovali od plač, ampak se morate za obroke dogovoriti sami pri banki, kjer boste najeli kredit. V oddelku plač boste dobili potrdilo o višini plače, vračilo obrokov pa boste uredili na banki preko trajnega naloga. Za kredite, najete pred tem datumom, bomo obroke odtegovali še naprej do poplačila. Prosimo za razumevanje.

Računovodstvo Metala Ravne in Serpe

POPRAVEK IN OPRAVIČILO

V zadnjo, poletno izdajo SIJ-a se je prikradel škrat in nam jo pošteno zagodel.

Avtor prispevka GESLO JE SAMO MOJE je bil Gregor Plahuta.

Avtorju prispevka se iskreno opravičujemo za napako in sporočamo, da se povsem strinjamo, da sta tudi ime in priimek samo njegova, kot nam on to lepo razložil o geslu v svojem članku ..., čeprav nam je škrat nekoliko premešal štrene, smo ga odkrili in upamo, da nam vsaj nekaj časa da malo miru.

Uredništvo

besedilo

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

viri

Zdravstveno stanje na Koroškem 2010. Zavod za zdravstveno varstvo Ravne. Podatkovna zbirka umrlih 2010. Inštitut za varovanje zdravja RS. International Association for Suicide Prevention (IASP) www.iasp.info/wspd Preventing Suicide: How to Start a Survivors Group. 2000. Mental and Behavioural Disorders. Department of Mental Health World Health Organization. Geneva.

PREPREČEVANJE SAMOMOROV JE REŠEVANJE ČLOVEŠKIH STISK

Ko je nebo oblačno in sivo, je sivo le en dan. Zato vzemi svoje skrbi in sanje in odsanjaj proč svoje skrbi.

(iz pesmi Franka Sinatre)



10. september je svetovni dan preprečevanja samomora. Letos ga obeležujemo po vsem svetu že devetič, tokrat z geslom Preprečevanje samomora v večkulturnih družbah. Poziva nas k strpnosti in odprtosti do drugega in drugačnega, k sprejemanju etnične, verske, kulturne in jezikovne pestrosti.

10. september je tudi čas, ko se soočimo s podatki, ki kažejo, da v Sloveniji umre več ljudi zaradi samomora kot zaradi prometnih nesreč. Umrljivost zaradi samomora v Sloveniji v zadnjih letih nekoliko upada, podoben trend opazamo tudi na Koroškem. Leta 2009 je na Koroškem storilo samomor 21 oseb, v letu 2010 pa 18, in sicer 15 moških in tri ženske, kar pomeni 24 smrti zaradi samomora na 100.000 prebivalcev. Koeficient samomorilnosti za Slovenijo je nekoliko nižji (20 smrti zaradi samomora na 100.000 prebivalcev).

Tema o samomorih je obarvana z mnogimi vprašanji in dilemami. Vzrokov, zakaj se nekdo odloči storiti samomor, je veliko. Gre za preplet različnih dejavnikov, ki vključujejo biološke, psihične in socialne obremenitve. Kljub pestrosti vzrokov lahko rečemo, da je razmišljanje o samomoru močno povezano z občutkom ujetosti posameznika v razmere, iz katerih ne vidi izhoda. Ne gre toliko za črnogledost kot za

nezmožnost predvidevanja in pričakovanja pozitivnih dogodkov v prihodnosti. S tega vidika lahko rečemo, da je samomor odraz duševne bolečine ter ujetosti v lastne misli ter občutenja.

Žal je samomor trajna rešitev začasnega problema, zato si moramo prizadevati, da bo takšnih samodestruktivnih odločitev čim manj. Pri tem lahko pomagamo vsi, ne le strokovnjaki. Pomembno je prepoznati in se odzvati na stiske soljudi, jim pokazati razumevanje, jih poslušati in ponuditi pomoč. To lahko ponudi vsak od nas in že s tem pripomore k zmanjševanju občutka, da za težave ni rešitve.

KAKO PREPOZNATI ČLOVEKA, KI RAZMIŠLJA O SAMOMORU

Večina oseb, ki namerava storiti samomor, na nek način že vnaprej obvešča okolico o svoji nameri. Takšna sporočila so lahko besedna ali pa vedenjska. Pogosto ti ljudje niti ne znajo ali pa ne zmorejo ubesediti svojih čustev. Zaradi tega naj bo naša pozornost usmerjena predvsem v zaznavanje vidnih sprememb v obnašanju, stališčih in videzu. Bistvena je vsaka sprememba, ki ni značilna za posameznika. Opazimo lahko izogibanje družbi, prekomerno pitje alkohola, urejanje pomembnih zadev npr. nenadno željo

po ureditvi poslovnih in denarnih zadev ter podarjanje svoje lastnine. Nekako dajejo vtis, kot bi se nekam odpravljali, se poslavljali. Če opazimo izrazit brezup, nemoč in črnogledost, je to gotovo pomemben alarm. Besedno sporočanje je ponavadi vezano na govorjenje o nesmiselnosti življenja, na poslavljanje, razkrivanje idej o želji po samomoru, npr. Nihče ne razume, kako se počutim. Nihče me ne bo pogrešal. Saj bom kmalu odšel. Želim končati svoje življenje. To je edina rešitev za moje probleme. Mojim bo bolje brez mene. Samo na tak način je mogoče urediti stvar. Pomembno je, da ostanemo pozorni tudi na to, če se posameznik po daljšem obdobju depresivnosti nenadoma razvedri oziroma se njegovo počutje nepričakovano izboljša. Pogosto za osebo, ki sprejme svojo dokončno odločitev (določitev datuma, načina samomora), to pomeni olajšanje, zato lahko deluje vedro in sproščeno, in prav to nas pogosto zavede.

KAKO UKREPATI, ČE PRI NEKOMU OPAZIMO SAMOMORILNE NAMENE?

Ne smemo se slepiti in pričakovati, da bo človek, ki je samomorilen, sam poiskal pomoč. Res je, da veliko ljudi pred usodnim dejanjem prijatelja, družinskega člana ali



Objemi so način izražanja brezpogojnega sprejemanja in odprtosti. So simbol naklonjenosti in podpore. So kot balzam za ranjeno dušo. Objeme potrebujemo vsi.

zdravnika o svoji nameri prej nekako opozori. A ta opozorila niso tako jasna in jih pogosto spregledamo. Problem je tudi naš strah. Lahko imamo občutek, da ne znamo pomagati, denimo: Ne vem, kaj naj rečem. Kaj, če rečem kaj napačnega? Potrebuje strokovno pomoč, jaz mu ne morem pomagati. Vendar sta strah in nelagodje odveč, kajti tveganje, da ne storimo ničesar, je večje od tveganja, da nekaj storimo. Bistveno je vzpostaviti stik, vprašati in poslušati. Za razrešitev težave je lažje, če o težavi spregovorimo, kajti težave v glavi so mnogo hujše, kot če jih povemo na glas. Osebi s samomorilnimi mislimi ni dobro obljubljeni zaupnosti, moramo pa zagotoviti, da bodo izvedeli se tisti, ki morajo. Izogibati se moramo tudi "plastičnim" nasvetom v stilu: Saj bo bolje ... Tudi jaz sem ... Toliko vsega imaš, za

kar je vredno živeti ... Tudi moraliziranje ni na mestu. Bolje je, če pokažemo, da nam ni vseeno, in skupaj načrtujemo možne rešitve. Lahko tudi vprašamo, če imajo namen, da bi si kaj naredili. Ta informacija je pomembna za iskanje dodatne, strokovne pomoči.

RAZUMEVANJE IN PODPORA ŽALUJOČIM

Ko si posameznik ali posameznica vzame življenje, vpliv njegove ali njene smrti povzroči verižno reakcijo. Vsi, ki so bili s to osebo povezani, bodo občutili izgubo. Različni viri ocenjujejo, da smrt ene osebe, ki je storila samomor, močno prizadene pet do deset oseb. Bližnji se soočajo z različnimi čustvi, od jeze do občutka krivde, zanikanja, zmede in zavrnitve. Zaradi pogosto prisotne stigmatizacije, sramu

in zadrege se razlikujejo od tistih, ki jih je prizadela smrt bližnje osebe zaradi naravnega vzroka. To je posledica dejstva, da je pri pogovoru o samomoru še vedno prisotnih več tabujev kot pri pogovoru o katerikoli drugi obliki smrti. Tisti, ki jih je prizadel samomor bližnje osebe, imajo manj možnosti za pogovor o svojem žalovanju kot drugi žalujoči. Pomanjkanje komunikacije pa lahko upočasnijo ali celo prepreči proces premagovanja kompleksnih čustev, ki spremljajo izgubo. Zato so družina, sorodniki, prijatelji in sodelavci ključnega pomena. Reakcije tistih, ki so si blizu z žalujočo osebo, so zelo pomembne, saj lahko njihova podpora, skrb in razumevanje marsikaj olajšajo ter hkrati ustvarijo priložnost za varno pribežališče. ●

Ne zadržite stisk zase. Delite jih z nekom, ki vam je blizu. To je prvi korak k lajšanju stisk. Če ne najdete zaupne osebe, pokličite na eno izmed spodnjih števil.

Pomembno je, da veste, da niste sami. Da so takšni občutki odraz močne bolečine, ki se s časom in podporo drugih zmanjša in mine. Mnogi izmed nas so na neki točki v življenju imeli resne samomorilne misli, a so to misel zavrnili, ker so spoznali, da obstajajo še druge možnosti. Poiščite jih.

Številke, ki jih lahko pokličete brezplačno in anonimno:

(01) 520 99 00 – vsako noč med 19. in 7. uro zjutraj

116 123 – 24 ur na dan

(01) 234 9783 – vsak dan med 16. in 22. uro

080 1234 – Telefon za mlade

(01) 251 29 50 – med 12. in 19. uro (Center za psihološko svetovanje)



SREDSTVA ZAVAROVANCEV POKOJNINSKE DRUŽBE A SO NALOŽENA V VARNE IN LIKVIDNE NALOŽBE

Sredstva zavarovancev Pokojninske družbe A, d. d., kot je razbrati tudi iz spodnjega grafa, so od januarja 2007 do avgusta 2011 pridobila 17 odstotkov vrednosti, medtem ko so delnice nemških, ameriških in slovenskih podjetij izgubile med 12 in 60 odstotkov vrednosti. Skupni doseženi donos sredstev naših zavarovancev je enakomerno naraščal skozi celotno obdobje in ni padel niti v obdobju največjega padca delniških trgov v letu 2008 niti ob padcih avgusta letos.

Konzervativna naložbena politika in jamstvo zunanjih upravljalcev sta zaščitila sredstva naših zavarovancev pred izgubo ob izbruhu gospodarske krize v letu 2008. Od takrat dalje smo naložbeno politiko v celoti podredili zagotavljanju varnosti sredstev zavarovancev. Delež delniških naložb smo znižali na le nekaj odstotkov vseh sredstev. Trenutno je v delnice naloženo le dva odstotka sredstev, vse ostalo premoženje pa je naloženo v obveznice in naložbe z zajamčenim donosom. Za zajamčeni donos naložb zavarovancev Pokojninske družbe A, d. d., še vedno dodatno jamčijo upravljalci teh naložb.



Zelena črta v grafu prikazuje gibanje donosa sredstev zavarovancev Pokojninske družbe A, d. d., ostale črte grafa pa gibanje donosa (izgube) delnic nemških, ameriških in slovenskih podjetij v obdobju od januarja 2007 do avgusta 2011.

Več informacij o prostovoljnem dodatnem pokojninskem zavarovanju lahko preberete na naši spletni strani www.pokojninskad-a.si.



S spoštovanjem,
uprava Pokojninske družbe A, d. d.

Da bo jesen življenja varna

KAKO MODRA JE SPET NAŠA REKA!

XLIMS • RD BORGIS



Z UVAJANJEM NOVIH TEHNOLOGIJ IN IZGRADNJO ZAPRTIH HLADILNIH SISTEMOV ODPRAVLJAMO ŠKODLJIVE VPLIVE, KI SO JIH V NAŠEM OKOLJU ZAPUSTILI PREDHODNIKI. OHRANJAMO ZA VNUKE, KAR SO NAŠI DEDI DOBILI OD SVOJIH DEDOV - ZELENO DOLINO IN MODRO REKO.

SVOJO SKRB ZA OKOLJE VSAK DAN POTRJUJEMO:

- z zmanjševanjem in nadzorom izpustov v zrak, vodo in zemljo,
- z zniževanjem porabe energentov,
- z vlaganjem v čisto tehnologijo in znanje,
- s predelavo odpadnega železa v kakovostna jekla,
- s spoštovanjem zakonskih meril in standardov kakovosti (ISO 9001, 14001),
- z zavestnim sprejemanjem okoljevarstvenih vrednot in seznanjanjem javnosti o okoljevarstvenih ukrepih.

ACRONI

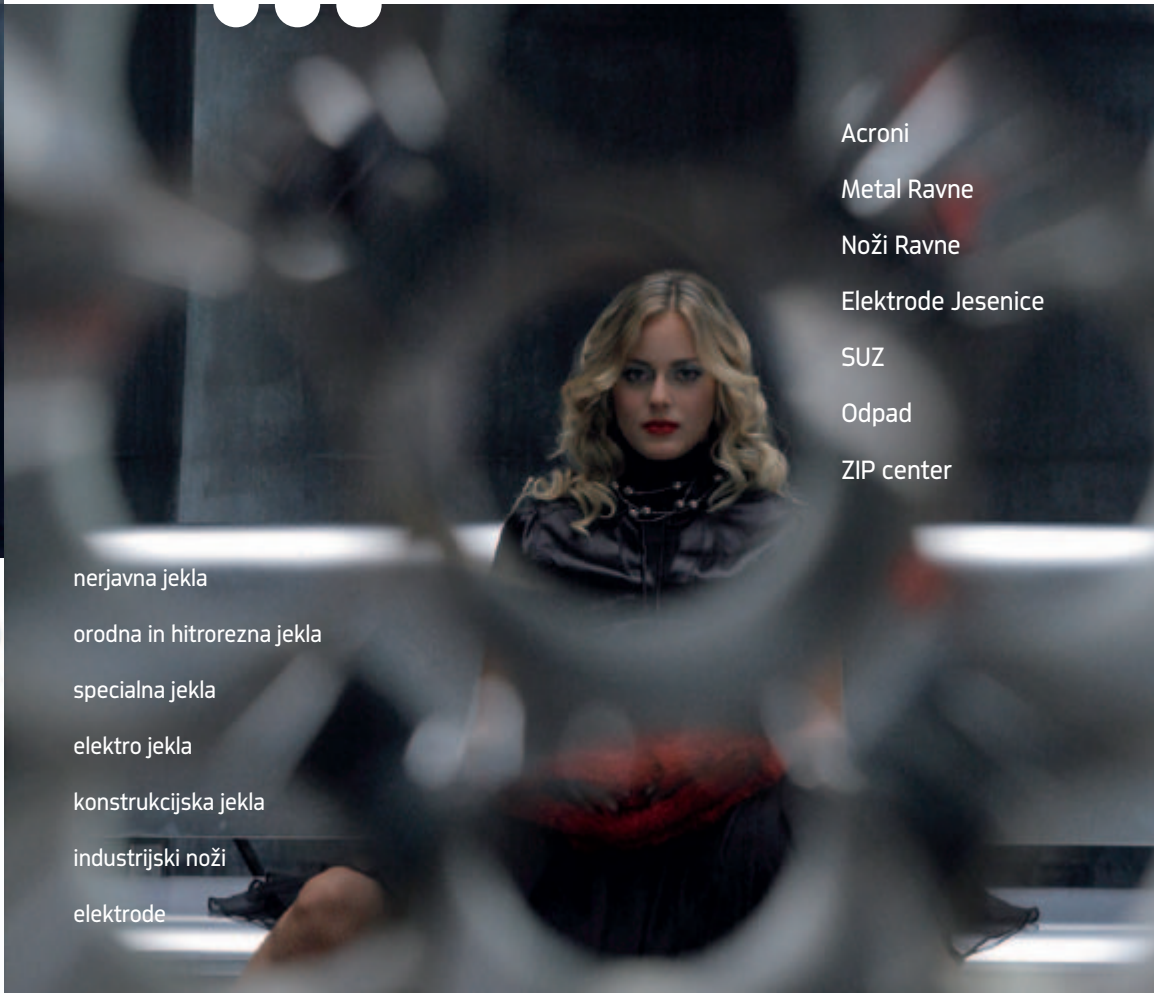
4270 Jesenice
Cesta Borisa Kidriča 44
Slovenija
E-pošta: uprava@acroni.si
www.acroni.si

sij
skupina Slovenska industrija jekla



V najboljših stvareh na svetu je tudi slovensko jeklo.

sij
skupina Slovenska industrija jekla



Acroni
Metal Ravne
Noži Ravne
Elektrode Jesenice
SUZ
Odpad
ZIP center



nerjavna jekla
orodna in hitrorezna jekla
specialna jekla
elektro jekla
konstrukcijska jekla
industrijski noži
elektrode



OBNAVLJAMO ENERGIJO

besedilo
fotografiji

Marko Ažman, univ. dipl. inž. metal. in mater.,
vodja proizvodnje kovačnice, Metal Ravne
Marko Ažman, Metal Ravne



VZPON METALOVIH KOVAČEV NA KRALJA SLOVENSКИH GORA

Triglav velja za enega največjih simbolov Slovenije, s svojimi 2864 metri pa je tudi najvišji vrh naše države. Verjetno ni človeka v Sloveniji, ki ne bi poznal mogočnega očaka in skoraj vsakemu Slovencu se v življenju vsaj enkrat utrne želja, da bi ga osvojil. Desetim kovačem Metala Ravne je to uspelo pod vodstvom izkušenega gornika Branka Odra.



Uspelo nam je: osvojili smo Aljažev stolp, najvišjo točko Triglava.



Nadaljevanje sestopa po Tominškovi poti po severni steni Cmira

S parkirišča v dolini Vrat smo se podali mimo Aljaževega doma (1015 m) do velikega klina z vponko (spomenika, posvečenega padlim partizanom gornikom). Kmalu smo se po vzhodnem obrobju severne stene po poti čez Prag s pomočjo številnih klinov in jeklenic začeli strmo vzpenjati po skoraj navpični, odlično zavarovani skalni stopnji (Prag) do izvira mrzlega potočka pod previsi Begunjskega vrha. Usmerili smo se proti desni na Kredarico in po petih urah hoje in plezanja prispeli do Triglavskega doma na Kredarici (2515 m).

Po krajšem počitku smo si pripravili čelade ter samovarovalno opremo za osvojitve vrha. Ob lepotah gora človek hitro pozabi tudi na najhujši napor in končno je prišlo sonce dovolj visoko, da smo lahko pozdravili prve, prijetne sončne žarke in ob tem povsem pozabili, da bi se morali takoj namazati s sončno kremo. No, danes smo takšni, kot če bi nas v solariju pustili nekaj dni skupaj.

S pomočjo klinov in jeklenic smo hitro dosegli vrh Malega Triglava (2725 m), nato pa sledili jeklenicam po izpostavljenem

grebenu v smeri najvišje točke in kmalu prišli do Aljaževega stolpa (2864 m), ki naj bi ga Jakob Aljaž leta 1895 kupil za en goldinar, ga dal postaviti in danes velja za kulturni spomenik državnega pomena. Od tu se nam je odprl prečudovit pogled na preostale Julijske Alpe, v daljavi pa je bilo mogoče videti tudi koroško Uršijo goro.

Po previdnem sestopu v smeri Triglavskega doma na Kredarici smo se odločili za nekoliko zahtevnejšo vrnitev po Tominškovi poti, ki je speljana po drznih policah in preči severne stene Cmira in Begunjskega vrha. V dolini smo bili tako hitro, da se nam ni uspel izenačiti niti pritisk v ušesih.

Nam kovačem vzpon na Triglav ne pomeni samo planinskega dejanja, ampak predvsem osebno zadovoljstvo, da smo vsaj enkrat v življenju in skupaj s sodelavci osvojili tudi naš najvišji vrh. Konec koncev pa Triglav krasi tudi naš državni grb in slovensko zastavo. ●



OD TALILCA DO ADRENALINSKEGA KOLESARJA



▲ Bistriška špica



▲ Prelaz Thorong-La na višini 5416 metrov

Pozdravljen, Damjan Kalčič - Kalči. Kako dolgo že delaš v »fabriki« in kakšno poklicno pot si prehodil v tem času?

Delam v Metalu Ravne v Jeklarni, kot vzdrževalec pri odpraševalni napravi. V Jeklarni sem se zaposlil leta 1987, ko sem končal dvoletno usmerjeno izobraževanje za poklic talilca. Začel sem kot pomočnik pri visokofrekvenčni peči. Nato sem po služenju vojaškega roka šel v livno jamo na delovno mesto pripravljalca za litje. Potem sem nekaj časa opravljal delo ponovčarja, nato pa sem postal pomočnik pri VPP. Po enajstih letih dela sem bil premeščen na pripravo vložka in tam ostal sedem let kot žerjavovodja.

Pa menda si potem šel še nazaj v šolo po dodatna znanja?

Ja, nato sem končal šolo za ključavničarja, kar mi je odprlo možnost za premestitev k odpraševalni napravi, priložnost sem z veseljem zgrabil. Tako sem še vedno ponosen član kolektiva Metala Ravne.

No, na Koroškem te poznamo kot navdušenega športnega delavca in ljubitelja adrenalina. Kje in kako se je začela tvoja športna pot?

Moja športna pot se je začela že zelo zgodaj, saj sem bil kot Črnjan že v zibelki zapisan športu. Začel sem kot večina v Črni s smučanjem in nadaljeval s tekom na smučeh, ki je prešel v smučarske skoke. Vmes seveda nogomet in že od malega planine in motorji ...

Skratka vse, kar človeku požene kri po žilah?

Vmes pa je bilo seveda kolo, ki je bilo del vsakdanjika. Vragolije, ki smo jih počeli s takratnimi kolesi, se še danes težko izvajajo s prilagojenimi kolesi. Nato sem se približno pred 17 leti prvič podal na gorsko kolesarjenje in se vanj tudi zaljubil. Sledila je poškodba in takrat sem se odločil, da hočem ostati v tesnem stiku z gorskim kolesarstvom. Zato sem se usmeril v organizacijske vode.

Kako je mogoče v današnjem času uspešno združevati službo in tako aktivne hobije, kot jih imaš ti?

Poleg službe si ob dobri organizaciji človek lahko najde veliko dejavnosti. Jaz zelo resno jemljem dneve, ki jih preživim s hčerko, in takrat dan izkoristiva do maksimuma. Nekaj časa mi vzame tudi članstvo v SKEI Metal, kjer sem predsednik komisije za šport. Ostali prosti čas je povezan s kolesarstvom poleti, pozimi pa s planinami in turnim smučanjem. Je pa res, da je vse odvisno od denarja. Ampak to, kar delam, je potem ko si nabaviš vso opremo, kar poceni oblika zabave.

Bil si tudi kolesarski funkcionar pri Kolesarski zvezi Slovenije?

Ja, res je, bil sem izvoljen v odbor za gorsko kolesarstvo, in tam sem se potem podal še v kandidato za njegovega predsednika. Predsedoval sem mu dve leti, nato sem zaradi razhajanja načel in idej odstopil, tako da sem sedaj le član tega odbora.

Kako pa je s klubi na Koroškem in njihovim delovanjem?

Klubov je pri nas kar nekaj, dobro delajo na področjih, kamor so se usmerili.



Maraton Parenzana (Hrvaška)



Jezero pod Col de Iseran (Francija)

Kolesarski klub Ravne zelo dobro dela z mladimi kolesarji, prav tako Enduro, ta skrbi za tekmovalce, ki se ukvarjajo z gravitacijskimi disciplinami. Sem tudi predsednik kluba MTB Koroška, kjer pa svoje delovanje posvečamo bolj rekreativnemu kolesarstvu. Tako se družimo na izletih in skupnih vodenih turah, kjer odkrivamo razne kraje po Sloveniji in v tujini.

Kaj pa je Koroški pokal v vzponih z gorskimi kolesi?

Koroški pokal z gorskimi kolesi je sklop rekreativnih kolesarskih prireditev, ki potekajo po širši Koroški. Prirejamo ga od leta 2005 in se je zelo dobro prijel med kolesarji. Idejo zanj sta dala Emil Makan in Peter Rapac, ki sta potem povabila še mene in začelo se je prvo leto z vsemi porodnimi krči tega pokala. Naslednje leto sem prevzel vodenje in tekmovanje vodim še sedaj. Koroški pokal vsako leto nadgrajujemo in dodamo kaj novega, pri čemer mi pomaga odlična ekipa.

Kako pa ste povezani s spletnim naslovom www.mtbkoroška.net?

To je kolesarski portal MTB Koroška, ki ga je leta 2002 izdelal Emil Makan. Sem urednik in fotograf tega portala, ki je največji vir kolesarskih informacij na Koroškem. Na njem najdete vse od poročil s tekmovanj po Sloveniji in tujini do nasvetov za pravilno kolesarjenje. Portal vsebuje tudi opise kolesarskih tur na Koroškem.

Kolikor mi je poznano, se ukvarjaš tudi z ročnimi spretnostmi, nam lahko poveš kaj več o tem?

Res je, ukvarjam se tudi z masažo. Pred leti sem opazil, da imajo v boljših ekipah in klubih maserje, mi pa nismo imeli nič. Odločil sem se, da opravi tečaj masaže v Kopru, kamor sem se celo leto vozil vsak konec tedna in zapravil veliko denarja, a dobil vse potrebno znanje. Nato sem leta 2006 opravil še nacionalno poklicno kvalifikacijo za poklic maserja. Zdaj pa lahko pomagam pri bolečinah in utrujenosti športnikov in tudi drugih, ki me potrebujejo.

Pa še klasično vprašanje. Kaj se pleče v tvoji glavi in kakšni so načrti za prihodnost?

Trenutno je vse povezano z mojim letnim dopustom, ki ga še nisem imel, saj sem celotno leto podredil oktoborskemu cilju, ko se odpravljam v Nepal. Drugače pa bi rad koroški pokal v prihodnjem letu dvignil še za kako stopnjo višje. Prav tako si želim še tretjič izpeljati maraton Črna luknja, ki je edinstven maraton na svetu, saj 6,4 km trase poteka po opuščeni rovih rudnika Mežica. Čez zimo pa moram še dobro naštudirati, kako izpeljati ostale ideje ..., pa seveda čim več turnih smukov in nabava novega kolesa, saj so mi starega ukradli.

Kaj bi rekel bralcem kot osnovno mišljenje ali vodilo v življenju?

Življenje moraš živeti, ne le preživeti!!!

Damjan, hvala za zanimiv razgovor. Želim ti še veliko adrenalinskega uživanja in odličnih idej. ●

besedilo mag. Miran Kos, predsednik PZS in predsednik PK Fužinar
 fotografija Aleksander Ocepek, Foto Ocepek



MLADINSKI SVETOVNI PRESTOL KOROŠICE TJAŠE ODER

Na Ravnah imamo mladinsko svetovno prvakinja v plavanju na 1500 metrov prosto



Novica, da je Tjaša Oder, plavalka ravenskega Fužinarja, v daljnem Peruju postala mladinska svetovna prvakinja v disciplini 1500 metrov prosto, je vzbudila neopisljivo veselje med vsemi Slovenci, predvsem pa v srcih nas Korošcev. Spet ena Korošica, ki je ugnala cel svetovni vrh.

Ponosni smo na 17-letno Tjašo, ki je s časom 16,18:63 za več kot pet sekund izboljšala lasten slovenski absolutni rekord na razdalji in dosegla največji uspeh v svoji plavalni karieri. Tjaša je že doslej dokazala, da je iz pravega testa, saj je na državnih prvenstvih zmagala kar 48-krat in 13-krat postavila državni rekord, na mladinskih evropskih prvenstvih pa osvojila štiri medalje.

Tokrat je dosegla sanjsko, nepričakovano in bleščečo zmago v močni konkurenci plavalk s celega sveta – premagala jih je v hudem boju, ker je delovna, poštena, neizprosno borbena, pogumna in samozavestna. Korošci kopico teh lastnosti označujemo kot »koroško trmo«. In prav je tako. Zato smo ji ob vrnitvi pripravili veličasten sprejem, na katerem se je trla množica njenih občudovalcev, ki znajo ceniti velik uspeh naše mlade Korošice.

Ob tem zgodovinskem uspehu ji iskreno čestitamo. Čestitke tudi njenemu trenerju Gorazdu Podržavniku in staršem z željami za uspešno nadaljevanje bleščeče športne poti.

Poleg Tjaše Oder sta se mladinskega svetovnega prvenstva udeležili tudi Tamara Miller in Mojca Sagmeister, vse tri so poleg plavalke Triglava plavale v štafeti 4 x 200 m kravl ter zasedle odlično osmo mesto na svetu. Čestitamo.

S tem v Fužinarju uspešno zaključujemo poletno plavalno sezono, ki je ravenskemu plavanju prinesla največje uspehe do sedaj, slovenskemu plavanju pa nove razloge za svetlo prihodnost.

Izjava Tjaše Oder, mladinske svetovne prvakinja v plavanju na 1500 m prosto



»Celotno letošnjo sezono sem podredila mladinskemu svetovnemu prvenstvu, ki se je letos odvijalo v Peruju. Zaradi tega prvenstva sem se odpovedala nastopom na članskem svetovnem prvenstvu v Šanghaju.

Po disciplini 800 m prosto, ki sem jo plavala v sredo in si pripravljala šesto mesto na svetu, sem bila rahlo razočarana in zaskrbljena, saj je bila konkurenca zelo močna. Punce so pokazale, da so zelo dobro pripravljene. Seveda sem vedela, da sem tudi

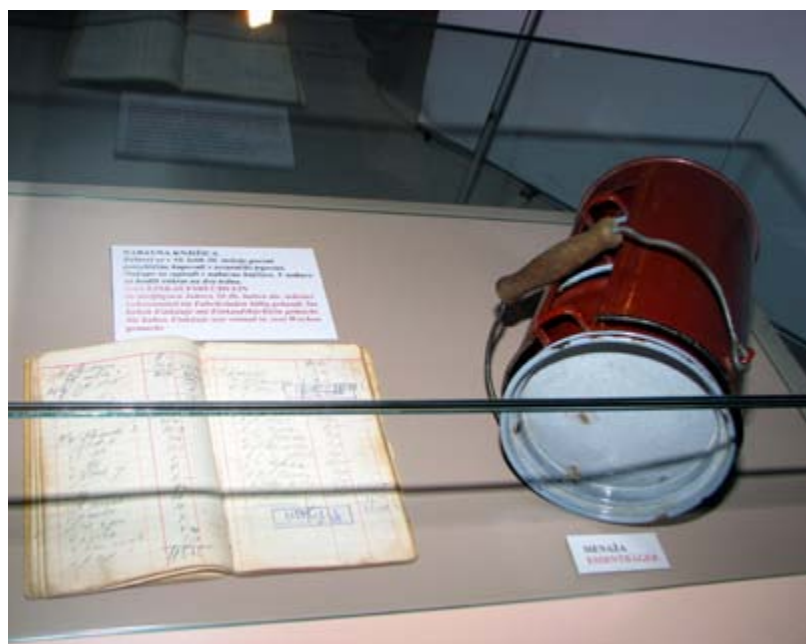
jaz, a sem po odplavanju disciplini 800 m prosto rahlo podvomila vase. Ko pa sta se približala sobota in moj zadnji nastop v Peruju, sem se zbrala in svoje misli in telo pripravila na nastop na 1500 m prosto. Sprostila sem se in upala le na najboljše. Pred nastopom si še pomisliti nisem upala, da sem lahko mladinska svetovna prvakinja, upala pa sem, da bom dobila vsaj bronasto medaljo. S skokom v vodo sem videla, da je to moja tekma. Začela sem sproščeno in sem nato

samo stopnjevala tempo. Zadnje metre sem finiširala in tako ugnala Američanko, ki je plavala na drugi strani bazena. Ob prihodu v cilj in ob pogledu na tablo nisem mogla verjeti svojim očem. Postala sem mladinska svetovna prvakinja in s tem postavila nov mladinski svetovni rekord ter nov državni rekord na 1500 m prosto. Občutki, ki sem jih doživela, so nepopisni. Šele po nekaj dneh pa sem se zavedala, da sem res jaz tista, ki ima zlato obešeno okrog vratu.« ●



ŽAR JEKLA

Sredi avgusta smo v muzeju na Ravnah na Koroškem v štauhariji ali krčilni kovačnici, kjer nastaja muzej železarstva, širši javnosti predstavili gostujočo razstavo Gornjesavskega muzeja Jesenice z naslovom Žar jekla – 120 let jeseniške martinarne. Muzej, ki že vse od petdesetih let 20. stoletja strokovno skrbi za varovanje in promocijo železarske dediščine, je obiskovalcem predstavila direktorica Irena Lačen Benedičič, o razstavi, posvečeni stari jeseniški jeklarni oziroma martinarni in delavcem martinarjem, je govoril kustos mag. Marko Mugerli.



Razstavo so zasnovali tako, da s fotografskim gradivom, različnimi grafi in tabelami ter originalnimi predmeti predstavlja postopek izdelovanja jekla, ki je v drugi polovici 19. stoletja veljal za tehnološko novost in je prinesel pomembne spremembe v jeklarsko in kovinskopredelovalno industrijo. Spremljajoči dvajsetminutni film z arhivskimi posnetki dela v martinarni in z izjavami nekdanjih zaposlenih zgovorno predstavi delo ob Siemens-Martinovi peči v Železarni Jesenice po drugi svetovni vojni.

Z razstavljenimi načrti iz martinarne Thurnove jeklarni in s fotografijami iz obrata, ki so ga na Ravnah opustili leta 1967, muzej na Ravnah skromno obeležuje 130. obletnico prve uporabe Siemens-Martinove peči na Ravnah na Koroškem.

Delo ob martinovki je leta 2005 avtorici prispevka opisal Vinko Pušnik, vodja pomožne dejavnosti, ki je delati začel v stari livarni

1. avgusta 1967. V novi livarni je delal pet let in pri EPŽ 17 let, nato je bil v jeklarni 14 let vodja pomožne dejavnosti. Ko je začel, je še obratovala martinovka, ki so jo v tem letu ukinili. V martinovko so »ročno, z lopato zmetali do 200 kg apna, eno do ene in pol tone legur. V peč sta metala material z vsake strani eden. Ko sta se utrudila, 'zmatrala', sta metala druga dva. Žlindro so vlekli, pihali ... Delo te je 'sceralo', da si se konec 'šihita pajtlo'.« Po končanem »kuhanju« je 'abštihar', kot so imenovali prebodnega delavca pri martinovki, z jekleno palico ali drogom prebodel čep, izdelan iz ognjevzdržne moke, ilovke, posebej narejen, ročno zamazan, na odprtini za izliv taline iz peči.

Razstava je na ogled le še do 14. oktobra letos. Vabljeni. ●



TEHNIŠKA DEDIŠČINA NEKDANJE ŽELEZARNE JESENICE

Iz nekdanje železarne se je ohranilo nekaj strojev, ki so pričevalci obdobja, ko so jeklo še delali v Siemens-Martinovih pečeh in so ga po ozkotirni železnici vozili v valjarno na Javornik. Gornjesavski muzej Jesenice se v sodelovanju z družbo Acroni, nekaterimi jeseniškimi podjetji in Občino Jesenice trudi, da bi se stroji ohranili in na ustrezen način predstavili javnosti.

V skladu s to željo smo v skladiščno halo nekdanje žičarne namestili ozkotirne trole, vagon s plavžarsko ponovco, vagon – ladjo in tri lokomotive. Dve lokomotivi smo pripeljali iz transportnih delavnic. Ena lokomotiva z oznako O I. je parna in je bila narejena leta 1907 v Tovarni lokomotiv Krauss Et Co. v Linzu v Avstriji. Druga, z oznako E II. je bila izdelana leta 1932. Sprva je bila električna in je vozila na Javorniku. Pozneje so ji demontirali tokovne odjemnike in ji vgradili akumulator. Nazadnje je vozila vagon s plavžarsko ponovco. Lokomotivo je muzeju odstopila družba Acroni. Lokomotivi smo julija peljali po Jesenicah v halo in ju namestili na trole. Dodali smo jima še vagon – ladjo, vagon s ponovco in parno lokomotivo O VIII. iz leta 1922, ki so jo v halo pripeljali že pred leti. Tam so bile še dve parni lokomotivi z oznakami O II. in O V. ter mala dizelska premikalka, ki smo jih odpeljali v neobnovljeni del hale.

Vseh teh premikov ne bi bilo, če nam ne bi priskočili na pomoč podjetja Steeltrans, Floro transport, Strojno ključavničarstvo Šušteršič in družba Acroni, ki jim gre posebna zahvala. ●



● Stara Acronijeva lokomotiva prispela na svojo zadnjo postajo, v nov muzejski razstavni prostor na Stari Savi.





AKTUALIZACIJA PREŽIHOVE POŽGANICE

9. TRADICIONALNO SREČANJE PRI PREŽIHOVI BAJTI

Dvoriščni prostor Prežihove bajte v spominskem muzeju pisatelja Lovra Kuharja - Prežihovega Voranca se vsako leto 10. avgusta, na pisateljev rojstni dan, spremeni v prizorišče raznolikih uprizoritev in recitalov, vezanih na pisateljevo življenje in delo. V devetih letih so postala srečevanja s pisatelji, igralci, glasbeniki in predstavniki različnih društev ter organizacij stalnica ob pripravah na vsakoletni kulturni dogodek. Prireditelj je že davno prerasla občinske meje in postala prepoznavna v širšem slovenskem prostoru. Sprejetost v okolju in spodbudni odzivi obiskovalcev nas navdajajo s še večjo vnetostjo in odgovornostjo pri pripravi prireditelj.

Letošnje 9. srečanje je bilo posvečeno Prežihovemu romanu Požganica iz leta 1939. Z referatom o aktualni sporočilnosti Požganice, s katero se je osrednja govornica Petra Kos, novinarka Radia Slovenija iz Koroške, ukvarjala že v svojem diplomskem delu, je avtorica navdušila zbrano publiko na Preškem vrhu. V referatu je poudarila, da naslov romana – Požganica ni bil Prežihova prva izbira. Sprva je roman poimenoval Ogenj, nato Plebiscit, potem pa se je odločil za naslov, ki je simboliziral roman kot celoto. Založniku romana, Cirilu Vidmarju je Prežih pojasnil: »Požganica se na Koroškem imenuje pogorišče, posek, koder na planinah delajo ali so delali novine. Dokler les ni imel veljave, so se na planinah posekale cele ploskve gozda in ta hosta se je potem požgala na tleh, nato pa se je tam sejala novinska rž. Z imenom Požganica jaz simboliziram veliko pogorišče slovenskega naroda; veliko pogorišče ljudskega gibanja za svobodo ob prevratu. V romanu podajam dobo bojev v obdobju 1918–1920, dobo plebiscitne propa-

gande in plebiscit sam. Ali v žerjavici te Požganice tli in se oznanja novi plamen, ki bo s svojim zmagošlavnim žarom pregnal mrak in sužnost za vse večne čase.«

Kulturni program je z izborom ljudskih pesmi zaokročila ženska vokalna skupina

Deteljica Kulturnega društva Prežihovega Voranca Ravne, zbrani pa so nato še nekaj časa preživeli v sproščenem kramljanju. ●



● Neuničljiva (z leve) Mitja Šipek in Franc Gornik



● Proslava in priložnost za srečanje

besedilo Miran Klančnik, Odvetniška pisarna Kos, Štumpf in partnerji
 fotografiji Branko Krančan, Noži Ravne



REKORDNA UDELEŽBA NA KREJANOVEM MEMORIALU

Prva septemrska sobota je že nekaj let rezervirana za najbolj množično kolesarsko prireditev na Koroškem, Krejanov memorial, ki poteka na Prevaljah in po okoliških hribih. Letos je bil že enajstič, in to v organizaciji Alpskega smučarskega kluba Fužinar, katerega sponzor je ravenska metalurška družba Metal Ravne. Prireditev je posvečena spominu na enega začetnikov gorskega kolesarjenja na Koroškem, Tonča Krejana.



Velika gneča pred startom



Pa naj še kdo reče, da Koroška ni lepa, še posebno če jo prevoziš na kolesu!

Na 31 kilometrov dolgo, ne preveč zahtevno progo se je podalo rekordnih 308 kolesarjev. Tako se je izpolnila tiha želja organizatorjev, da presežejo magično mejo tristotih udeležencev. Čeprav je to rekreativna prireditev, pa kolesarjem merijo čase in najhitrejšim podelijo priznanja in nagrade. Letos je progo, s časom 1:02:07, najhitreje prekosaril Nace Krivonog. Torej rekorder proge še vedno ostaja Prevaljčan Robi Kordež, vendar tudi njegov čas ni pod eno uro. Po posameznih kategorijah, bilo jih je enajst, so bili najhitrejši: Rok Naglič, letošnji absolutni zmagovalec Nace Krivonog, Sebastjan Andrejč, Jani Grilc, Rok Kolar, Jože Kordež, Jože Rogina in med dekleti Špela Štriker, Kristina Furlan, Herna Retko in Suzana Bartulovič.

Organizator je tudi letos poskrbel za veliko število nagrad, saj jo je dobil skoraj vsak udeleženelec. Še posebno se je nagrade razveselil tristoti prijavljeni, ki je prejel, kaj drugega bi lahko pričakovali od smučarjev, alpske smuči. Dva srečneža pa sta domov odšla z novimi gorskimi kolesi. ●



GLEDALIŠČE V KRANJSKI GORI ODPIRA VRATA

Pred nami je nova sezona abonmaja amaterskih gledališč. V letošnji abonmajski sezoni smo se potrudili in pred vas ter na oder Ljudskega doma v Kranjski Gori pripeljali pet odličnih komedij, ki vas bodo nasmejale in razvedrile. Z nami bodo priznane igralske skupine amaterskih gledališč, ki so se v večini že izkazale na naših odrskih deskah, je pa tudi nekaj novih. Pred vami je abonma, ki vas gotovo ne bo pustil ravnodušnih.

SOBOTA, 8. OKTOBER 2011, OB 20. URI

v Ljudskem domu v Kranjski Gori – komedija
Marc Camoletti: Seks in ljubosumnost
Šentjakobsko gledališče Ljubljana
Režija: Jaša Jamnik

SOBOTA, 12. NOVEMBER 2011, OB 20. URI

v Ljudskem domu v Kranjski Gori – komedija
Ray Cooney: Zbeži od žene
Prosvetno društvo Štandrež
Režija: Jože Hrovat

SOBOTA, 14. JANUAR 2012, OB 20. URI

v Ljudskem domu v Kranjski Gori – komedija
Branislav Nušić: Žalujoči ostali

Gledališko društvo Kontrada Kanal
Režija: Emil Aberšek

SOBOTA, 11. FEBRUAR 2012, OB 20. URI

v Ljudskem domu v Kranjski Gori – komedija
Ti nori tenorji
KUD Bohinjska Bela – Gledališče Belansko
Režija: Bernarda Gašperčič

SOBOTA, 3. MAREC 2012, OB 20. URI

v Ljudskem domu v Kranjski Gori – komedija
Richard Harris: Vse se da, če ženske hočejo
KD Gledališče Velenje
Režija: Karl Čretnik



Ljudski dom v središču Kranjske Gore

Prav zato vas vabimo k vpisu
ABONMAJA za sezono 2011/12.

Vpis za NOVE abonente pa bo:
v PETEK, 30. septembra, in v SOBOTO, 1. oktobra,
med 17. in 19. uro v klubski sobi v Ljudskem domu v
Kranjski Gori.

Če ste v teh urah zadržani, nas lahko pokličete
tudi po telefonu 031 367 673 (Petra Mlinar).
Cena abonmaja je 30 evrov. V prosti prodaji bo
cena posamezne vstopnice osem evrov.
Kot smo že navajeni, bo tudi letos abonentska
izkaznica prenosljiva.
Lepo povabljeni v našo družbo.



KOSOBRINSKI ŠPIK

Kanja pogosta je ujeda,
pri nas jo vidimo povsod.
Z višine ostro gleda,
če je kaj za v kljun tam »spod«.

To ni ptica roparica,
kakor mnogi govore.
Nič ne ropa tale ptica,
le škodljivec v slast ji gre.

Rovka, miš, voluharica,
to njen glavni je meni.
Je koristna tale ptica,
kmet na polju jo želi.

Če se peljemo po avtocesti,
na kakšnem drogu tam preži.
Ni treba cestarjem pomesti,
če povožena žival leži.

A živalco, žal nesrečno,
ki kak avto jo je zbil,
kanja pobere res prav spretno,
tako dobi precej kosil.

Jadralec spreten je resnično,
izkorišča vzgonski zrak,
vid deluje ji odlično,
tega ne zmore ptiček vsak.

Če vidi miško neprevidno,
vratolomno se spusti
in pobira jih kar pridno,
voluhar odličen se ji zdi.

Za vzor človeku jo postavim,
ji dovolj en partner je,
na nje zvestobo lahko stavim,
le z enim skozi življenje gre.

Gnezdo trdno si zgradita
visoko v bukvi, tam nekje,
navadno dva kebkča se zvalita,
morda trije, kaj se ve.

Martinčki, žabe, celo slepci
takrat jim pridejo kar prav,
požro vse nenasitni kebkči,
in zarod je močan in zdrav.





Jezik je edini del telesa,
v katerega nobena ženska
ne more shujšati.

Ko on pogasi žejo, ona zaneti ogenj.

Pri prebavnih motnjah je signal zelo močan.

V povzpetništvu dosegajo
timski igralci slabe rezultate.

Kar je danes več, bo jutri premalo.

Na mladih svet leži.

● ● ● **KARIKATURA**

avtor Boter Špik



SMEH JE POL JABOLKA



UČENJE PETJA

Žena je obiskovala ure petja, doma pa je vadila.
Kadar je vadila petje doma, je mož vedno stal na balkonu.
"Zakaj vedno stojiš na balkonu, kadar pojem?"
"Zato da sosedje ne mislijo, da te pretepam!"

TISTI VETER

Tovarišica vpraša Janezka: "Janezek, kakšnega spola je veter?"
"Moškega."
"Pravilno. In zakaj?"
Janezek odgovori: "Zato ker ženskam krila dviguje."

MOLK

Sodnik za prekrške obravnava kršitelja zaradi jezikanja policistu. Reče mu: "Za ta prekršek boste plačali 500 evrov kazni. Bi kaj pripomnili?"
Kršitelj odgovori: "Bi in to veliko, ampak pri teh cenah bom raje tiho."

MOŽGANSKI KRIŽKRAŽ

AVTOR: DRAGO RONNER, ACRONI	KUBANSKA CIGARA, HAVANA	ZLITINA KOVINE Z ŽIVIM SREBROM	NOŠENJE	DRZEN ČLOVEK	NEKDANJI JESENISKI SMUČAR (ROBERT)	KRILO RIMSKE KONJENICE	NEKDANJI HRVAŠKI POLITIK (IVICA)	MATAMATA JE JUŽNO-AMERIŠKA ŽELVA.	INDIJANSKO PLEME IZ SREDNJE AMERIKE	NASELJE V TOLMINSKEM HRIBOVJU	NAŠA ALPSKA DOLINA	ARAKS JE REKA V AZERBAJ-DŽANU.	DESNI PRITOK VOLGE V RUSIJI	ŠPRANJA, REŽA	OSTRENJE KOSE	PRILOGA JEDEM IZ PAPRIKE, JAJČEVCEV IN FEFERON.
ORIENTALSKI BOJNI NOŽ								ZMAGA PRI SAHU				KIT UBIJALEC GRŠKI MITOLOŠKI LETALEC				
ODSOTNOST MORALNIH NAČEL								GORSKA RASTLINA REKA V AZERBAJ-DŽANU								
ZAČETEK MISLI																
BRITANSKI IGRALEC BATES					VRSTA JUŽNO-AMERIŠKE ŽELVE	ROMAN CLAUDA ANETA							PAS PRI KIMONU	PAULA ABDUL DOBA VLADANJA KONZULA		
NIKO GORŠIČ		LJUBLJANA V RIM. DOBI VAS NAD DOLINO REKE KOLPE				PLUG			KRAJ PRI ZALCU	TRIOGELNA KIRURŠKA IGLA REŽISER POTOČNIK						
LASTNIK MAJHNEGA POSESTVA							BLAGAJNA					VREDNOSTNI PAPIR NAJVEČJI ITALIJAN. PESNIK				ANTON TROST
JAPONSKA NABIRALKA BISEROV				ZNAK ZA TANTAL NAGNJEN SVET, STRMINA			VILIČASTA RIBJA KOŠČICA				MELONA					
STELIT JE ZLITINA KOBALTA, KROMA IN VOLFRAMA.	ALBANSKI POLITIK (FATOS)	SLOVAŠKI PESNIK (JANKO) ST. MESTO V BABILONU					DLAKA POD NOSOM	SKUPINA PTIC V LETU ZNAK ZA NOBELIJ					HČERIN MOŽ	JEDAČA, JED		
KONEC MISLI															NAZIV	IZVIRNEŽ, POSEBNEŽ
JUDOVSKI UČENJAK (BEN)						PODZEMNI HODNIK				VRSTA ZLITINE						
NAČETJE						EVA ČERNE				NATAŠA LAČEN						
ODIRALEC							HANDŽAR JE ORIENTALSKI NOŽ.	MOČNO POZELENJE	ITALIJANSKI KIPAR (BENEDETTO)				VELIK SNOPEZ IZ OMLATENE SLAME			