

sij

št. 9
27. oktobra 2008

Stran 4

**Predstavljamo
"zlate"
inovatorje**

Stran 17

**Pod lupo:
Elektrode
Jesenice**

Stran 28

**Imamo
najSIJajnejšo
fotografijo
poletja**

Uvodnik

Pisanje uvodnikov je lahko včasih sila naporna stvar. Rad bi nekaj sporočil, pa ni navdiha. Ko sem iskala kakšne lepe jesenske misli, sem ugotovila, da večina priznanih naših in tujih poetov vidi jesen kot bolj siv in otožen letni čas ..., dokler nisem naletela na kanadsko pesnico in pisateljico Joan Adams Burchell. Uživate v njeni pesmi in v jeseni, pa čeprav pade tudi kakšna dežna kaplja.

Anja Potočnik

Joan Adams Burchell: Jesenske misli

Jesen

Ko poletni spomini bledijo v času, jih obotavlja pospravljamo.

Ko jesenske barve nadomestijo kričeče poletne spomine, se to zgodi postopoma.

Ko poletje zložimo v kovček in ga pospravimo v času, topli rdeča in rjava ujmeta naš pogled.

Škrlatna in zlata se pritihotapita nežno, da ju komaj zalotimo.

Ko opazujemo jate gosi, ki letijo na jug, je nenadoma vse jasno:

letni čas se je zamenjal, preden smo trenili z očmi - letošnja jesen je tu.

Ko globoko zajamemo svež jesenski zrak, je kot krepčilo in olajšanje, in v sebi vemo, da smo skrivaj čakali na njo, občudovano in kratko.

Ponosna smreka, srebrnkasta jelka in večno zeleni bor poudarjajo prelivajoče se jantarne barve.

In ko skoraj lebdeče obarvano listje nežno pristaja, izveze preprogo, na kateri nam sanje izrisujejo okrasne buče in začimbe, družino, ki se, začarana od jesenskih zakladov, zbere ob pečenem kostanju ...

... izrisujejo vse, kar si želi srce.

Pesem Joan Adams Burchell prevedel P.U.

Interni mesečni časopis skupine SIJ – Slovenska industrija jekla. Odgovorna urednica: Anja Potočnik. Glavna urednica: Vesna Pevec Matijević. Uredniški odbor: SIJ – Slovenska industrija jekla: Monika Štojs; Acroni: Katarina Čučnik, Stane Ja-kelj, Nataša Karo; Metal Ravne: Eleonora Gladež, Andreja Krajnc; Elektrode Jesenice: Rafko Penič, mag. Mojca Šolar; Noži Ravne: Egidij Hudrap; SUZ: Andrej Pogačnik; ZIP center: Bojan Lesjak. Stalni sodelavci: Boris Berginc – Špikov kot; Tone Kelbl in Marjan Mencinger – Obnavljamo energijo / pohodništvo in potovanja; Drago Ronner – križanka. Oblikovna zasnova časopisa: Edi Koraca. Jezikovni pregled: mag. Andreja Čibron - Kodrin. Tisk: ZIP center. Naklada: 3600 izvodov. Izdajatelj in naslov uredništva: SIJ – Slovenska industrija jekla, d. d., Gerbičeva 98, 1000 Ljubljana, tel.: 01/242 98 18, e-pošta: anja.potocnik@sij.si in vpevec@metalravne.com

- 2 **Uvodnik** str. 2,
- 3 **Ulito v številke** str. 3
- 4 **Zlato priznanje GZS**
- 4 **Acroniju** str. 4
- 10 **Najboljše koroške inovacije 2007** str. 10
- 11 **Acroni na sejmu v Ameriki** str. 11
- 12 **Noži Ravne imeli največji dobiček** str. 11
- 14 **Rekord v kovačnici Metala Ravne** str. 12
- 15 **Rekord v jeklarni Metala Ravne** str. 14
- 16 **Cene in povpraševanje padajo** str. 15
- 17 **IMH novičke** str. 16
- 21 **Pod lupo:**
- 23 **Elektrode Jesenice** str. 17
- 23 **Obisk v podjetju ABS** str. 21
- 25 **Rešujemo konflikte** str. 23
- 26 **MŠJ – Preoblikovanje jekla** str. 25
- 28 **Kadrovska gibanja v septembru** str. 26
- 30 **Zmagovalke natečaja** str. 28
- 30 **Štipednisti poročajo** str. 30
- 31 **Forma Viva na Ravnah** str. 31
- 32 **Razstava varjenih izdelkov** str. 31
- 34 **Gornjesavski muzej Jesenice** str. 32
- 35 **Skupina "Memento Mori"** str. 34
- 36 **Pozdravi s Korčule** str. 35
- 36 **Prehladna obolenja in gripa** str. 36
- 38 **Jordanija – 2. del** str. 38



Ulito v številke

Proizvodnja in prodaja I. IX. 2008

PROIZVODNJA ODLITEGA JEKLA

v tonah

DRUŽBA	I.-IX. 2007	OCENAI. - IX. 2008	indeks
ACRONI	287.530	302.891	105
METAL Ravne	85.522	84.249	99
SKUPAJ	373.052	387.140	104

KOLIČINSKA PROIZVODNJA

v tonah

DRUŽBA	I.-IX. 2007	OCENAI. - IX. 2008	indeks
ACRONI	244.248	259.560	106
*METAL Ravne	58.108	57.453	99
NOŽI Ravne	1.089	1.127	103
ELEKTRODE Jesenice	9.007	8.905	99
SUZ	5.690	4.903	86
SKUPAJ	318.142	331.948	104

* blagovna proizvodnja brez storitev

KOLIČINSKA PRODAJA

v tonah

DRUŽBA	I.-IX. 2007	OCENAI. - IX. 2008	indeks
ACRONI	242.543	268.177	111
METAL Ravne	58.138	59.145	102
NOŽI Ravne	1.363	1.210	89
ELEKTRODE Jesenice	9.211	9.046	98
SUZ	5.648	5.231	93
SKUPAJ	316.903	307.026	108

* količinska prodaja s storitvami

VREDNOSTNA PRODAJA

v EUR

DRUŽBA	I.-IX. 2007	OCENAI. - IX. 2008	indeks
ACRONI	380.662.022	394.322.253	104
METAL Ravne	123.626.254	139.877.914	113
NOŽI Ravne	12.173.628	12.495.500	103
ELEKTRODE Jesenice	14.960.684	15.742.431	105
SUZ	5.273.079	5.365.613	102
ZIP.center	1.757.097	2.089.000	119
SKUPAJ	538.452.764	569.892.711	106

OPOMBA: Vrednosti za obdobje 1.-8. 2008 so ocena.

Opomba SUZ: Rezultati niso primerljivi s preteklim letom zaradi opustitve žebljarskega programa.

ŠTEVILO ZAPOSLENIH

DRUŽBA	I.-IX. 2007	OCENAI. - IX. 2008	indeks
SIJ - skupaj	3.208	3.338	104

Zlato priznanje Gospodarske zbornice Slovenije v roke Acronija

Gospodarska zbornica Slovenije je septembra podelila priznanja najboljšim od 40 inovatorjev, ki so se prebili do državnega finala za inovacije, izdelane v letu 2007. Na natečaj za najboljše inovacije je bilo letos prijavljenih več kot 170 inovacij, pri katerih je sodelovalo okoli 300 inovatorjev. Izbor so najprej naredili na regionalni ravni, nato pa v finale predlagali 40 inovacij. Ocenjevalna komisija, ki jo je vodil Andrej Kerin, je inovacije presojala glede na inovativnost oz. novost, upoštevajoč, kako je inovacija zaživela, kakšna je njena tržna zanimivost in kakšen vpliv ima na okolje. Zlato priznanje je šlo tudi v Acroni Jesenice, srebrno priznanje je dobila ekipa Metala Ravne. Acronijevo ekipo, ki je zlato priznanje prejela, sestavljajo: Stane Jakelj, Alenka Kosmač, Milan Klinar, Franc Zupan, Franci Perko, Jani Novak, Borut Lešnik. Nagrajeni so bili za razvoj nikljevih zlitin INVAR. Pogovarjali smo se s Stanetom Jakljem, vodjem nagrajene skupine.

Foto: arhiv Acronija



Stane Jakelj, dipl. inž. metalurgije, raziskovalec za nerjavna jekla:

»Brez dobre ekipe zagnanih in izkušenih sodelavcev je težko načrtovati, še težje pa projekt izvesti ter ga postaviti v življenje.«

Najprej iskrene čestitke za to nagrado.

Najlepša hvala. Kot vodja projektne skupine, ki bdim nad celotno tehnološko verigo razvoja nikljevih zlitin v Acroniju, sem zelo vesel te nagrade in priznanja, lahko rečem, da tudi počaščen. Vsekakor je to tudi osebno priznanje mojemu delu in vsem naporom, ki jih vlagam, velikokrat tudi na račun prenekaterih drugih stvari. Moram pa takoj povedati, da pri tem projektu nisem delal sam, za njim stoji izvrstna strokovna ekipa – tim sodelavcev. V najožji skupini, zaslužni za to priznanje, so vsekakor Alenka Kosmač, Milan Klinar, Franci Perko, Jani Novak, Franc Zupan, Borut Lešnik in Janez Katnik. Za njimi pa seveda celoten proizvodni proces, sodelavci tako v proizvodnji kot tudi v drugih službah Acronija. Brez dobre ekipe, zagnanih in izkušenih sodelavcev je težko načr-

tovati, še težje pa tak projekt izvesti ter ga postaviti v življenje.

Za kakšno inovacijo pravzaprav gre, če nam morda malce enostavneje razložite?

Gre za razvoj novega tehnološkega procesa za izdelavo in predelavo nikljeve zlitine INVAR.

Zlitino je že leta 1896 laboratorijsko izdelal švicarski znanstvenik, fizik Charles Edouard Guillaume, in je zanjo leta 1920 prejel Nobelovo nagrado za fiziko.

Zlitina je bila prvič po izumu industrijsko izdelana v francoskem podjetju Imphy Alloys, ki je danes naš razvojni partner pri projektu razvoja kontinuirno lite zlitine Invar. Zlitina Invar pa je še vedno njihov glavni in vodilni proizvod.

Postopek izdelave v naši proizvodnji v primerjavi z doslej poznano tehnologijo v svetu pomeni pravo revolucijo, saj v fazi izdelave jekla uporabljamo kontinuirno napravo za ulivanje jekla v slabe, ki ji namesto kovanja sledi vroče valjanje v trakove oziroma debelo pločevino. Naš postopek omogoča izdelavo zlitin Invar tudi na klasični opremi mini mill jeklarn, kar doslej ni bilo mogoče oziroma so podatki skrbno varovani kot industrijska poslovna skrivnost.

Invar, zlitina železa (64%) in niklja (36%) z nizkim deležem ogljika in kroma, ki jo izdelujemo v Acroniju, ima zanemarljiv koeficient termične razteznosti, kar pomeni, da je nepogrešljiva v aplikacijah, ki zahtevajo temperaturno neodvisnost gabaritov izdelka.

Potemtakem je gotovo njena uporabna

vrednost zelo raznolika.

Točno tako. Zaradi izrazito dobrih fizikalnih lastnosti (izjemno nizkega koeficienta razteznosti) ima zlitina zelo širok spekter uporabne vrednosti na zelo različnih tehnoloških področjih. Uporablja se v plinskih turbinah na letalih, v industriji in mornarici, v jedrskih reaktorjih, vesoljskih vozilih, petrokemijski industriji, za ortopedsko in dentalno protetiko.

Čeprav je bila zlitina prvenstveno razvita za uporabo pri višjih temperaturah, je njena uporabna vrednost prav tako izrazito dobra pri sobni temperaturi in pri zelo nizkih temperaturah. Uporabnost se še povečuje, zlasti tu velja omeniti letalsko in vesoljsko industrijo.

Tipičen porast uporabe zlitine Invar je viden tudi v transportu in skladiščenju utekočinjenega zemeljskega plina. Prav to področje uporabe je narekovalo nadgradnjo razvoja v smeri izboljšanja varivosti. Razvita je bila nova zlitina Invar M93 za



Tanker LNG izdelan iz zlitine Invar

Foto: arhiv Acronija



boljše in hitrejše varjenje, ki omogoča enostavnejšo, hitrejšo in cenejšo izdelavo ogromnih dvoplastnih cistern in tankerjev za ladijski prevoz utekočinjenega zemeljskega plina LNG (liquid natural gas). Pločevina za izdelavo teh tankerjev ima izrazito nizke skrčke celo pri temperaturi $-163\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Za naše podjetje pomeni uvrstitev te zlitine v proizvodni program pomemben korak k izpolnjevanju strateškega cilja usmerjanja proizvodnje v nišne proizvode na področju specialnih jekel, saj z navadnimi jekli jeklarskim velikanom z masovno proizvodnjo zaradi majhnih zmogljivosti ne moremo konkurirati. Smo pa zato v veliki prednosti pri razvoju specialnih, zelo zahtevnih in obenem tržno zanimivih proizvodov, ki zaradi svoje tehnološke zahtevnosti in majhnih količin za mnoge niso zanimivi.

Kaj pa ekološki vidik in okoljevarstvena naravnost?

Vsekakor je ekološki vidik v današnjih časih zelo pomemben in obenem lahko rečem, da tudi ena od gonilnih sil razvoja novih materialov, tehnologij in njihove uporabne vrednosti. Seveda, svetovno gledano, je bil glavni namen razvoja te zlitine znižati proizvodne stroške izdelave tankerjev z dvojnimi plaščem za prevoz utekočinjenega zemeljskega plina. Če bi za izdelavo takega tankerja uporabljali druge vrste jekla, kot na primer nerjavna jekla, bi morala biti debelina pločevine občutno večja, kot pa je to v primeru pločevine zlitine Invar. V tem primeru gre prvenstveno za znižanje proizvodnih stroškov, ki se odražajo tako na gospodarski, veliko bolje pa na okoljevarstveni ravni.

Tako je razvoj nove uporabe te vrste zlitine omogočil boljše in hitrejše izkoriščanje čistjšega vira energije. Zemeljski plin je v primerjavi s kurilnim oljem ali premogom bistveno čistejši vir energije in pri svojem izgorevanju z emisijami manj obremenjuje okolje. Svetovna poraba tekočega naravnega zemeljskega plina je med letoma 2000 in 2005 v svetu porasla za 10 %, samo v ZDA pa za kar 45 %.

Temu trendu sledi tudi industrijski razvoj kovinskih materialov, ki se tako trudi izde-

lati kovinske materiale, da bi bili čim bolj ekonomični, tržno zanimivi in seveda visoko ekološko naravnani tako glede izdelave kot vsestranske uporabne vrednosti. Obenem pa je cilj zamenjava materialov, ki jih za isti učinek potrebujemo količinsko mnogo več, s tem pa se znižajo proizvodni stroški in posledično se dodatno bistveno zmanjša obremenjevanje okolja.

Kako pa v Acroniju spodbujajo tovrstne inovacije? Imajo posluh?

Posluh in klima za inovativno dejavnost sta v Acroniju dobri. Na ravni vodstva imamo organizirano službo za spodbujanje inovacijske dejavnosti zaposlenih. Ob tej priložnosti bi rad izpostavil Avguština Novška, ki je odgovoren in obenem gonilna sila za spodbujanje inovacijske dejavnosti v podjetju. Da smo na tem področju zelo uspešni, priča tudi dejstvo, da je Acroni v zadnjih šestih letih za svojo inovativno dejavnost prejel vrsto visokih regijskih priznanj in tudi priznanj na državni ravni. Seveda pa brez dobre in zavzete promocije ter spodbud znotraj podjetja temu vsekakor ne bi bilo tako.

Vodstvo Acronija se zaveda, da je lastni razvoj osnova za dolgoročni obstoj podjetja. Nenehno in v stalni kondiciji se je

treba prilagajati kupcu oz. trgu in voditi optimizacijo proizvodnje v smislu zniževanja stroškov, povečevanja kakovosti in skrajševanja rokov dobave.

Kako je bilo pa na sami podelitvi? Še kakšen utrinek od tam.

Prireditev je bila zelo dobro organizirana, toda dvorana celo kar premajhna za vse udeležence. Podelitev priznanj je potekala zelo svečano. Do zadnjega trenutka nismo vedeli, kakšno priznanje bomo prejeli. Vse je bilo dokaj skrivnostno, s tem pa se je stopnjevala tudi napetost v dvorani. Ko smo bili na koncu oklicani kot zmagovalci, smo bili resnično presenečeni in veseli. Ime Acronija se je z velikimi črkami izpisalo na predstavitveni projekciji. Res svečan trenutek, ki ga je bilo lepo doživeti.

Hvala lepa za pogovor pa seveda obilo uspehov tako vam kot tudi tej vaši skupini želim v prihodnje. Upam, da se še kdaj takole srečamo in da se pohvalite s še kakšnim lepim priznanjem.

Najlepša hvala tudi vam.

Vesna Pevec Matijević, univ.dipl.ekon., strokovna sodelavka za odnose z javnostmi, SIJ - Slovenska industrija jekla



Podelitev priznanja na GZS

Na podelitvi priznanj je zbrane nagovoril tudi minister za gospodarstvo Andrej Vizjak. Izpostavil je program za spodbujanje podjetništva in konkurenčnosti, ki se osredotoča na promocijo podjetništva, krepitev podjetij z visoko usposobljenimi kadri, sodelovanje v mednarodnih razvojnih podjetjih, prenos znanja z univerz v gospodarstvo, vlaganje v raziskave in razvoj ter finančno podporo malim in srednje velikim podjetjem.

Seveda pa smo tudi vse sodelavce nagrajenega projekta Razvoj nikljevih zlitin Invar povprašali o njihovem delu, kaj jim nagrada pomeni in kaj ta prestavlja za Acroni.

Foto: arhiv Acronija



Mag. metalurgije Milan Klinar,
razvojni tehnolog:

»Doseženi rezultati potrjujejo znano dejstvo, da vodilo k uspehu v 20 % predstavljajo naprave in kar v 80 % ljudje.«

Pri izdelavi Ni-zlitin Invar gre za razvoj ene od mnogih vrst jekel v zadnjem obdobju, ki je bila v Acroniju razvita z namenom zadovoljevanja kupcev z najvišjimi zahtevami.

V vsakem izmed teh primerov gre za celotno pripravo tehnološke poti od nabave in uporabe ustreznih surovin, predpisanih tehnoloških parametrov izdelave in končno do uvrstitve izdelka na trg.

Odgovornost, ki jo prevzemam pri vseh teh projektih, je kakovostno izdelano jeklo, vključno z ulitimi slabi v jeklarni.

V primeru Ni-zlitine Invar s 36 % Ni smo bili še pred večjo odgovornostjo, saj samo materialni stroški (surovine) predstavljajo več kot 0,5 mio EUR/šaržo (85 t).

Glede na to, da pilotnih naprav, kjer bi bila možna simulacija postopka z nekaj 100 kg taline, ni, je predpisati ustrezno tehnologijo še toliko zahtevnejša faza dela. Po začetnih pogovorih s kupcem smo ugotovili, da obstajata dva izrazita problema, ki ju bo treba rešiti in ki sta ključna za

uspeh:

- doseči izredno nizko vsebnost nezaželelih elementov P, C, N in S v jeklu,
- izpolniti pogoje za dobro tekočnost taline na napravi za kontinuirano ulivanje. Pri jeklih, ki so legirana hkrati s Ti in z Al, je to vedno težko doseči.

Najresnejši izziv nam je pomenil zagotoviti ultra nizko vsebnost 0,0002 % S (2 ppm) v talini. Za boljšo ponazoritev naj navedem, da gre za zahtevo, kot da bi želel z razdalje 1 km zadeti v tarčo premera 2 mm. Problem žvepla smo rešili z ustrezno sestavo žilindre (medij, kamor se S veže) po postopku sekundarne metalurgije. Samo jeklo s tako nizko vsebnostjo intersticijskih elementov (C in N) in z mikronsko velikostjo nečistoč (oksidov) nam omogoča, da imajo izdelki iz tega jekla enake mehanske lastnosti tako pri sobni temperaturi kot pri -196°C .

V primerih razvoja novih izdelkov poleg obvladovanja tehnološkega dela nikdar ne smemo zanemariti tudi ekonomskega vidika. Največji vpliv na to ima izplen taline in vsakega elementa posebej, v tem primeru

je ključnega pomena izplen niklja.

Dva glavna cilja za nadaljnje sodelovanje s podjetjem Imphy Alloys – Arcelor sta bila dosežena. Izredno nizka vsebnost S nam zagotavlja kakovosten proizvod, doseženi izplen Ni pa ekonomsko upravičeno proizvodnjo.

Brez dolgoletnih izkušenj in znanj, pridobljenih na področju izdelave celotnega spektra vseh vrst jekel v jeklarni, tega izdelka ne bi znali izdelati. Visoka motiviranost zaposlenih in odlična priprava programa dela sta nam omogočili, da je izdelava že prve šarže popolnoma uspešna. Zato to priznanje razumem kot vrh 16-letnega dela na področju tehnologije v jeklarni. Za Acroni pa to priznanje pomeni potrditev, da je podjetje v preteklosti pravilno vlagalo v razvoj in znanje zaposlenih. Doseženi rezultati potrjujejo znano dejstvo, da vodilo k uspehu v 20% predstavljajo naprave in kar v 80 % ljudje.

mag. Milan Klinar

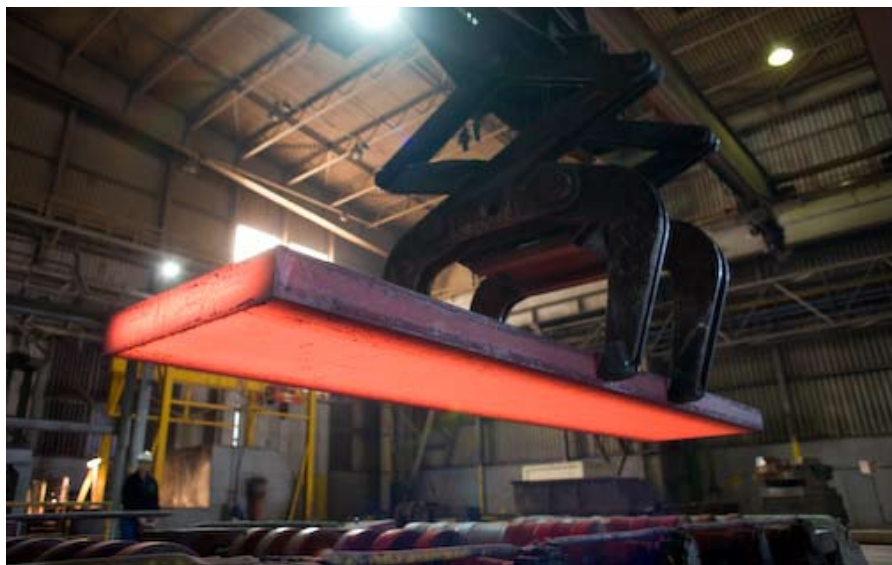


Foto: arhiv Acronija



Foto: arhiv Acronija



Franci Perko, univ. dipl. inž. metal., pomočnik direktorja za proizvodnjo v Vroči valjarni:

»Če taka prizadevanja opazijo in včasih nagradijo tudi zunaj naše ograje, je občutek toliko boljši.«

Kot tehnolog sem skupaj s celotno ekipo vroče valjarne skrbel predvsem za kakovost izvaljanih kolobarjev na valjalnem ogrodju »Štekel« in za uvajanje novih izdelkov, ki so bili razviti skupaj s sodelavci Razvoja in raziskav v Acroniju. Zaradi vedno večjega obsega potrebnih del in opravil v valjarni so mi bile zaupane dodatne zadolžitve tudi v proizvodnji.

Zlato priznanje GZS je odraz dobre usmeritve našega podjetja, predvsem pa napov sodelavcev razvojno-raziskovalnega oddelka in posameznih obratov, ki so znali voditi projekt preko vseh težavnih stopenj v proizvodnji do uspešnega zaključka. Samo tako delo je pogoj za obstanek in razvoj firme. Če pa taka prizadevanja opazijo in včasih nagradijo tudi zunaj naše ograje, je občutek toliko boljši.

Franci Perko



Foto: arhiv Acronija

Foto: arhiv Acronija



Jani Novak, univ. dipl. inž. metal., tehnolog obrata Vroča valjarna:

»Na novo je bilo treba načrtati vrsto parametrov, ki so povsem specifični našemu valjalnemu ogrodju.«

Imphy Alloys, seveda pa je bilo treba na novo postaviti in načrtati vrsto parametrov, ki so povsem specifični za naše valjalno ogrodje.

Ker so nekatere zlitine zelo zahtevne, kar zadeva tehnologijo predelave, in imajo obenem velik preoblikovalni odpor, smo morali biti zaradi tehnične omejenosti naših naprav silno previdni ter natančni.

Seveda pa, zaradi vsega že omenjenega, so ti materiali zahtevali še izredno velik dodaten napor celotne ekipe sodelavcev na vsej liniji vroče predelave.

Kljub temu nam je uspelo uspešno predelati kar nekaj za nas povsem novih nikljevih zlitin.

Jani Novak



Foto: arhiv Acronija

Z uvajanjem nove tehnologije zelo zahtevnih izdelkov nikljevih zlitin smo se spoznavali v veliki meri na skupnih razvojno-tehnoloških sestankih, pri temeljitem načrtovanju procesov in seveda kasneje v vroči valjarni. Vsekakor smo nekaj predhodnih izkušenj in znanj pridobili od našega razvojnega partnerja



Franc Zupan, univ. dipl. inž. metal., pomočnik direktorja za proizvodnjo **»Vsak nov proizvod in vsaka nova tehnologija v začetku za proizvodnjo predstavljata »motnjo«, kasneje pa je to lahko zanimiva tržna niša.«**

Pri projektu Razvoj nikljevih zlitin Invar je naš obrat Predelava debele pločevine začel sodelovati pred dobrima dvema letoma, takrat sem še na delovnem mestu tehnologa z veseljem priskočil na pomoč v proizvodni verigi. Z vodjem projekta Invar Stanetom Jakljem sem prej že sodeloval v obratu HV pri programu CrAl4 in sem bil zaradi njegovega strokovnega pristopa in

dobrih rezultatov projekta prepričan, da bo pri novem izzivu pristopil na enak način. Seveda se je to sodelovanje obrestovalo v korist nas vseh.

K razvoju plošč debele pločevine nove vrste zlitine Invar smo v obratu Debele pločevine pristopili tehnološko zelo načrtno. Postaviti je bilo treba novo tehnološko pot toplotne obdelave, gašenja, peskanja, ravnanja in krojenje na sekatorjih NC.

Seveda, ko pa je enkrat material v proizvodnji, se načrti in snovanja srečajo z realno sliko proizvodnega vsakdana, kar pa dostikrat ni lahko in zahteva dosti napore, znanja in obilo izkušenj vsakega posameznika.

Za celoten projekt v obratu Predelava debele pločevine moram pohvaliti zelo dobro medsebojno sodelovanje naše logistike, oddelka Tehnična kontrola, delavcev v proizvodnji z njihovimi vodji, ki so morali poleg dobavno-tehničnih pogojev spremljati in izpolnjevati tudi vsa dodatna tehnološko-razvojna navodila.

Vsekakor gre zahvala tudi pomočniku direktorja obrata PDP za tehnologijo Marjanu Kunšiču in tehnologu dr. Gorazdu Koscu. Za življenje takega projekta pa je zaslužen tudi direktor obrata PDP Zvone Klemenc,

ki nove vrste jekel spremlja z vizijo prihodnosti, saj se polno zaveda, da je vsaka nova kvaliteta za obrat PDP in Acroni v samem začetku »motnja v proizvodnji«, kasneje pa je to lahko imenitna tržna niša. S to vizijo glejmo vsi na naš razvoj kakovostnega asortimenta in bodimo tolerantni ter strpni v prvih korakih, kjer se vedno pojavijo nepredvideni izzivi.

Franc Zupan



Foto: arhiv Acronija



Borut Lešnik, univ. dipl. inž. metal., produktni menedžer:

»Priznanje je za Acroni pa tudi za nas, ki smo sodelovali pri projektu, potrditev, da smo na pravi poti.«

Pri razvoju nikljevih zlitin sodelujem kot predstavnik oddelka Prodaja. Moja glavna naloga v Acroniju je na osnovi potreb trga ponuditi nove specialne nišne izdelke, ki zaradi manjših količin ali posebnih tehnologij niso zanimivi za velike proizvajalce, in sodelovati pri razvoju in vpeljavi le-teh v proizvodnjo. Ena od teh skupin izdelkov so prav Ni-zlitine, med katere spada tudi Invar. Pri razvoju sem sodeloval predvsem kot povezovalc med kupcem na eni strani ter R&R, proizvodnjo in prodajo v Acroniju na drugi strani. Moja naloga je bila tudi usklajevanje zahtev trga in kupca z Acronijevimi možnostmi.

Priznanje je za Acroni pa tudi za nas, ki smo sodelovali pri projektu, potrditev, da smo na pravi poti. V Acroniju imamo veliko znanja, ki ga moramo izkoristiti, saj v procesu globalizacije ne bomo mogli kon-

kurirati vedno cenejšim izdelkom iz tretjega sveta, zato lahko iščemo našo prihodnost samo v zahtevnih izdelkih za visoke tehnologije z veliko dodano vrednostjo. Poleg Ni-zlitin so v Acroniju to še jekla za izdelavo folij za avtomobilske katalizatorje, s sodelavci iz R&R ter proizvodnje pa delamo tudi že na razvoju novih jekel.

Borut Lešnik



Foto: arhiv Acronija



Foto: arhiv Acronija



Avgust Novšak,
svetovalec posloводства za me-
nedžment idej v Acroniju:

»Še tako velika stvar brez reklame ne pritegne zaslužene pozornosti. In prav to je področje, na katerem se inovatorji sami ne znajdejo najbolje.«

Moja osnovna naloga je menedžment idej ali po domače spodbujanje inovacijske dejavnosti zaposlenih. Iz teorije in prakse vemo, da med najpomembnejše motivatorje za uspešno delo spada samopodoba zaposlenega, zato izrabim vsako priložnost, da dosežke naših inovatorjev predstavim tako sodelavcem kot zunanji javnosti. Mark Twain je nekoč rekel, da še tako majhna stvar postane ob dobri promociji velika. Velja pa tudi obratno. Še tako velika stvar brez reklame ne pritegne zaslužene pozornosti. In prav to je področje, na katerem se inovatorji sami ne znajdejo najbolje.

Acroni je eno redkih slovenskih podjetij, ki je v težkih časih tranzicije obdržalo svoj lasten razvoj, ta skupaj z oddelkoma za projektno vodenje in procesno avtomatiko predstavlja tri osnovne stebre profesionalne inovacijske dejavnosti. V iskanju odgovorov na vedno težje gospodarske razmere v devetdesetih letih prejšnjega stoletja je uprava spoznala, da samo napor strokovnjakov ne glede na visoko

strokovno usposobljenost in prizadevnost (najmanj 15 večjih razvojno-raziskovalnih projektov na leto in še nekaj večje število investicijskih projektov) ne bodo zadostovali. Zato je bil leta 2000 v podporo dobro utečenim sistemom na profesionalni ravni ponovno vzpostavljen sistem spontane inovacijske dejavnosti, s katerim želimo v maksimalni meri izrabiti izkušnje, znanje in ustvarjalnost vseh zaposlenih. Pri tem načrtno skrbimo za njihovo izobraževanje in osebni razvoj, razvoj kompetenc in načrtovanje karier. Zavedamo se, da človeka, ki je vgradil v napravo ali proces delček sebe, prevzame občutek lastništva, z logično posledico povečanja pripadnosti podjetju. Kot zanimivost naj poudarim, da uspemo evidentirati in nagraditi samo majhen odstotek drobnih izboljšav, ki jih uvedejo delavci za izboljšanje svojega dela, saj jih večino sami pri sebi opredelijo kot delovno dolžnost.

Priznanja so res nagrada za minulo delo,

hkrati pa so velika spodbuda in obveza za prihodnje rezultate. Da to drži, pričča kontinuiteta 27 regijskih priznanj, od tega 16 zlatih in 11 srebrnih, ki jih je Acroni prejel v šestih letih na razpisih GZS za najboljšo inovacijo. Da gre za res kakovostne inovacije, pričča dejstvo, da smo na državnem nivoju prejeli dve zlati in eno srebrno priznanje. Drug podatek, na katerega smo zelo ponosni, je, da se nam je na Slovenskem forumu inovacij že drugo leto zapored uspelo uvrstiti med 10 najinovativnejših slovenskih podjetij in da se naše inovacije tudi na tej prireditvi uvrščajo med najboljše. Če v zvezi z načrti uporabim športni izraz, vsako leto pomaknemo letvico malo više, delavci sprejemajo to kot izziv in prepričan sem, da tudi v prihodnjem letu rezultati ne bodo izostali.

Avgust Novšak

Podatke zbral: Stane Jakelj, Acroni



Foto: arhiv Acronija

Podelitev priznanj najboljšim koroškim inovacijam za leto 2007

Tudi lani smo sodelovali na razpisu Gospodarske zbornice Slovenije (GZS) za Koroško regijo za inovacijo leta 2007. Na tem natečaju sodelujemo že od začetka pred petimi leti. Doslej smo vsakič prijaviili po eno inovacijo, tokrat smo se potrdili s tremi inovacijami. Vse so plod reševanja problematike v podjetju.

Metal Ravne se je po obdobju racionalizacij umestil med pomembnejše proizvajalce orodnih jekel in jekel za najzahtevnejše obratovalne razmere. Pri tem se srečujemo z novimi izzivi in problemi, ki jih ni mogoče rešiti zgolj z obstoječim načinom dela. Problem mora postati priložnost za ustvarjalnost, ki je podlaga za polnost človekovega bivanja. Z veseljem lahko ugotovljamo, da so med nami kolegi in kolegice, ki premorejo to znanje in voljo, da določen problem v popolnosti preobrazijo v rešitev. Poznajo rešitev enačbe »Priložnost = Problem * Inovativnost«. Enačba je preprosta, vendar skriva veliko naporov za vpeljavo v prakso in vsakdanje poslovno življenje.

Namen sodelovanja na tem natečaju je predvsem spodbujati inovacijsko klimo v regiji in omogočiti inovatorjem večjo prepoznavnost v tem okolju.

Območna zbornica Koroške opravlja na tem področju pomembno vlogo katalizatorja inovacijske dejavnosti; da je pri tem uspešna, se odraža v številu prijavljenih inovacij (32), ki je bilo kar za 60 % večje kot v preteklem letu, kar uvršča našo regijo med tri najbolj aktivne v Sloveniji, saj kljub majhnosti območja predstavljamo 18 % vseh prijavljenih inovacij v državi.

V petek, 12. septembra 2008, smo dočakali podelitev nagrad za leto 2007. Prireditev je potekala v okviru odprtja novih proizvodno-poslovnih prostorov v Sistemski tehniki. Tudi to je inovativen pristop, ki uspeva združiti razvoj podjetja s praznikom inovacij v skladno celoto vizije uspešnega razvoja Koroške regije.

Razpis za leto 2007 je bil peti po vrsti. Ocenjevalna komisija je inovacije za leto 2007 nagradila z 11 zlatimi, s 16 srebrnimi, z dvema bronastima priznanjema in s tremi diplomami. Na državno raven tekmovanja se je uvrstilo pet inovacij iz Koroške, med njimi tudi inovacija iz Metala Ravne, ki je prejela srebrno priznanje (več o državni podelitvi priznanj lahko preberete v drugem članku v tej številki).

Iz Metala Ravne smo sodelovali z naslednjimi inovacijami:

- **IZOBRAŽEVALNI PROGRAM - OSNOVNA METALURŠKA ZNANJA**, ki je pro-

gramska in organizacijska rešitev za izpad kadrov z metalurško izobrazbo. V interni šoli je bilo do sedaj vključenih 100 slušateljev. Pri izvajanju programa je sodelovalo deset predavateljev. Najbolj zaslužne za izvedbo programa so: Eleonora Gladež in Alenka Kotnik iz Metala Ravne ter Ana Pavše iz podjetja Smeri.

Inovacija je prejela srebrno nagrado.

- Prav tako je prejela srebrno nagrado prejela inovacija **IZBOLJŠANJE KAKOVOSTI ODKOVKOV**. Avtorji inovacije so uspeli prenesti znana teoretična dejstva iz teorije modelov prostega kovanja v prakso. Inovacija je znatno pripomogla k uspešnemu kovanju kovanih valjev, katerih proizvodnja se je glede na leto 2006 povečala za trikrat in se še povečuje. S staro prakso kovanja valjev bi bil tak obseg proizvodnje nemogoč. Nagrado so prejeli Miran Kadiš, Miran Čevnik in Rado Šrot. Kot soavtorji so sodelovali Marjan Hovnik, Uroš Pačnik,

Rudolf Jelen, Marjan Kušar in vsi izkušeni mojstri kovanja.

- Najbolje je bila ocenjena inovacija **IZBOLJŠANJE MIKROČISTOČE JEKLA**. Pregled neuspele proizvodnje v jeklarni kaže, da smo imeli leta 2006 370 ton neuspele proizvodnje zaradi mikrovključkov v vrednosti 208.000 EUR. Letos je izmeta zaradi vključkov le 1,9 tone, čeprav se je prodaja jekel za turbinske lopatice povečala za 95 % glede na leto 2007. Avtorja inovacije sta Jovan Ilievski in Savo Burja. Inovacija je bila nagrajena z zlatim priznanjem in se je uvrstila na državno tekmovanje.

Vsem nagrajenim in sodelujočim čestitamo.

Jože Apat, univ. dipl. inž. metal. in mater., Vodenje kakovosti v Metalu Ravne



Koroški inovatorji iz Metala Ravne (od leve proti desni): Savo Burja, Jovo Ilievski, Miran Čevnik, Miran Kadiš, Eleonora Gladež, Alenka Kotnik in Rado Šrot

Foto: Jože Apat



Koroški inovatorji

Foto: Jože Apat



Razstavljamo

Acroni na mednarodnem jeklarskem sejmu v Ameriki

Prodajniki Acronija so 8. in 9. septembra predstavili svoj program jekla z visoko dodano vrednostjo na sejmu STAINLESS STEEL WORLD CONFERENCE & EXHIBITION 2008 v ameriškem Houstonu. Velik mednarodni jeklarski sejem odpre svoja vrata vsaki dve leti in se izmenjuje s sejmom v Maastrichtu. V okviru sejma je bila organizirana tudi konferenca o nerjavnih jeklih – področju, kjer Acroni uživa sloves kakovostnega proizvajalca, ki vseskozi izboljšuje svoj program s številnimi inovacijami.

Acroni je predstavitev svojega nerjavnega programa seveda izkoristil za sestanke s svojimi kupci v Ameriki. Na ameriškem tržišču Acroni posluje prek podjetja Kopo International; prisoten pa je s programom debele nerjavne pločevine, predvsem z debelinami od 50 do 100 mm. Glede na to, da podjetje načrtuje močno povečanje proizvodnje debele nerjavne pločevine v naslednjih letih, kar posledično pomeni tudi povečanje prodaje na ameriškem tržišču, je bila to dobra priložnost za navezavo stikov s potencialnimi kupci. Po pogovorih z obstoječimi kupci tudi oni načrtujejo povečanje proizvodnje, zato v Acroniju upajo, da bodo v prihodnjem letu

Na fotografiji so od leve proti desni: Borut Lešnik – produktni vodja, Boštjan Blažič – vodja prodajnega programa za nerjavna jekla in Gregor Zupančič – komercialist,

dosegli načrtovano prodajo 250 do 300 ton na mesec, seveda ob normalni tržni situaciji.

Naslednji sejem bo čez dve leti (glede na zanimanje naj bi bil kar enkrat večji), tako da bo to ponovna priložnost

za promocijo novih izdelkov, prav tako pa tudi priložnost za analizo zastavljenih ciljev letošnjega sejma.

Boštjan Blažič, dipl. ekon., vodja prodajnega programa za nerjavna jekla v Acroniju



Foto: arhiv Acronija

Beremo

Noži Ravne po čistem dobičku na prvem mestu

Časopis Finance je v začetku oktobra objavil lanske poslovne rezultate osmih največjih podjetij, ki se v Sloveniji ukvarjajo z orodjarstvom. Noži Ravne so najbolj povečali dobiček in tako zasedli med orodjarji prvo mesto po čistem dobičku – ta je v Nožih Ravne znašal 1,26 milijona evrov.

Po prihodkih od prodaje so Noži Ravne s 16,28 milijona evrov prometa na drugem mestu za šentjernejским Arexom in pred Gorenjem Orodjarne. Prihodke od prodaje so lani v Nožih Ravne povečali skoraj za 20 odstotkov.

Vir: Finance, 1. 10. 2008

Vesna Pevec Matijević



Foto: arhiv Nožev Ravne

Metal Ravne: septembra kovači odpremili več kot 4.000 ton!

V novi Kovačnici težkih odkovkov je poskusna proizvodnja stekla 1. aprila letos. Delamo v dveh izmenah, kot je bilo predvideno.

Začeli smo že drugo faze naložbe. Zdaj poteka montaža treh peči za toplotno obdelavo.

Že ob začetku proizvodnje na 40 MN stiskalnici smo si postavili zelo ambiciozen cilj; v jesenskih mesecih doseči 4.000 ton eksterne odpreme.

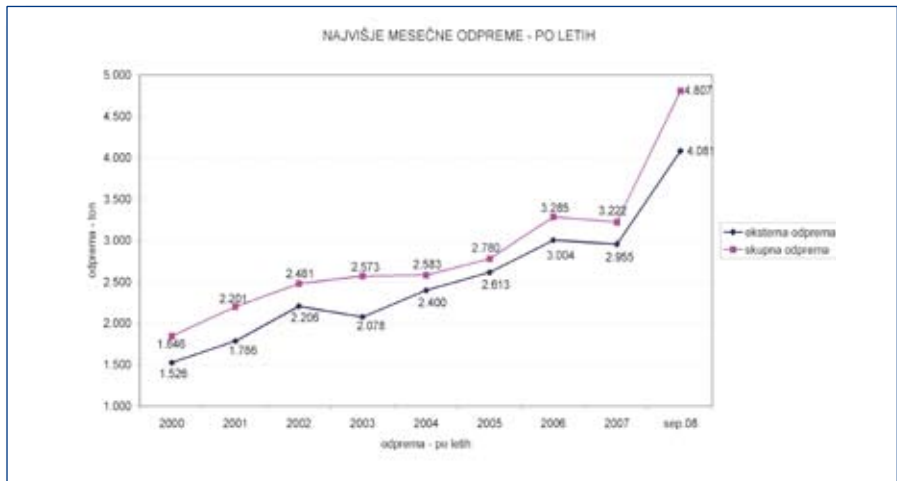
To seveda lahko dosežemo ob dovolj visoki proizvodnji na novi stiskalnici in vseh drugih agregatih, od kovaških do strojev za mehansko obdelavo.

Junija smo odprli projekt Kovačnica 4000 z namenom, da se čim bolje pripravimo za lažje doseganje cilja, 4.000 ton odpreme.

Septembra smo načrtovali 4.030 ton eksterne odpreme, interne odpreme pa smo predvideli za 640 ton – dosegli smo 4.081 ton eksterne in 726 ton interne odpreme za Metal Ravne; skupaj smo tako odpremili kar 4.807 ton.

Ob tem je treba poudariti, da se je proizvodnja v tonah na 25 MN stiskalnici občutno znižala, saj smo vsa naročila večjih dimenzij prenesli na 40 MN stiskalnico, upadla pa je tudi količina gotovih proizvodov na kovaškem stroju.

Za lažje razumevanje si pogledjmo gibanje maksimalne mesečne odpreme po letih:



Zanimivo je pogledati tudi kovanje na novi, 40 MN stiskalnici, od začetnega zagona 1. aprila 2008 do danes:

Mesec	april	maj	junij	julij	avgust	sept.
Tone	883	1.390	1.616	1.801	2.045	2.128

Načrtujemo, da bomo marca prihodnje leto začeli ogrevanje v dveh novih kovaških pečeh, kar bo pomenilo ustrezno večjo proizvodnjo. In še bolj smeje cilje – odpremiti preko 5.000 ton ...

Vsem, ki ste pripomogli ustvariti te rezultate, se iskreno zahvaljujem. Posebej

vsem, zaposlenim v Kovačnici. Kovači bomo še naprej dosegali rekorde in upravičili zaupanje, ki nam je z novo naložbo bilo dano. Skupaj gremo naprej!

Zdravko Mlakar, dipl. inž. metal.,
direktor Kovaškega programa v Metalu Ravne

Rekordna odprema kovačnice je bila razlog, da je poslovodstvo Metala Ravne za kovače v gostilni Marin v Šentanelu organiziralo prijetno druženje. Ker povedo slike več od besed, pogledjmo, kako je potekal večer.

Vesna Pevec Matijević



Glavni direktor Metala Ravne čestita kovačem.



Foto: Jože Apat

Zbiranje kovačev pred dogodkom



Foto: Jože Apat

Brez presenečenja večera seveda ni šlo ...



Foto: Jože Apat

Skupaj z Rebeko Dremelj smo nazdravili rekordu.



Foto: Jože Apat

Rebeka s spremljevalno skupino ravenških kovačev



Foto: Jože Apat

Plesalo se je tudi po mizah ...



Foto: Jože Apat

Na koncu ni sedel nihče ...

Uspešno poskusno odlitje 35-tonskih ingotov v jeklarni Metala Ravne

V projektu »Ureditev ulivališča za ulivanje težkih kovaških ingotov« sta predvideni ureditev livnih mest in postavitev drugih naprav, kar naj bi omogočalo redno, varno in zanesljivo proizvodnjo težkih ingotov v letu 2009. Novo ulivališče je projektirano tako, da bo omogočalo litje ingotov do teže 45 ton. Ker danes še ni ojačana žerjavna proga in ni dovolj močnega dvigala, smo začeli s konstrukcijo kokile in drugega livnega pribora (livna plošča, podložna plošča in exo-izo nastavki za ulivanje 35-tonskega ingota.

Zaradi usvajanja tehnoloških parametrov ulivanja in strjevanja 35-tonskega ingota in usvajanja tehnoloških parametrov kovanja smo se odločili za poskusno odlitje dveh ingotov. Za uresničitev te naloge smo v ulivališču jeklarne »pripravili in uredili« eno livno mesto. 26. septembra letos smo v ulivališču jeklarne ulili prvi 35-tonski ingot, težak 33.700 kg, štiri dni pozneje oz. 1. oktobra 2008 pa še drugega s težo

34.700 kg. Ingota sta bila prekovana v velike orodne plošče iz orodnega jekla za plastiko, odkovki pa bodo odpremljeni kupcem.

Za uspešno poskusno litje 35-tonskih ingotov, ki je potekalo v izredno težkih razmerah, se ulivni posadki ter vodji proizvodnje in vodji projekta, Savu Burji in Jovanu Ilievskemu, iskreno zahvaljujem.

Stanko Petovar

»26. septembra letos smo v ulivališču jeklarne ulili prvi 35-tonski ingot, težak 33.700 kg, štiri dni pozneje oz. 1. oktobra 2008 pa še drugega s težo 34.700 kg.«



Stanko Petovar, univ. dipl. inž. metal. in mater., direktor Jeklarskega programa v Metalu Ravne

Foto: Tomo Jeseničnik



Prenos 35-tonskega ingota iz ogrevne kovaške peči

Foto: Arhiv Metala Ravne



V kokilo odlit 35-tonski ingot

Foto: Arhiv Metala Ravne



Cene in povpraševanje se znižujejo v večini regij; znakov preobrata pred novim letom ni

Danes vsi govorijo o finančni krizi in bližajoči se recesiji. Na trgu jekla je bilo že v tretjem četrtletju opaziti, da je poraba upadla. Sicer se poraba običajno v poletnih mesecih zmanjša, letos je zaskrbljujoče to, da je padla pod običajno poletno raven. Tudi septembra se poraba ni povečala, prav tako ni znakov okrevanja v četrtem trimesečju.

Evro je v primerjavi z dolarjem nekoliko oslabil. Kljub temu je evropski trg še vedno privlačen za neevropske dobavitelje, saj je cenovni nivo še vedno višji kot drugod. Močno se je v zadnjih mesecih povečal kitajski izvoz, del količin prihaja tudi v Evropo. To še dodatno povečuje že tako prekomerno ponudbo. Evropski dobavitelji bodo zaradi šibkejšega tečaja evra in slabšega domačega povpraševanja verjetno bolj pritisnili na neevropske trge. Poleg tega pa večina glavnih dobaviteljev napoveduje zmanjšanje obsega proizvodnje, da

bi na ta način ponudbo uskladili s povpraševanjem in omejili zniževanje cen.

Proizvodnja jekla v avgustu je bila kar za 10 % nižja od junijske. Cene ploščatih izdelkov v ZDA padajo zaradi nizke porabe in zniževanja zalog v skladiščih. Ponudba v azijskih državah pada zaradi nizkega cenovnega nivoja, kljub temu pa poraba ostaja nizka. Za severno Evropo napovedujejo nespremenjene cene, ali bo to res, bo odvisno predvsem od obsega uvoza. Cene v južni Evropi padajo. Cene izdelkov dolgega programa se močno znižujejo. Tako v Evropi kot v ZDA je poraba zelo slaba in »spot« cene so že izgubile večino prej pridobljenih povišanj. Na Kitajskem so cene ploščatih izdelkov stabilne, cene izdelkov dolgega programa pa so nekoliko padle. Izvozne cene so višje kot domače.

Situacija na trgu je trenutno zelo nestabilna. Zato kupci večinoma kupujejo le

kratkoročno, samo tisto, kar potrebujejo. Po nekaterih napovedih naj bi se to nadaljevalo tudi v prvem četrtletju 2009.

Svetovno jeklarsko združenje (WSA, prej IISI) je na svoji spletni strani sporočilo, da zaradi zadnjih dogodkov ne more objaviti tržne napovedi za prihodnje leto, kar običajno stori oktobra. Ker se trg tako zelo hitro spreminja in ker smo v obdobju izrazite ekonomske nestabilnosti, bo treba počakati nekaj mesecev, da bo viden učinek na proizvodnjo in porabo jekla. Napoved bodo objavili šele aprila 2009. Kljub temu pa v združenju ocenjujejo, da bo poraba jekla rasla tudi prihodnje leto.

Vira:

- SPP Global Market Outlook, oktober 2008
- spletna stran združenja WSA

Monika Štojs, univ. dipl. ekon., direktorica marketinga v skupini SIJ – Slovenska industrija jekla



Acronijeva »zlata plošča«: Iz potisne peči potuje ogreti slab (širok 1 m, dolg 6 m in debel 200 mm) po valjčnicah do valjalnega ogrodja (bluming)

Protiteroristične vaje v Ufalejniklju

V Ufalejniklju so potekale protiteroristične vaje po scenariju, da so pogojno samomorilski teroristi zajeli strateško pomemben objekt. V vsakoletnih protiterorističnih vajah sodelujejo enote policije, vojske, služb za državno varnost in prvo pomoč pa tudi reševalna služba Ufalejniklja. Glavni namen vaj je izpopolnjevanje usklajenega delovanja vseh naštetih enot in služb ter izmenjava izkušenj pri delu v izrednih razmerah in reševanju v nesrečah. Vaje so, v skladu z načrtom, potekale brez eksplozij, sodelujoči pa so izpolnili zastavljeno nalogo. Vodja lokalne službe za državno varnost je zaposlenim Ufalejniklja dal visoko oceno za njihovo ukrepanje v protiterorističnih vajah.

Nov kavper v Tulačermetu

V Tulačermetu so zagnali tretji kavper (rekuperator toplote) pri plavžu št. 3. Uporaba novega kavperja ima celo vrsto prednosti, med katerimi je najpomembnejše povečanje temperature zraka, ki se vpihuje v plavž, in s tem zmanjšanje porabe

dragega koksa. Ta novost pa bo omogočila nadaljnjo posodobitev celotnega sistema kavperjev. Po zagonu kavperja št. 3 bodo leta 2009 zaustavili kavper št. 2, ki je že izrabljen. Generalni remont kavperja št. 1 pa bodo izvedli istočasno kot remont plavža št. 1; predvidoma se bo začel decembra letos, medtem ko so kavper št. 4 zagnali leta 2004. Na ta način bodo v obnovljeni plavž vpihaval zrak, ki bo ogret v novih kavperjih, s čimer bo zagotovljeno zanesljivo delovanje agregata, prav tako pa ne bo nepredvidenih ustavitvev.

Poskusi uporabe naftnega koksa v Ufalejniklju

V podjetjih uralske skupine OOO IMH: OAO Ufalejnikelj in ZAO PO Režnikelj so začeli izvajati talilne teste z uporabo naftnega koksa v jaškovnih pečeh talilnice. Za izvedbo preizkusov so se odločili zaradi poslabšanja finančnega stanja podjetja, kar je povezano s padcem tečajev na Londonški borzi barvnih kovin, z zvišanjem cen v železniškem prometu ter visoko ceno koksa. Pred kratkim so podobne teste že izvedli v Režnikelju na eni jaškovni peči. Poleg tega so v Režnikelju v sodelovanju z Inštitutom za metalurgijo usvojili tehnolo-

gijsko proizvodnjo briketov iz mešanice koksa in premoga, danes pa preučujejo možnosti njihove uporabe pri taljenju v jaškovnih pečeh.

Po izvedbi talilnih testov so v Režnikelju med drugim ugotovili, da je uporabo naftnega koksa kot goriva treba še dodatno preučiti. S tem se bodo ukvarjali strokovnjaki v proizvodnji Ufalejnikelja. Najbolj obetajoči izračuni zmanjšanja lastne proizvodne cene niklja že potrjujejo, da je ob minimalni uporabi jaškovnih peči (treh peči v Ufalejnikelju in ene v Režnikelju) mogoče ohraniti sedanji obseg proizvodnje niklja.



Foto: Arhiv IMH

Leta 2005 se je v holdingu IMH pojavila nova usmeritev - barvna metalurgija. Vključili sta se dve podjetji z Urala - Ufalejnikelj in Režnikelj.



Foto: Arhiv IMH

Proizvodnja v Tulačermetu



Foto: Arhiv IMH

Utrinek iz Tulačermeta

Vir: spletna stran holdinga IMH;
www.metholding.ru/en/news



Pod lupo – Elektrode Jesenice

Elektrode Jesenice v procesu prenove

Foto: arhiv Elektrod Jesenice



Direktor družbe Elektrode Jesenice

Jakob Borštnar, univ. dipl. inž. stroj.

Po zaključku srednje tehniške šole sem leta 1977 diplomiral na Fakulteti za strojništvo v Ljubljani in postal univerzitetni diplomirani inženir strojništva. Po služenju vojske sem se zaposlil v Titovih zavodih Lito stroj, in sicer v Tovarni viličarjev kot razvojni tehnolog ter sodeloval pri postavitvi nove tovarne za proizvodnjo viličarjev.

V letih 1982–1994 sem bil zaposlen v podjetju za proizvodnjo svetlobne opreme za avtomobilsko industrijo in kovinske embalaže Saturnus Ljubljana, med letoma 1987 in 1994 kot direktor podjetja Saturnus Orodjarna za proizvodnjo orodij in strojev.

Leta 1995 sem se zaposlil v holdingu Slovenske železarne, zdaj SIJ – Slovenska industrija jekla, kot pomočnik člana uprave za strategijo in marketing, odgovoren za razvoj podjetij predelave in strojegrarnje. Od leta 2001 sem direktor podjetja Elektrode Jesenice.

Družba Elektrode Jesenice je zaključila deseto leto poslovanja; ustanovljena je bila marca 1998. V tem obdobju je dosegala stalno rast prodaje in ustvarila čisti dobiček, zaradi katerega se je kapital družbe povečal na 4,76 milijona evrov ob koncu leta 2007.

Naša vizija je postati globalno konkurenčno podjetje za proizvodnjo in trženje tehnologije in izdelkov s področja varilnih dodatnih materialov industrijskim kupcem in trgovcem v kovinski in predelovalni industriji, ladjedelništvu, avtomobilski industriji, gradbeništvu, energetiki ter drugim porabnikom. Z zadovoljevanjem potreb kupcev po kakovostni in cenovno primeri ravni dodatnih materialov za varjenje povečujemo obseg poslovanja, vrednost podjetja in zagotavljamo kontinuiteto zaposlenosti. Naše aktivnosti so zlasti usmerjene v ciljno povečevanje prodaje legiranih elektrod, polnjenih in masivnih žic, razvoj novih tipov kakovostnih izdelkov in izboljševanje tehnološke opremljenosti proizvodnje.

Leta 2004 smo odkupili nepremičnine in si s tem zagotovili izhodišče za sprožitev procesa prenove. V letih 2005 in 2006 smo izvedli prvi večji naložbi v rezalno linijo Esab in linijo za pakiranje elektrod Oerlikon.

Leta 2007 se je začela naložba za razširitev proizvodnje varilnih žic (legirane masivne in polnjene varilne žice). Proizvodna hala je že rekonstruirana, nameščena pa je tudi oprema za proizvodnjo kakovostnih masivnih žic. Poteka uvajanje nove suhovelčne tehnologije, ki zahteva zavzet pristop in trdo delo vseh udeleženi pri projektu za premostitev in dosego zanesljivega delovanja nove proizvodnje masivnih žic. Novembra 2008 bo sledila še postavitve opreme za proizvodnjo polnjenih varilnih žic. Z novo opremo bomo proizvedli 6.000 ton kakovostne masivne in polnjene varilne žice na leto.

Z izpeljavo načrtovanih vlaganj v prenavo proizvodnje elektrod v letih 2009–2011 se bomo prilagodili spremenjeni prodajni strukturi, povečali produktivnost in donosnost proizvodnje elektrod.

Naše povečevanje konkurenčnosti in rezerve v poslovanju vidimo predvsem v nadaljnjem spreminjanju proizvodno-tržne strukture v smeri prodaje izdelkov za zahtevnejše industrijske kupce in v uvajanju tehnološkega servisa. Dodatne prodajne učinke pričakujemo od povezanega delovanja v skupini SIJ, in sicer pri skupnem razvojno-tržnem nastopu in trženju preko trgovinske mreže SIJ-a. Na povečano konkurenco z Vzhoda odgovarjamo z razvojem zahtevnejših izdelkov in ustreznimi naložbami. Temu je prilagojena naša strategija. Tržne študije kažejo na močan porast porabe kakovostnejših izdelkov in potrebe po servisu. Za kakovost in koristi so kupci pripravljeni plačati več.

Jakob Borštnar



Dodatni materiali

Foto: arhiv Elektrod Jesenice

Program Elektrode

Foto: arhiv Elektrod Jesenice



Vodja programa Elektrode

Sonja Pavlovič, univ. dipl. kem.

Po osnovni šoli sem nadaljevala šolanje na srednji ekonomski šoli, ker pa so me vedno zanimalo naravoslovne znanosti, sem se odločila za študij kemije na Fakulteti za naravoslovje in tehnologijo v Ljubljani. Bila sem štipendistka Železarne Jesenice, zato sem se po zaključku študija leta 1988 zaposlila v takratnem Okroglem programu, obratu Elektrode. Dolga leta sem opravljala dela tehnologinje, ukvarjala pa sem se tudi z razvojem elektrod, ekologijo, s pripravo dokumentacije ISO 9001 ter aktivno sodelovala z nabavo in s prodajo pri pridobivanju novih poslovnih partnerjev. S spreminjajočo se zakonodajo sem prevzela tudi naloge na področju kemikalij in z dodatnim izobraževanjem postala svetovalka za kemikalije. Dolga leta sem bila tudi namestnica vodja tehničnega področja.

V vseh teh letih sem dobro spoznala podjetje, proizvodni program in procese. Konec lanskega leta sem prevzela vodenje programa Elektrode, kjer mi vse pridobljene izkušnje in znanja koristijo pri uspešnem vodenju. Pri tem pa so mi v veliko pomoč in podporo vsi vodilni delavci programa. Sem poštena, delavna, strokovna, motivirana in samoiniciativna, vse to pa pričakujem tudi od svojega delovnega tima.

Izdelava oplaščenih elektrod ima na Jesenicah že dolgoletno tradicijo. Začetek proizvodnje dodatnega materiala v Železarni Jesenice sovpada z razcvetom elektroobločnega varjenja v Evropi, to je s časom, ko se je varilni postopek ročnega obločnega varjenja z veliko naglico uveljavil v kovinskopredelovalni industriji. Prvi začetki proizvodnje na Jesenicah segajo že v leto 1939, z izdelavo dveh golih strženskih elektrod za Kranjsko industrijsko družbo.

Prvo domačo oplaščeno elektrodo »Bled« pa je Železarna razvila leta 1946 in jo začela proizvajati s pomočjo male Oerlikonove stiskalnice EO-1. Proizvodnja, ki se je nahajala v skritem kotu Jeklovleka, še ni dosegala pomembnega obsega, saj ni imela zagotovljenih osnovnih virov. Leta 1948 je Železarna nabavila dve boljši stiskalnici EP-5, vendar proizvodnja vse do leta 1953 ni bistveno napredovala. Oplaščene elektrode so se namreč vse do takrat proizvajale le na obrtniški način.

Šele z ustanovitvijo samostojnega obrata leta 1953 so se začeli uvajati industrijski principi proizvodnje. Začelo se je sistematično raziskovalno delo, katerega produkt so bile nove vrste oplaščenih elektrod. To

je omogočilo stalno rast in povečevanje proizvodnje. Leta 1957 je bilo na sicer zastarelih stiskalnicah izdelanih že 2.341 ton elektrod. Nadaljnje hitro povečanje proizvodnje je leta 1958 omogočila nabava nove elektrodne stiskalnice EP-11. S posodobitvijo, z adaptacijo in s preureditvijo je tako elektrodni obrat leta 1959 izpolnil pogoje za proizvodnjo elektrod v večjih količinah. Leta 1960 jih je bilo tako na Jesenicah proizvedenih že 5.257 ton.

K revolucionarnemu preobratu v proizvodnji oplaščenih elektrod pa so leta 1966 prispevale avtomatizacija procesa z nabavo nove linije in stiskalnice EP-10, vpeljava kontinuirnega postopka sušenja za velik obseg proizvodnje in selitev proizvodnje v opuščene prostore bivše cevarne. S tem se je občutno povečala produktivnost, tako da je bilo leta 1967 proizvedenih že 7.937 ton oplaščenih elektrod, leta 1970 pa celo 8.703 tone.

V sedemdesetih in osemdesetih letih prejšnjega stoletja je proizvodnja potekala delno pod lastnimi blagovnimi znamkami, delno pa po licenčni tehnologiji Oerlikon. S prekinitvijo licenčne pogodbe leta 1993 je stekla proizvodnja elektrod, ki so bile v

veliki meri plod lastnega znanja in dela. Poleg vlaganja v osnovna sredstva pa je uspešen razvoj proizvodnje treba pripisati tudi bogatemu razvojnemu delu. Razvoj v smeri izboljšanja varilnih lastnosti obstoječih elektrod in razvoj vedno novih tipov elektrod potekata še vedno intenzivno, saj je le tako mogoče slediti nenehnemu razvoju varilne tehnike in vedno novih osnovnih materialov.

Zaradi spreminjajočih se razmer v zadnjih dveh desetletjih smo proizvodne zmogljivosti zmanjšali s štirih linij na le dve oplaščevalni liniji, zelo pa se je zmanjšalo tudi število zaposlenih. Poleg tega smo z razpadom Jugoslavije izgubili večinski delež trga, z novimi trgi pa sta se struktura in obseg naročil bistveno spremenila. Količinsko proizvodnjo smo preusmerili v proizvodnjo kakovostnih elektrod z večjo dodano vrednostjo. Iz tipično masovne proizvodnje le peščice tipov elektrod se je struktura proizvodnje spremenila v več ali manj maloserijsko proizvodnjo, z zelo pogostimi menjavami velikega števila kvalitet in dimenzij. Poleg tega se je proizvodnja na linijah iz kontinuirnega procesa sušenja v velikem obsegu spremenila v prekinjen proces, proizvodnjo na okvirje,



zračno sušenje in sušenje v stacionarnih pečeh ter ročno pakiranje v nestandardno embalažo po zahtevah kupcev.

Proizvodnja oplaščenih elektrod se v zadnjih letih tako giblje okoli 5.000 ton, v lanskem izjemno uspešnem, konjunktur-nem letu pa smo proizvedli skoraj 5.800 ton. Od tega malo- in srednjelegiranih elektrod proizvedemo 95 %, močnolegiranih (INOX-elektrod, elektrod za navarjanje, elektrod za varjenje sive litine, bronca idr.) pa 5 %. Delež proizvodnje masovnih elektrod znaša le še okoli 50 % letnega obsega.

V Elektrodah Jesenice edini proizvajamo dodatne materiale v Sloveniji, z dolgoletno tradicijo in s priznano blagovno znamko doma in v tujini. Proizvajamo več kot 130 tipov različnih elektrod, v dimenzijah od 1,6 do 8 mm. Naše prednosti pred drugimi so maloserijska proizvodnja, hitra odzivnost, razvoj in proizvodnja nestandardnih tipov elektrod po posebnih zahte-

vah kupcev. Zavedamo se, da je ključnega pomena ohranitev kakovosti naših oplaščenih elektrod, zato kupujemo vhodne materiale le od zanesljivih in preizkušenih dobaviteljev, organizirano pa imamo tudi 100-odstotno vhodno in končno kontrolo. Vsi zaposleni v programu se trudimo in s svojim trdim delom, z nepopustljivostjo do sebe in drugih, s prizadevnostjo, z doslednostjo, natančnostjo, nenazadnje pa tudi s pripadnostjo programu prispevamo svoj delež h kakovosti elektrod in procesa kot celote. Vsi se trudimo upravičiti pričakovanja naših kupcev, upravičiti njihovo zaupanje, da smo sposobni izdelati in dobaviti elektrode v zahtevani in pričakovani kakovosti. Zato se lahko pohvalimo, da je delež reklamacij v programu Elektrode zanemarljiv, letos skorajda nimamo reklamacij. Nadzor nad kakovostjo številnih naših elektrod izvajajo tudi različna mednarodna klasifikacijska društva, kot so ladijski registri, TÜV, DB idr.; za te elektrode imamo tudi mednarodna priznanja.

V skladu s postavljeno strategijo razvoja elektrod za obdobje do leta 2012 in ciljem sledenja proizvodnih zmogljivosti spreminjajočim se razmeram na tržišču načrtujemo posodobitev ene in obnovo druge proizvodne linije, saj so naprave stare in dotrajane. S to naložbo želimo postati bolj fleksibilen dobavitelj, slediti potrebam trga v smeri spreminjajoče se strukture, povečati stabilnost proizvodnje, izboljšati stabilnost kakovosti dvojnoplaščenih in specialnih elektrod, dvigniti produktivnost z avtomatizacijo procesa odzemanja in nakladanja elektrod na trak, izboljšati razmere in povečati zmogljivosti sušenja, predvsem pa ohraniti in še izboljšati kakovost naših oplaščenih elektrod.

Sonja Pavlovič



Nova pakirna linija

Program varilnih žic



Vodja programa Varilnih žic
mag. Borut Logar

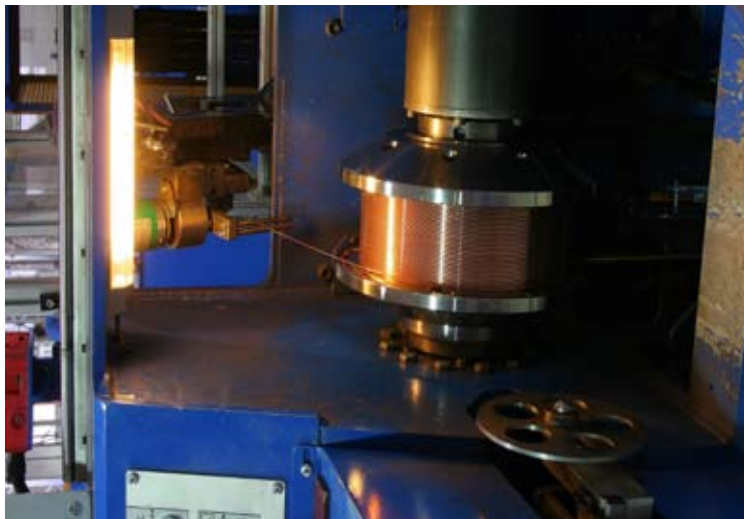
Po zaključku srednje metalurške šole in vojaščine sem nadaljeval s študijem metalurgije in materialov na Univerzi v Ljubljani. Diplomiral sem leta 1996 in kot štipendist takratnega Fiproma takoj dobil mesto pripravnika ter priložnost sodelovati pri proizvodnji in tehnologiji varilnih žic ter ju nekoliko kasneje tudi voditi. Izkušnje iz podjetja sem dopolnjeval s študijem 8. stopnje na Ekonomski fakulteti, kjer sem leta 2000 magistriral.

V dosedanji delovni dobi sem bil dejaven pri proizvodnji in nabavi. Kot dodatne in zelo pomembne izkušnje štejem vodenje projekta preselitve proizvodnje na novo lokacijo in tako nadaljevanje programa. V zadnjem obdobju pa večino energije vlagam v vodenje naložbe v novo proizvodno opremo masivnih in polnjenih varilnih žic, s katero polagamo temelje za konkurenčnejšo proizvodnjo.

Program varilnih žic je eden od dveh programov podjetja in vključuje masivne in polnjene žice, varilne praške ter palice za plamensko in varjenje TIG. Letno proizvedemo 6.500 ton izdelkov.

Jedro programa je proizvodnja in prodaja dodatnih materialov za varjenje, ki omogočajo avtomatizacijo. Kot taki so vedno bolj zanimivi, še posebno ker varjenje na avtomatiziran način ostaja in raste v razvitih regijah z visokimi stroški dela. Tako z izdelki programa sledimo trendom v varilstvu in si tudi v prihodnje obetamo zanesljiv odjem. Slednji je seveda odvisen od konkurenčnosti. Prav zaradi te v tako zahtevnem okolju smo pred dobrim letom začeli vlaganje v novo opremo. Projekt bo zaključen v začetku prihodnjega leta.

Mag. Borut Logar



Proizvodnja varilnih žic - navijanje v kolute



Proizvodnja varilnih žic - navijanje v sode



Skrbimo za varnost in zdravje pri delu ter čisto okolje

Obisk v podjetju ABS

29. septembra letos smo strokovni delavci za varnost in zdravje pri delu ter predstavnica vodstva za okolje ter varnost in zdravje pri delu, skupaj z glavnim direktorjem, obiskali podjetje ABS v Italiji. Namen obiska je bil ogled proizvodnih obratov z vidika varnosti in zdravja pri delu ter čistega delovnega okolja.

ABS zaposluje 1100 sodelavcev, njegova letna proizvodnja znaša približno milijon ton izdelkov. Podjetje ima dve elektroobločni peči, dve vakuumski napravi, eno ponovčno peč, katere pokrov prestavlja na dve mesti, dve kontinuirni livni napravi, prav tako pa v njem poteka tudi klasično ulivanje v ingote. Jeklarna se nadaljuje v valjarno bluming, zvaljane izdelke nato obdelajo v različnih pečeh za toplotno obdelavo, obrusijo in razrežejo. V kovačnici kujejo palice. Ob tako veliki proizvodnji seveda preseneča, da se je pri njih do avgusta zgodilo le 23 nezgod pri delu. (Za primerjavo: v Acroniju je bila v istem obdobju 101 nezgoda pri delu.) Do konca leta ocenjujejo, da jih bodo imeli 29.

Že ob predstavitvi je direktor ABS poudaril, da so pri njih zaposleni lahko le sodelavci, ki se zavedajo, da je varnost na prvem mestu. Če ne spoštujejo vseh predpisov, ne morejo biti del kolektiva, samo vodstvo na vseh ravneh vodenja pa jim je zgled. Le-to je prvi zagovornik postavljenega sistema in sledi ciljem, da brez varnega in čistega delovnega okolja ni ne produktivnosti in ne kakovosti. In res smo ob ogledu proizvodnje na vsakem koraku opazili to spoštovanje. Pa ne le upoštevanja varnostnih predpisov, ampak tudi skrb za čisto okolje ter pravilno zbiranje in ločevanje odpadkov.

Odgovorni sodelavec za varnost in zdravje pri delu nam je predstavil vse aktivnosti, ki so pripeljale do teh rezultatov. Njihov začetek sega v leto 2003, ko so se zgodile štiri smrtne nesreče. Od tedaj se število poškodb vsako leto močno zmanjša. Od 70 poškodb v letu 2004 do že omenjenih 23 v prvih osmih mesecih leta 2008.



Foto: Jure Vindiš

Pohodna pot pelje mimo avtomatov za kavo, kjer jo delavci popijejo, lončke od kave ali platenke pa ločijo in odložijo v za to pripravljene zabojnike.



Foto: Jure Vindiš

Pogled iz kontiliva



Foto: Jure Vindiš

Vakuumska naprava

Nato smo si ogledali proizvodne prostore. Navdušila sta nas izjemno zavedanje o pomenu varnosti ter čistoča obratov, saj so bile na vsakem koraku varnostne table z oznakami, opozorili, navodili ipd. Predvsem pa nas je navdušilo zavedanje, da brez varnosti pri delu in čistih delovnih mest ter okolice tudi produktivnosti in kakovosti ne more biti.

Andreja Purkat, univ. dipl. inž. metal., predstavnica vodstva za okolje, varnost in zdravje pri delu v Acroniju



Prehod v proizvodnem obratu

Foto: Jure Vindiš



Foto: Jure Vindiš

Prehod s pohodnih površin na delovna mesta ter ustrezno urejena in označena pomožna nosilna sredstva



Foto: Jure Vindiš

Vzdrževalec pri delu



Foto: Jure Vindiš

Valjarna palic



Rešujemo konflikte

Kako rešiti konflikt na delovnem mestu

Vsakodnevno na delovnem mestu komuniciramo s sodelavci, z nadrejenimi, s podrejenimi, strankami, poslovnimi partnerji in z drugimi. Medsebojno si izmenjujemo mnenja in stališča o delu, pomembnih in obrobnih stvareh. Tako kot smo si različni, imamo različna mnenja, stališča in poglede. Različnost pogledov in interesov pa lahko pripelje do nesporazumov oziroma konfliktov.

Konflikte je treba reševati, saj če se konflikt oz. nesporazum ne reši takoj na zadovoljiv način, lahko privede v osebni spor, do zaostrovanja odnosov in lahko pride tudi do nasilnih dejanj in šikaniranja. In vodja se zagotovo znajde v situaciji, ko bo moral konflikt reševati, nepoznavanje orodij za reševanje konfliktov pa ga bo odvrnilo od reševanja konflikta in bo uporabil metodo »če ne vidiš problema, ga ni« ter si zatisnil oči.

Pristopi k reševanju

Reševanje konfliktov nikakor ni lahka in preprosta stvar. V teoriji se pogosto kot načini reševanja konfliktov pojavljajo različni pristopi: »poraz-poraz«, za katerega je značilno, da se pri reševanju konflikta ne ukvarjajo z njegovimi vzroki in da nobena od udeleženi strani v celoti ne doseže svojih ciljev; »zmaga-poraz«, za katerega je značilno, da ena stran v konfliktu doseže vse, druga pa nič, pri reševanju konflikta se ne ukvarjamo z vzroki konflikta, ki jih nismo rešili, in smo eno stran potisnili v položaj poraženca, in način »zmaga-zmaga«, ki je mogoč le z uporabo procesa reševanja problemov, ki se osredotoči na resnične vzroke konflikta, tako vsebinskega kot čustvenega, in v katerega vključimo vse udeležence, se ničemur ne izogibamo in se ukvarjamo z resničnimi vzroki konflikta. Če smo pri reševanju konflikta neuspešni, lahko konflikt samo poglobimo.

Ustrezen prostor in čas za reševanje

Reševanje konflikta zahteva ustrezen čas, prostor in sposobne udeležence. Če tem pogojem ni zadoščeno, ne začnite reševati konflikta, saj lahko naredite še več škode in konflikt le poglobite.

Prostor za sestanek, kjer bomo poskusili rešiti konflikt, mora biti primerno izbran – nevtralen in urejen, da se udeleženci v njem dobro počutijo in da imajo občutek enakosti. Nikakor ni primerno, da se konflikt rešuje v prostoru osebe, udeležene v

konfliktu, saj ima v tem prostoru ta večji vpliv (moč) od nasprotne strani, ki se lahko (bo najverjetneje) počuti neprijetno in v podrejenem položaju. V tem primeru tudi reševanje konflikta ne bo uspešno.

Če ste v časovni stiski, ni ustrezno začeti reševati konflikt. Tega zagotovo ne boste rešili hitro, na primer tako, da pokličete sprte v pisarno, jih nahlulite in zapoveste, kako se morajo vesti. Je sicer to lahko narejeno zelo hitro in glasno, vendar je neproduktivno, saj je nastal nov konflikt. Vzemite si čas in boste uspešni. Ko bodo udeleženci konflikta opazili, da se vam ne mudi, da ste si za njihov problem vzeli čas in da ste se mu posvetili, se bodo tudi sprte strani primerno odzvale na to.

Ste zaradi konflikta vznemirjenji, ste zaradi posledice šokirani? Ne rešujte konflikta! So sprti utrujeni, lačni, žejni ali se ne počutijo dobro? Ne začnite z reševanjem konflikta. Največji sovražnik pri reševanju konflikta bo vaš ego, zato pozabite nase, ste nepomembni v tej situaciji – pomembni so sprte strani in konflikt, ki ga je treba rešiti v korist in zadovoljstvo vseh vpletenih.

Pomemben dejavnik pri ljudeh so čustva, ki so lahko vzrok konflikta, zagotovo pa se močna čustva pojavijo po konfliktu. In posamezniki, ki so pod vplivom čustev (jeze, strahu, žalosti ipd.), niso sposobni razsojati in reševati konflikta, zato je potrebno, da se pred pričetkom sestanka čustveno umirijo. Ob pričetku je udeležencem treba pojasniti namen sestanka,



Peter Dular, univ. dipl. varstvoslovec, varnostni menedžer v Acroniju

»Reševanje konflikta zahteva ustrezen čas, prostor in sposobne udeležence.«

na katerem se bo reševalo konflikt - da namen sestanka ni obračunavanje, iskanje krivcev ali obsojanje, pač pa skupno iskanje rešitve nastalega konflikta, ki bo sprejemljiva za vse udeležence. Prav tako je treba postaviti pravila sestanka (govori lahko le eden, prepovedano je žaliti, vpiti) in povedati, kako bo potekal sestanek.

Kako naj poteka reševanje

Kot pristop lahko uporabite navajanje dejstev po časovnem vrstnem redu. Sprva eden izmed udeležencev opiše zaporedje dogodkov, ki so pripeljali do konflikta, nato pa to stori drugi udeleženec. Pomembno je, da vse strani poslušajo druga drugo in tako razčistijo morebitne napačne zaznave in razumejo stališče nasprotne strani. Vodja sestanka (menedžer) povzema glavne ugotovitve in preverja, če so posamezne strani razumele stališče nasprotne strani, pri čemer mora tudi upravljati vedenje udeležencev. Ob razumevanju videnj sprtih strani lahko privede že to do rešitve konflikta. Če ne pride do rešitve konflikta, nadaljujemo s tem, da obe strani predstavita svoje cilje in ravnanje na poti k cilju z namenom, da bosta razumeli cilje in ravnanje druge strani. To dosežemo tako, da prva stran opiše svoje cilje, ki so jo vodili do vedenja, ki je povzročilo konflikt, druga stran ponovi, kar je prva povedala, da bi se prepričali, če je bila prva stran pravilno razumljena. Če razumevanje ni bilo popolno, ima prva stran možnost, da svoje stališče dodatno obrazloži. Šele ko smo se prepričali, da je druga stran prvo pravilno razumela, pride

na vrsto za pojasnjevanje svojih ciljev druga stran, pri čemer se ves postopek ponovi. Pomembno je, da pridemo preko stališč in ugotovimo interese sprtih strani, saj se pogosto za stališči, ki jih sprte strani izražajo, nahajajo interesi, ki pa so pogosto skupni. Primer: dva se spreta zaradi pomaranče, kdo jo bolj potrebuje? Kako rešiti problem?. Prerezati pomarančo na pol – hitro in učinkovito! Ne, najprej je treba ugotoviti interes – zakaj kdo potrebuje pomarančo in nato rešiti problem. Prvi jo potrebuje za sok, drugi potrebuje lupino. Bi jo še vedno rezali na pol?

Poglejmo si nekatere preproste načine, kako rešiti nek spor. Zagotovo ste že slišali za star način delitve kosa torte – eden reže, drugi izbira. Nihče se ne more pritoževati nad nepravilno delitvijo. Zagotovo se bo tisti, ki reže, potrudil prerezati na polovici. Podobno je denimo pri delitvi

deležev med dediči, kjer se je treba najprej dogovoriti, kaj so pravični deleži, kako je pravično razdeljeno premoženje na enake dele, ga razdeliti in šele nato določiti, kdo bo dobil kateri del dediščine. Podobno je med razhajajočimi zakonci, kjer se velikokrat zatakne zaradi otrok, ko eden od staršev dobi skrbništvo nad otroki, drugi pa pravico do obiskov. Sprva je potrebno, da se starša dogovorita o pravicah do obiskov in šele nato o tem, kdo bo imel skrbništvo in kdo bo imel pravice do obiskov. Žal pa se najprej določi, kdo bo imel skrbništvo, in iz tega izhaja večina kasnejših težav.

Pri reševanju konflikta si lahko pomagamo z uporabo objektivnih meril, ki morajo biti neodvisna od volje posamezne strani, morajo vsaj teoretično veljati za obe strani, biti pa morajo zakonita in praktična. Takšna merila naj temeljijo na: tržni vre-

dnosti, predhodnih primerih, znanstveni oceni, strokovnih standardih, učinkovitosti, stroških, moralnih standardih, tradiciji, vzajemnosti, pravilnikih in navodilih ter podobno. Pri iskanju rešitve lahko uporabimo tudi postopek z enim besedilom, možgansko viharjenje, ribjo kost ali drug način, s katerimi pridemo do sprejemljive rešitve za obe strani.

Naposled je treba sporočiti svoj predlog rešitve konflikta. Nikar ne povejte najprej rešitve! Najprej obrazložite razloge, merila, postopke in druge okoliščine, ki ste jih upoštevali, in nazadnje sporočite predlog in udeležencem predlagajte, da vašo zamisel rešitve spora sprejmejo. Če boste najprej povedali predlog, sprte strani ne bodo poslušale obrazložitve in razumele predloga.

Peter Dular

PSi ne želite reševati konfliktov?

Poglejmo si nasvet dr. Pagona (Pagon, M. (2005). Konflikti.

http://www.fpvv.uni-mb.si/mojFaks/Files/KONFLIKTI_20050513_03.doc, dobljeno 29. 5. 2006)

»Še zlasti pa je pomembno, da v organizaciji negujete vzdušje, ki spodbuja ljudi k ločevanju vsebinskega konflikta od čustvenega. Namesto strinjanja za vsako ceno morate spodbujati ljudi, da povedo svoje mišljenje in predloge ter da izrazijo svoje nestrinjanje, kadar do njega pride. Tako z besedami kot z lastnim zgledom morate ljudi prepričati, da nestrinjanja z nekim predlogom ali odločitvijo ne kaže jemati kot osebne napada na tistega, ki je to predlagal ali odločil. Če se s predlogom nekega posameznika ne strinjate, to pač pomeni, da imata na to stvar različne poglede, ne pa, da mislite, da je ta posameznik slab, hudoben, nesposoben ali škodljiv. V takem vzdušju bo tudi konflikte lažje reševati, saj bodo manj obremenjeni s čustvi, v razpravi pa bodo – namesto osebnih napadov in podtikanj – prevladovali strokovni argumenti.«



Foto: Tomo Jeseničnik



Mala šola jeklarstva

Preoblikovanje jekla – hladna predelava v Acroniju

Obrat Hladna predelava sestavljajo trije proizvodni sektorji – Priprava in luženje, Valjarna, Finalizacija in sektor Vzdrževanje.

Proizvodnja Hladne predelave je usmerjena v izdelavo treh kvalitetnih skupin jekel – gotovih in polgotovih neorientiranih elektropločevin, nerjavnih pločevin in pločevin visokoogljicnih kvalitet. Končni proizvod so hladno valjani kolobarji debeline 0,3–3 mm in širine 30–1000 mm ter hladno valjane plošče iste debeline, širine 1000 mm in dolžine 2–6 m. Oprema in naprave, ob obstoječem kakovostnem in dimenzijskem asortimentu, imajo zmogljivost 125.000 ton hladno valjanih pločevin na leto.

Tehnološki proces se začne v sektorju Priprava in luženje. Toplo valjane trakove vstopne debeline 2–5 mm in širine 1060 mm je treba na liniji za pripravo kolobarjev najprej stransko obrezati, odrezati glave in noge kolobarjev, ki niso v predpisani toleranci debeline, in po dva kolobarja po postopku varjenja s plazmo ali z MIG zvariti skupaj v en, 16-tonski kolobar. S tem povečamo produktivnost in izplen v vseh fazah nadaljnje predelave.

Sledi postopek luženja na dveh lužilno-žaričnih linijah. Naloga luženja je, da s površine očisti oksidni sloj, ki je nastal med toplotnimi procesi pri vročem valjanju. Pred kemičnim postopkom luženja, s pomočjo peskalnega stroja, škajo na površini toplo valjane pločevine razbijemo in zrahljamo ter tako omogočimo lažji pristop lužilnega sredstva.

Kot lužilno sredstvo za elektropločevino in ogljična jekla uporabljamo razredčeno solno kislino, luženje pa poteka v treh, med seboj povezanih lužilnih kadeh.

Avstenitne nerjavne kvalitete je treba pred postopkom luženja toplotno obdelati – gaiti, sledijo peskanje, elektrolitsko luženje z nevtralnimi elektroliti ter končno luženje in pasivacija v mešanici HF/HNO₃.



Foto: arhiv Acronija

Lužilna linija SCAP



Foto: arhiv Acronija

Del linije za gašenje in luženje nerjavnih trakov – SSAP

Po teh predhodnih operacijah je toplo valjan trak pripravljen za hladno valjanje.

Hladno valjanje je postopek plastične predelave, med katerim izvajamo redukcijo debeline. Postopek poteka v hladnem, kar pomeni, da vložka pred predelavo ne segrevamo. Med valjanjem se volumen telesa ne spreminja, tudi tečenja v prečni smeri skoraj ni, zato zmanjšanje debeline povzroča le podaljšanje traku.

Hladno valjanje izvajamo na 20-valjčnem ogrodju Sendzimir. Značilnost tega ogrodja je, da so delovni valji majhnega premera. Z manjšimi delovnimi valji je mogoče deformirati tudi jekla, ki se močno utrujejo, in to z veliko stopnjo redukcije v ozkih tolerancah.

Stroj je opremljen s kontrolnim sistemom, ki s pomočjo računalnika skrbi za na-



Janez Katnik, univ. dipl. inž. metal., tehnolog hladne valjarne:

»Med hladnim valjanjem se volumen telesa ne spreminja, tudi tečenja v prečni smeri skoraj ni, zato zmanjšanje debeline povzroča le podaljšanje traku.«

tančno kontrolo dimenzije med valjanjem, omogočena sta tudi avtomatski nadzor in prilagajanje delovnih valjev glede na vhodni profil traku.



Foto: arhiv Acronija

Menjava delavnih valjev na valjalnem ogrodju Sendzimir

Hladno valjanje povzroči povečanje trdnostnih in zmanjšanje plastičnih lastnosti jekel. Da jeklo dobi zelene mehanske lastnosti in je primerno za določen namen uporabe, ga je treba toplotno obdelati.



Foto: arhiv Acronija

Hladno valjanje traku na valjalnem ogrodju Sendzimir

Dinamo pločevino po valjanju razogljilčnovalno in rekristalizacijsko žarimo na konti liniji z vlažno – vodikovo atmosfero. Tako se znižajo vatne izgube in pridobijo magnetne lastnosti, ki se zahtevajo v proizvodnji električnih strojev in naprav z vrtečim se magnetnim poljem. Da bi znižali izgube pločevine, v isti liniji nanašamo različne tipe izolacijskih prevlek, ki povečujejo površinsko upornost in izboljšujejo možnost t. i. štancanja.



Hladno valjani oz. dresirani kolobarji

Ogljična jekla pa mehko žarimo v zvonastih pečeh v zaščitni atmosferi vodika. Z mehkim žarjenjem dosežemo omeščanje jekel in strukturo krogličastega perlita, ki je optimalna za nadaljnjo predelavo.

Zadnja stopnja izdelave hladno valjanih trakov je dresiranje na kvarto dresirnem ogrodju. Pri tem gre za valjanje z minimalno deformacijo, s katero dosežemo ustrezne mehanske lastnosti (trdnost, meja plastičnosti), izboljšamo ravnost pločevine in poskrbimo za ustrezno hrapavost ter zeleni videz površine.



Razrez kolobarjev hladno valjanega traku

Na koncu kolobarje na razreznih linijah sektorja Finalizacija še razrežemo vzdolžno v trakove zelenih širin ali prečno v plošče. Sledijo pakiranje v skladu z zahtevami kupcev ter tehtanje in transport na mesto odpreme.

Janez Katnik



Skladišče gotovih proizvodov

Kadrujemo

Kadrovska gibanja v septembru

SIJ – Slovenska industrija jekla

Naša nova sodelavka je postala DARJA DOBREC v oddelku Ekonomika in finance.

ACRONI

Naši novi sodelavci so postali: MIRZA MULALIĆ, UROŠ PREKOVIČ, ADO JEGINOVIĆ in ARMIN DŽAFIĆ v Vroči valjarni, LUKA RAZINGER v Hladni predelavi, ERVIN HABIĆ in DENIS JUTRIŠA v Jeklarni, ALEN SAMARDŽIĆ v Predelavi debele pločevine, DANIJEL ĐURIĆ v Proizvodno

tehničnih službah ter MATEJA ZUPAN v Raziskavah in razvoju.

V pokoj so odšli trije delavci: MIRKO GRUJČIĆ in ISMET PIVAČ iz Jeklarni ter MITODIJA KRSTOV iz Hladne predelave. Zahvaljujemo se za njihovo prizadevno delo in jim želimo vse najlepše.

Podjetje je zapustilo pet delavcev.

Jubilanti

Za 40 let delovne dobe čestitamo JOZU BAGUDIĆU in JOŠKU DIVJAKU, oba sta iz Vroče valjarne.

Jubilanti s 30 leti delovne dobe so postali: ILIJAZ ALAGIĆ, PETAR TUTNOV in BRANISLAV RADIĆ iz Jeklarni, ŠTEFAN DOLAR in AVDIJA SMAJIĆ iz Hladne predelave, iz Predelave debele pločevine SMAJIL FATKIĆ, SALKO MULALIĆ in ŠTEFAN TRPLAN, MUSTAFA SILIĆ iz Proizvodno tehničnih služb, SILVO TRČEK in IGOR VARL iz Tehnične kontrole ter BOJAN GRZETIČ iz Nabave.

Za 20 let delovne dobe čestitamo KLEMNU KRISTANU iz Jeklarni, SUHNUDINU HOROZOVIĆU iz Hladne predelave, ANDREJU RAVNIKU iz Tehnične kontrole ter ROBERTU GARTNARJU iz Raziskav in razvoja.



METAL RAVNE

Pridružili so se nam naslednji sodelavci: mag. MARKO ŠULER, JASMIN NANIČ, BOŠTJAN KOZJEK, BOJAN SIVEC, MARIJAN HABER, OŽBEJ GREGOR, JANKO GLAZER, JANEZ MIHEV in BORUT PLEVNİK v Jeklarskem programu, MARKO KOVAČ v Valjarskem programu, ANDREJ URAN, ALEŠ ŠULER, ANDREJ LUKMAN, MIHA GRUDEN, ALJAŽ SALČNIK, DANIJEL SIMIČ, NEJC LOGAR, BORIS ROBAR, ANDREJ VASERFAL, EMIR MAMIČ, ANDREJ RIBIČ, TOMAŽ PAČNIK in GORAN FUŽIR v Kovaškem programu, JANEZ BORDJAN v Vzdrževanju ter JANEZ VAJKSLER in ZMAGO SVEČKO v Kontrolni in metalurškem razvoju.

V pokoj je odšel JANEZ VRTAČNIK iz Valjarskega programa. Zahvaljujemo se za njegovo prizadevno delo in mu želimo vse najlepše.

S štirimi delavci smo prekinili delovno razmerje.

Jubilanti

Za 30 let delovne dobe čestitamo ZINKI GLAVICA iz Kontrole in metalurškega razvoja.

Jubilanti z 20-letnim delovnim stažem so postali: DAVORIN ČEBULJ, MATJAŽ KLEP, KLASU LEITGEB, LEOPOLD SENICA, PETER STERMEC in FRANC IZAK iz Valjarskega programa, ANDREJ JAVORNIK, ZDRAVKO PARADIŽ, STANISLAV ŠTURBAJ in DAMJAN KALČIČ iz Jeklarskega programa, IVAN KOŠUTNIK iz Vzdrževanja, KRISTJAN PLESNIK iz Projektnega vodenja, MARJAN SKUK iz Kontrole in metalurškega razvoja ter MATJAŽ PLANINŠEC in JANKO VUČKO iz Centralnega planiranja proizvodnje.

Za 10 let delovne dobe čestitamo JOŽETU MATIJU iz Vzdrževanja.

Zaključek šolanja

Šolanje je uspešno zaključil MIRAN ČEVNIK iz Kovaškega programa, ki je pridobil naziv univerzitetni diplomirani ekonomist. Čestitamo!

SERPA

Jubilanti

Za 30 let delovne dobe čestitamo JOŽICI OBLAK iz Brusilnice.

Za 20 let delovne dobe čestitamo IVANU TOMINCU II iz Obnove in izdelave strojev ter naprav.

Zaključek šolanja

KSENIJA SEP KEČEK iz Nabave je pridobila naziv diplomirana organizatorka-menedžerka. Čestitamo!

ELEKTRODE JESENICE

Naš novi sodelavec je postal MARKO RADMAN v Oplaščenih elektrodah.

V pokoj sta odšla TOMAŽ ŠTEFELIN in ANTON HRIBAR iz Varilnih žic.

Jubilanti

Za 30 let delovne dobe čestitamo MIRKU BERNOJU, BAHRIJU BEHANDEROVIČU in ADEMU REDŽIČU iz Oplaščenih elektrod ter SUADU GRBIČU iz Varilnih žic.

Jubilantka z 20-letnim delovnim stažem je postala DARJA KRALJ iz Oplaščenih elektrod.

NOŽI RAVNE

V Nabavi se nam je pridružila ANITA LAMPREHT PILETIČ.

Jubilanti

Jubilanta z 20-letnim delovnim stažem sta postala BRANKO GNAMUŠ in MIRAN KNEZ iz Mehanske obdelave.

Zaključek šolanja

Šolanje sta uspešno zaključila BLAŽ KRAMER iz Mehanske obdelave, ki je pridobil naziv inženir strojništva, in MATJAŽ MLAKAR iz Mehanske obdelave, ki je postal strojni tehnik. Čestitamo!

SUZ

Septembra ni bilo kadrovskih sprememb.

ZIP CENTER

Podjetje je zapustil en delavec.

Vesna Pevec Matijević

ZAHVALA

Ob izgubi očeta Stanislava Šafariča se sodelavcem Metala Ravne zahvaljujem za izrečeno sožalje.

Vera Krajnc

Izbrana najSIJajnejša poletna fotografija

Natečaj za najSIJajnejšo fotografijo je zaključen. Prispelo je skoraj dvesto vaših fotografij, člani in članice uredniškega odbora smo med njihovim ogledovanjem zelo uživali in kar težko je bilo določiti deset finalistk (seveda smo pred izborom vse fotografije preimenovali, tako da nismo vedeli, kdo je kaj poslal), izmed katerih smo skupaj s fotografom Tomom Jeseničnikom izbrali tri zmagovalke, ki vam jih predstavljamo:

1. mesto:

Jože Kotnik, Metal Ravne



Prvonagrajena fotografija nas je prepričala zaradi drugačnosti, prisrčnosti in hkrati skrivnostnosti. Ob pogledu na šest deklic, ki so verjetno za posebno svečano priložnost oblečene v oblačila nežnih in svetlih barv, nas še posebej zanima, kaj je pritegnilo njihovo pozornost, kam so se zazrle ... Dejstvo, da so glavne osebe na fotografiji k nam obrnjene s hrbtom, daje tej fotografiji v tem kontekstu tisto dodano in kreativno vrednost, ki jo iščemo na vsaki fotografiji, s katero hočemo preseči povprečje. Celotno vzdušje na fotografiji učinkovito dopolnjujejo cvetoča sadna drevesa v ozadju ter beli cvetni listi v travi v ospredju.

2. mesto: Franc Pogačar, Acroni

Pri drugouvrščeni fotografiji je avtorju uspel skorajda popoln razgledniški motiv, kakršnih smo navajeni s priljubljenih razglednic z najbolj obiskanih turističnih destinacij. V prvem planu se ponosno bohotijo srebrnkaste planike, za mnoge najlepše gorske cvetice, ki so na tej fotografiji na višku svojega razcveta. V ozadju pa jih kot neke vrsta kulisa dopolnjuje ravno prav izostrena podoba Velikega Kleka (Grossglockner) – najvišjega vrha Avstrije, ki zaokrožuje to idilično podobo gorskega raja.



3. mesto: Leon Vidic, Acroni

Tretjeuvrščena fotografija nas nagovarja s sproščenostjo in nas spominja na tople poletne dni, ki smo jih preživeli na peščenih morskih plažah. Ta fotografija potrjuje zlato pravilo, ki velja ne le v fotografiji, ampak tudi v vseh ostalih zvrsteh upodablajoče umetnosti – manj je več. Velikokrat lahko bolje povemo bistvo že z drobnimi detajli kot pa s kopico vizualnih informacij, ki v gledalcu povzročijo negotovost ali celo zmedo.



Nagrajence vabimo, da svoje praktične nagrade prevzamejo v tajništvih Metala Ravne in Acronija od 3. novembra 2008 dalje.

Čakajo jih naslednje nagrade:

1. nagrada: športni nahrbtnik, usnjeni etui za potovalne dokumente in USB-ključ
2. nagrada: športni nahrbtnik, usnjeni etui za potovalne dokumente in CD-etui
3. nagrada: športni nahrbtnik, usnjeni etui za potovalne dokumente, podlaga za miško in pisalo

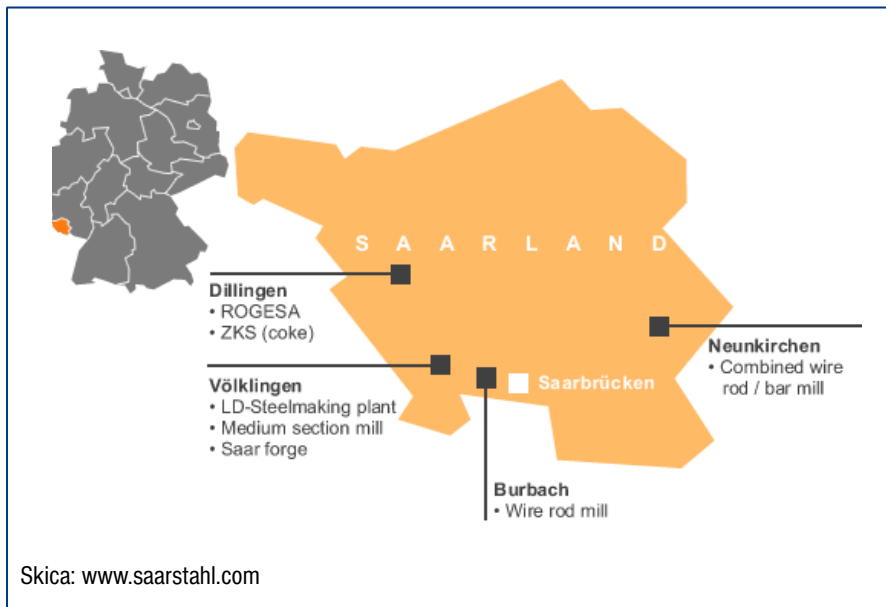
Čestitamo in hvala, da ste obogatili fotoarhiv časopisa.
Tomo Jeseničnik, Anja Potočnik in Vesna Pevec Matijević

Opravljanje obvezne prakse v jeklarskem podjetju Saarstahl v Nemčiji

Vsak tehniški študij zahteva poleg polaganja izpitov ter učenja teorije še dodatno prakso, ki jo mora opraviti vsak študent, preden se lahko sploh loti pisanja diplomske naloge. Na študiju metalurgije obvezna praksa traja dva meseca, študent pa jo lahko opravi na inštitutih ali v raznih podjetjih doma in v tujini. Tako je letos napočil čas tudi za mojo prakso, zato sem se po premisleku odločil za jeklarsko podjetje Saarstahl iz Nemčije.

Sedež podjetja je v manjšem kraju Volklingen, kjer stojijo jeklarna, elektrojeklarna, kovačnica ter valjarna za srednje velike profile. Nekaj kilometrov stran ima podjetje v lasti še dve valjarni, v katerih valjajo predvsem žico in palice. Skupno zaposlujejo okrog 5000 ljudi, ki proizvedejo 2,5 milijona ton jekla na leto. Največ dobička jim prinašajo izdelki, kot so osi za jedrske turbine ter žica za avtomobilске gume. Pohvalijo se lahko tudi z največjo EPŽ-napravo na svetu. Da pa lahko podjetje deluje nemoteno, ob tem pa ima še velike dobičke, gre pripisati predvsem sodelovanju med delavci ter vodstvom. Vodstvo podjetja se dobro zaveda, kdo ustvarja dobiček, zato delavcem namenja več pozornosti, ti pa se morajo strogo držati zahtev in pravil, ki jim jih naloži. Prve dni dela me je presenetilo, da ljudje dejansko upoštevajo vse varnostne predpise, in to do potankosti. Tako ni bilo dneva, da bi videl človeka v tovarni brez čelade, očal ter delovne srtače, na kateri so zaradi varnosti našiti odsevni trakovi. Kljub vročim dnevom ni bilo dovoljeno hoditi v navadni kratki majici. Med popoldansko izmeno, ko so temperature v hali najvišje, se mora vsakdo, ki je tedaj v službi, oglasiti v ambulanti. Tam te sprejme medicinski delavec, ki ti izmeri krvni tlak in utrip, z mentolom ti ohladi telo ter ponudi vitaminski napitek. Vse meritve se zabeležijo in potem arhivirajo.

V službo ponavadi zaposleni pridejo pol ure pred začetkom delavnika. Zbirajo se



v kantinah, kjer se pogovorijo in spijejo kavo. Na delovno mesto vedno pridejo točno. Zanimiva je kultura pozdravljanja, saj si prav vsi sežejo v roko ter se pozdravijo. Tako tudi tisti, ki je na višjem položaju, brez izjeme pristopi do vsakega delavca, mu seže v roko ter ga ogovori.

Podjetje se zaveda, da so delavci tisti, ki so pomagali graditi podjetje, zato jim ne obrne hrbta. Lep primer za to je majhna skupina ljudi, ki zaradi bolezni ne morejo več opravljati dela kot prej. Delavci, stari od 60 do 65 let, so tako odgovorni za vsakdanje urejanje okolice okrog tovarne, čiščenje poti, po katerih hodijo gostje in obiskovalci, sprejem in ogled tovarne tistih, ki se zaposlijo na novo, skratka za takšno delo, ki jim ne povzroča nobenega stresa. Namesto da bi jih podjetje odpustilo, jim torej nudi enozmerno delo, kjer seveda zaslužijo bolje, kot da bi bili brezposelni ali na zavodih.

Delo v jeklarni je plačano daleč najbolje med vsemi deli, ki so na voljo v tamkajšnji regiji. Ljudje puščajo delo drugod in se zaposlujejo v jeklarnah. Plača je odvisna od posameznika, saj imajo veliko različnih davkov, kot so npr. davek na vero, davek na samski stan, če je partner nezaposlen,



Foto: www.saarstahl.com

plačuješ nižji davek ...

Na koncu bi pa omenil še eno slabost. Malico si mora priskrbeti vsakdo sam in jo prinašati s seboj na delo, saj je podjetje ne zagotavlja. Imajo pa zato nekoliko stran svojo menzo, v katero lahko gredo po službi na kosilo, ki jim ga nudijo po zelo ugodni ceni.

Jernej Turščak, štipendist Metala Ravne



Sponsoriramo

8. mednarodni simpozij Forma viva na Ravnah

Na Ravnah so umetniki v tednu med 17. in 30. septembrom ustvarjali nove tri skulpture forme vive, s katerimi so razširili obstoječo najpomembnejšo sodobno kiparsko zbirko na Koroškem, 28 že obstoječih forma viv. Simpozij je potekal v organizaciji Koroškega pokrajinskega muzeja in Občine Ravne na Koroškem na deloviščih v Sistemski tehniki in Strojih. Sodelujoči umetniki, ki jih je izbrala strokovna žirija, so bili: mag. Roman Makše, mag. Boštjan Drinovec, Primož Oberžan in Graziano Pompili. Vodja projekta je bila mag. Simona Javornik, koordinator projekta pa Roman Haber.

Umetniki so v tradicionalni maniri iz jekla ustvarjali monumentalne skulpture, ki bodo kasneje postavljene v ambiente mesta in okolice. Forme vive, tj. žive oblike, so umetniki izvajali iz različnih idejnih izhodišč. Ideja skulpture Romana Makšeta je večplastna: z ambientom, s skulpturo, z osvetlitvijo in momentom barve umetnik tvori zaključeno celoto. Graziano Pompili je ustvaril »zlato hišo«, manjša – zlata hiša v nasprotju do večjega jeklenega hišnega



Graziano Pompili, Zlata hiša



Boštjan Drinovec in Primož Oberžan, Sonični oblak



Roman Makše, Od tod do tod

Foto (vse fotografije): Tomo Jesentčnik

skeleta izraža idejo, da industrija ne zagotavlja le kruha celotnemu mestu, temveč je tudi duhovno in hkrati materialno izhodišče njegovih kulturnih dejavnosti. Boštjan Drinovec in Primož Oberžan sta ustvarjala skulpturo Sonični oblak/Sonic cloud, ki pa ima poleg formalne tudi funkcionalno funkcijo, s pomočjo vetra ali naključnih mimoidočih ustvarja zvok.

Izjemen projekt, tako z organizacijskega kot tudi finančnega vidika, je zahteval

sofisticirane sogovornike tudi v vrstah gospodarskih družb. Kot izjemni sponzorji so se izkazale družbe Sistemaska tehnika, Metal Ravne, Noži Ravne, Stroj, Petrol Energetika in Transkor ter njihovi zaposleni kot strokovni sodelavci projekta.

Zahvaljujemo se vsem družbam ter vsem posameznikom za soustvarjanje projekta.

Mag. Simona Javornik, vodja projekta, Koroški pokrajinski muzej

Predstavljamo

Razstava varjenih izdelkov iz nerjavne pločevine

V Acroniju smo v sklopu praznovanja 3000 let železarstva na Slovenskem in v spomin na lani preminulega umetnostnega varilca mag. Janeza Krajnc, ki nam je leta 2003 v Kosovi graščini prvič predstavil tudi estetsko uporabnost našega jekla, 16. oktobra odprli razstavo varjenih izdelkov iz nerjavne pločevine.

Osnovni motiv te razstave je skulptura »Štirje letni časi«, za katero je Janez Krajnc na razstavi v Zagrebu leta 1970 prejel posebno priznanje. Po tem motivu je tudi zasnovana skulptura »Iz ognja do zvezd«, ki jo v Acroniju vsako leto podeljemo prejemnikom Pantzevega priznanja za življenjsko delo na področju metalurgije.

Avtor petnajstih razstavljenih skulptur To-

misлав Hutar je po besedah akademskega kiparja Zorana Pozniča zasvojen z obliko, ki nas nagovarja na več nivojih. Vendar pri njegovih skulpturah ne gre zgolj za obliko, ampak tudi za vsakemu posamezniku lastno razumevanje vsebine, ki je nadgrajena s perfekcijo obdelave kovine. In ta vsebina nam posredno govori tudi o duhovnem bistvu in formi vseh nas.

Hutarjeva dela so vsekakor eden izmed vrhuncev modeliranja kovine v sodobnem ljubiteljskem likovnem ustvarjanju na Slovenskem, zato smo v Acroniju ponosni, da jih lahko predstavimo tudi našim delavcem, občanom in širši skupnosti.

Razstava bo odprta do konca oktobra vsak delavnik od desete do trinajste ure.

Avguštin Novšak, Acroni



Foto: Dušan Burjak

Gornjesavski muzej Jesenice

Gornjesavski muzej Jesenice je javni kulturni zavod, ki sta ga ustanovili Občina Jesenice in Občina Kranjska Gora. Poleg šestih stalnih razstav imamo tudi dva galerijska prostora. Na leto pripravimo več kot 30 prireditev in občasnih razstav. Rdeča nit našega preučevanja, zbiranja, promoviranja in varovanja je zagotovo zgodovina železarstva – temeljne gospodarske dejavnosti in z njo povezana zgodovina planinstva.

Kako se je začelo

Z organiziranim zbiranjem železarske dediščine so na Jesenicah začeli takoj po končani drugi svetovni vojni, poleti 1950 so ustanovili Tehniški muzej Jesenice, katerega je čez tri leta prevzela Železarna Jesenice. V današnjem Gornjesavskem muzeju Jesenice hranimo več kot 14.000 predmetov. Zbirko plemenitita ohranjeno arhivsko gradivo in bogata fototeka.

1. Železarska in paleontološka zbirka v Ruardovi graščini,

Cesta Franceta Prešerna 45, Jesenice, ima kulturno-zgodovinsko pričevalno vrednost, saj je v republiškem merilu edina v večjem ohranjenem fužinskem kompleksu.

Morda je za jeklarje najzanimivejša železarska zbirka.

Sprehod skozi razstavne prostore Buceleni-Ruardove graščine na Stari Savi vas popelje v svet železarstva od najstarejših časov do začetka razvoja sodobnega tehnološkega postopka pridobivanja železa in jekla. Razstavljene so tudi premične makete jeseniških plavžev – savskega in javorniškega. Osupljiva je rekonstrukcija stare kovačnice. Rudarje in njihovo delo predstavljamo z orodjem in njihovimi osebnimi predmeti. Poleg teh so na ogled tudi makete Zoisove graščine in naselja Sava in Javornik, poudarek pa je tudi na pomenu oglarjev za železarstvo. Povezanost Jesenic z drugimi pokrajinami se kaže tudi s trgovino in z njo spodbujenim

Irena Lačen Benedičič, direktorica Gornjesavskega muzeja Jesenice:

»S svojimi javno dostopnimi zbirkami muzealij, dokumentarnega gradiva in podatkov ter ostalo dejavnostjo ima muzej nepogrešljivo vlogo pri krepitevi identitete gornjesavske regije in oblikovanju zavesti o enotnem kulturnem in gospodarskem prostoru.«



tovorništvom. Razvoj in razcvet KID prikazuje maketi Pantzove žičnice ter razne trgovske pogodbe in nagrade s priznanji. Preteklost se združuje s sodobnostjo v maketi Acronija.

Drugi del prostorov je namenjen paleontološki zbirki fosilov z jeseniškega dela karavanškega območja. Gradivo zanjo je vrsto let zbiral vneti iskalec okamnin, domačin Jože Bedič.

2. Etnološka zbirka v Kasarni,

Prešernova cesta 48, Jesenice, na Stari Savi z rekonstrukcijo delavskega stanovanja iz obdobja tridesetih in štiridesetih let 20. stoletja prikazuje bivalno kulturo in način življenja železarskih družin.

3. Kosova graščina,

Titova cesta 64, Jesenice

– tu so na ogled stalne razstave o okupatorjevem terorju v letih 1941–1945 in o zgodovini delavskega gibanja v 19. in 20. stoletju ter o NOB na Jesenicah. V pritličju je galerija, kjer se menjavajo različne muzejske in likovne razstave.

4. Triglavska muzejska zbirka,

Triglavska cesta 50, Mojstrana,

prikazuje zgodovino slovenskega planinstva v ožjem okolišju vzhodnih Julijskih Alp od prvih pristopov na Triglav do II. svetovne vojne. Del razstave je namenjen predstavitvi Triglavskega narodnega parka.



V Ruardovi graščini je zanimiva železarska in paleontološka zbirka



Foto: arhiv gornjesavskega muzeja



Razstava 3000 let železarstva zdaj na Jesenicah

Foto: arhiv gornjesavskega muzeja



Etnološka zbirka v Liznjekovi domačiji

5. Liznjekova domačija,

Borovška cesta 63, Kranjska Gora, preurejena v etnološki muzej z bogato originalno notranjo opremo, je pristna slovenska alpska hiša, ki priča o ljudski arhitekturi 18. in zgodnjega 19. stoletja. V kletnih prostorih sta stalna razstava o življenju in delu Josipa Vandota ter galerijski prostor za občasne likovne in muzejske razstave.

6. Kajžnkova hiša,

Rateče 43, Rateče-Planica, sodi med objekte z zelo ohranjeno ljudsko arhitekturo, kjer si je moč ogledati rekonstrukcijo črne kuhinje in shrambe, razstavi o rateški noši in krajevni zgodovini, starejše filme o ljudskih običajih in planiških smučarskih skokih, ročne izdelke rateških domačink, obiskovalci pa se lahko preizkusijo tudi na simulatorju planiških smučarskih poletov.

Irena Lačen Benedičič,
direktorica Gornjesavskega muzeja
Jesenice

Povabilo na razstavi

* V okviru projekta Evropska pot kulture železa smo v juniju sodelovali pri pripravi razstave z obsežnim barvnim katalogom Tri tisočletja železarstva na Slovenskem. Razstava bo na ogled na Jesenicah, v Kosovi graščini od 10. oktobra do 5. decembra 2008.

* V Ruardovi graščini na Stari Savi pa v okviru stalne železarske zbirke vabimo na novo razstavo Savski fužinarji – znani Evropejci. Leta 1538 so se na Savo priselili italijanski fužinarji Bucelleniji. Tako je nastala fužina na Savi (po istoimenskem naselju), na levem bregu Save Dolinke. Kako so živeli Jeseničani, kako lastniki fužine, Evropejci – jeseniški železarji, razkrivata pričujoča razstava in knjižica zgodovinarja Gornjesavskega muzeja Jesenice, mag. Marka Mugerlija.

**GORNJESAVSKI
MUZEJ JESENICE**



Gornjesavski muzej Jesenice,

Cesta Franceta Prešerna 45

4270 Jesenice

tel.: 04/58 33 500, faks: 04/58 33 499

e-naslov: tajnistvo@gornjesavskimuzej.si

domača stran: <http://www.gornjesavskimuzej.si/>

Skupina "Memento mori" na obisku v Metalu Ravne

"Memento mori" je več kot 50 let staro druženje stanovskih fantov in mož – tehnikov in inženirjev z mnogimi različnostmi, pa vendar prijateljev. Naše druženje se je začelo, ko smo prišli v takratno Železarno Guštanj (po letu 1953 preimenovano v Železarno Ravne) prvi strojni tehniki druge in tretje generacije maturantov Tehniške srednje šole Ljubljana. Na Ravnah smo se znašli predvsem zaradi dela, prihajali smo iz Gorenjske, Štajerske, Primorske, Dolenjske in domicilne Koroške. Živeli in delali smo v obdobju prebujanja, prenove in intenzivne rasti železarne ter mesta. Opazno smo prispevali k razvoju in rasti železarne. Odgovorne vloge so nam bile zaupane tudi v višjih organizacijskih povezavah tovarne: v UJŽ-ju (Združenje jugoslovanskih železarn), SOZD-u Slovenske železarne ter raznih drugih strokovnih združenjih v republiki in federaciji. Skrbeli smo tudi, da je ravensko jeklo postajalo vedno bolj prepoznavno v svetu.

Naše prijateljstvo je bilo stekano v obdobju posebnih delovnih in življenjskih razmer in je bilo povod za popestritev vsakdana ter preganjanje sivine takratnega časa. Ob prihodu na Ravne nam je bilo zagotovljeno bivanje v samskem domu. Poleg kina je bila alternativna možnost zabave udeleževanje v športu ali vključevanje v folklorno, plesno skupino, kjer so plesalke potrebovale soplesalce, pa tudi partnerje. Tako se je začelo. Ko nobeno prigovarjanje o vrlinah samskega življenja več ni zaleglo, je bil čas za poroko. Vendar brez fantovščine ni šlo. Prvo fantovščino je peščica somišljenikov priredila v samskem domu pred 56 leti in jo šaljivo poimenovala "Memento mori" (iz latinščine prevedeno: "Misli na to, da boš moral umreti" – pri naši fantovščini v prenesenem pomenu "Adijo, samski stan"). Šale, zbadljivke in dobrohotna namigovanja o zgrešeni nameri so se ob koncu obreda končala z izjavo (včasih tudi v solzah): "Poročil se bom iz ljubezni in zaradi njene ljubezni." To je bil trden dokaz,



Posebna veriga »Memento mori« z našimi imeni in priimki ter datumi porok

da namere ne bo mogoče preprečiti. Takrat je napočil trenutek, ko je predhodno poročeni kolega moral srečnežu okoli vratu obesiti našo prepoznavno verigo s ključem, v katero smo vklelili novo, okroglo jekleno ploščico z njegovim graviranim imenom in priimkom ter datumom poroke. Sledilo je priložnostno obdarovanje: valjar, kahlica, „praker“, kuhalnica, steklenička z dudo in še kaj, na koncu pa želje za srečo v zakonu, s kopico otrok seveda. Tako smo drug za drugim zlezli v zakon, podobno slovo od samskega stanu je doživelo 46 mladih tehnikov in inženirjev.



Ob 51. obletnici prve fantovščine – ta je bila leta 1952 – smo se ponovno srečali. Od takrat vsakomur izmed nas, ki je doživel 50. obletnico fantovščine, na njegovo željo organiziramo ponovno “okovanje” z zlato ploščico. Naše letošnje četrto srečanje je bilo združeno z ogledom Metala Ravne.

Direktorju Metala Ravne gospodu Andreju Gradišniku, izvršnemu direktorju za proizvodnjo gospodu Alojzu Buhvaldu in direktorju Kovačnice gospodu Zdravku Mlakarju se zahvaljujemo za sprejem, vsebinsko strokovno predstavitev ključnih poslovnih dogajanj v podjetju ter za vodenje ogleda nanovo zgrajenih proizvodnih zmogljivosti v Kovačnici. Petnajsterica nekdanjih strokovnih, vodstvenih in vodilnih delavcev bivše Železarne Ravne vsem skupaj želi uspešno poslovanje tudi v prihodnje!

Za “Memento mori”: Franc Gornik, starešina, in Lojze Janežič



Ogled novih naložb in posodobitev v proizvodnji Metala Ravne

Foto: Janez Godinov

Veselim se pozdravov

»Metalovci« smo lovili sončne žarke na Korčuli

Kako sem bila presenečena, ko se nas je na zadnjem organiziranem dopustu z Relaxom in s Koroškim radiem zbralo toliko zaposlenih iz Metala Ravne!

»A ti si tudi tu?« je bilo na začetku pogosto vprašanje. Ker pa nas je bilo toliko, ki smo povezani s podjetjem Metal Ravne in smo lovili sončne žarke na Korčuli v Veli Luki, sem se odločila, da vam pošljem našo skupinsko fotografijo z nasmejeno družbo.

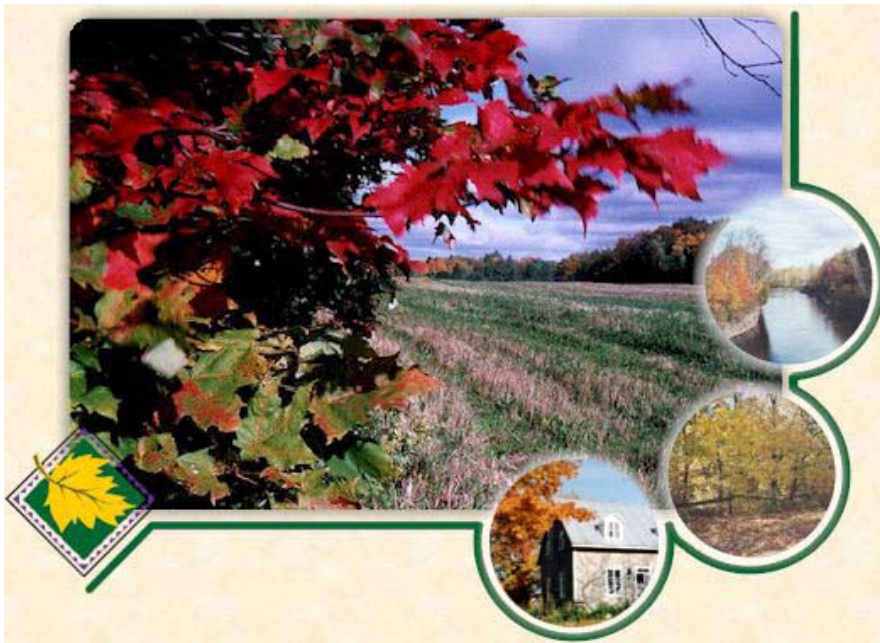
Milena Gartner - Delopst,
Metal Ravne



Foto: Aleš Skrivarnik

Prehladna obolenja in gripa

Jesen je odela naravo v rumeno rdeče barve, sončne žarke pozdravljamo z optimizmom, saj z vrtov in s polj spravljamo pridelke, trgamo grozdje. Manj prijetna plat jeseni pa so nižje temperature, vlažna in meglena jutra, krajši dnevi. Otroci, šolarji in študentje so že v šolskih klopih in kar mimogrede zbolijo za prehladom, okrog novega leta prinesejo domov še gripo.



Marsikdo meni, da so prehladna obolenja in gripa isto obolenje. Čeprav sta si obolenji v marsičem podobni, so med njima pravzaprav velike razlike. Gripa je mnogo resnejše obolenje kot prehlad. To še posebno dobro vedo tisti, ki jih je v posteljo položila prava gripa in so bili vsaj pet dni čisto »out«, z zelo visoko temperaturo, bolečinami v udih, kot da se jim mišice in vezi trgajo s sklepov ... ti vedo, da je prehlad v primerjavi z gripo prava malenkost. Vendar obe obolenji, še posebno gripa, lahko privedejo do zapletov. Prehlad lahko vodi v vnetja obnosnih votlin in boleznih zgornjih dihal (nos, žrelo, grlo), pri gripu pa se bojimo zapletov, kot sta pljučnica ter poslabšanje srčnih in drugih kroničnih obolenj.

Prehladi se pojavljajo skozi vse leto, najpogosteje pa jeseni in pozimi. Gripa je

praviloma sezonska, pojavlja se od konca oktobra do sredine aprila. V povprečju imamo desetkrat več možnosti, da zbolimo za prehladom kot za gripo.

Prehlad

Povzročajo ga več kot 200 vrst virusov: rinovirusi (povzročajo 30 do 35 % prehladnih obolenj), reovirusi, koronavirusi ... Telo ne more zgraditi obrambe proti vsakemu posameznemu virusu. Preboleli prehlad, ki ga je povzročil eden od virusov, ne daje odpornosti proti drugim virusom. Odrasli prebolijo povprečno dva do štiri prehlade na leto, otroci pa šest do osem. V življenju prebolimo povprečno 200 prehladov. Tudi običajen prehlad povzroči odsotnosti z dela in od pouka. Zaradi prehlada treh astronautov je zamuda odprave Appolo 9 na Luno stala Naso kar 500.000 ameri-

ških dolarjev.



Rinovirus pod elektronskim mikroskopom

Nos prefiltrira približno šest litrov zraka na minuto. Očiščevalni mehanizmi v nosu so učinkoviti pri odstranjevanju tujkov, ki pridejo v nos z vdihanim zrakom, niso pa učinkoviti pri odstranjevanju virusov. Že en sam virus lahko povzroči okužbo. Virusi prehlada napadejo le sluznice in se ne razširjajo po telesu, zato ni znakov splošne prizadetosti organizma. Simptomi, ki spremljajo prehlad, so: izcedek iz nosu in/ali oči, hripavost, vneto žrelo in kašelj. Najmočnejše so izraženi po 36 do 72 urah po okužbi.

Virusi prehlada se širijo s kapljicami, prenesemo pa jih tudi z rokami na nosno sluznico ali na očesno veznico, zato moramo biti pozorni na prenos virusov preko predmetov: npr. svinčnikov, knjig, kavčnih skodelic, kljuk, telefonskih slušalk ..., saj na njih preživijo virusi celo nekaj ur. Prehlad v družino največkrat prinesejo otroci. Drugi člani družine zbolevali v presledkih od dva do pet dni. Osebe izločajo viruse različno dolgo – od štiri dni do tri tedne. Otroci jih izločajo dlje kot odrasli.

Gripa

Gripa je zaradi hitrega poteka boleznih dobila ime po francoski besedi »le grippe«, ki ima koren v besedi gripper, kar pomeni zgrabiti. Z besedo influenza so bolezen poimenovali v srednjem veku, ker so menili, da nastane pod vplivom neba (influentia coeli) oziroma zaradi kozmičnih vplivov.



V začetku 19. stoletja pa je prevladovalo mnenje, da bolezen povzročijo nizke temperature (influenza di fredo).

Gripa je akutna nalezljiva bolezen, ki jo povzročajo predvsem virusi influence A in B. Spremljajo jo znaki splošne prizadetosti organizma: nenaden pojav visoke temperature, bolečine v mišicah in sklepih, glavobol, dražje žrelo ter suhi kašelj. Inkubacija (to je doba od okužbe do izbruha bolezenskih znakov) je kratka, najpogosteje traja 24–72 ur (lahko tudi do sedem dni). Kužnost je takoj po pojavu simptomov in traja 5-7 dni (pri otrocih sedem dni).

Bolezen v povprečju traja do sedem dni. Pri bolnikih s kroničnimi boleznimi, predvsem pri bolnikih s srčnimi boleznimi in kroničnimi boleznimi dihal ter pri bolnikih s slabo odpornostjo, npr. po kemoterapiji, novorojenčkih in starejših bolnikih pa bolezen poteka s težjo klinično sliko, pogostimi zapleti in z višjo smrtnostjo. V epidemijah gripe število sprejemov v bolnišnice močno naraste. V največji nevarnosti zaradi gripe in njenih zapletov so ljudje, starejši od 65 let.

Za viruse gripe je značilno, da nenehno spreminjajo svoje lastnosti. Virusi influence sodijo v družino Orthomyxoviridae.



Virus gripe pod elektronskim mikroskopom

Prenos virusa gripe:

Virus gripe se prenaša s kužnimi kapljicami po zraku, zlasti v zaprtih prostorih (kašljanje, kihanje). Prenos virusa z osebe na osebo je v oddaljenosti do 3 m. Kot pri prehladu se virus gripe prenaša preko površin in predmetov.

Preprečevanje gripe:

V nasprotju s prehladom se pred gripo lahko učinkovito zavarujemo s pravočasnim cepljenjem – vsako leto. Sestava cepiva ustreza priporočilom SZO za severno poloblo in smernicam EU za cepilno sezono. To pomeni, da stroka oceni in predvidi na

podlagi spremljanja širjenja in spreminjanja antigenov virusa gripe, katera oblika virusa se bo najbolj verjetno pojavila v Evropi. Cepljenje se izvede z enim odmerkom cepiva.

Najprimernejši čas za cepljenje je jeseni: čim prej (oktober, november, december) pa vse do zaznanega pojava gripe. Glavni namen cepljenja proti influenci je predvsem preprečitev okužbe s težko klinično sliko in z zapleti. Zaščitna protitelesa se pojavijo v dveh tednih po cepljenju. Priporočljivo je za vse ljudi, še posebej za starejše od 60 let, stanovalce v domovih za ostarele in drugih zavodih, odrasle in otroke, ki imajo kronične bolezni pljuč, srca, presnovne bolezni, bronhialno astmo, ledvične ter živčno-mišične bolezni. Da bi preprečili širjenje bolezni v kolektivih, je cepljenje priporočljivo tudi za šolarje, študente in zaposlene.

Cepivo se na splošno dobro prenaša. Možni, vendar redki, so tudi neželeni učinki, kot npr. kratkotrajna povišana temperatura, slabo počutje, slabost, glavobol, utrujenost, oteklina, bolečina in rdečina na mestu vboda. Neželeni učinki izginejo v dveh dneh.

Splošni ukrepi za preprečevanje prehlada in gripe:

V sezoni prehladov se obrestuje modro ravnanje, kot npr.: izogibanje zaprtim prostorom, kjer je veliko ljudi (kinodvorane, čakalnice, prireditve ...), vzdrževanje dobre kondicije in splošne odpornosti organizma, redna telesna vadba/gibanje ter kakovostna prehrana z zadostimi vitamini C.

Nasploh velja, da naj oseba, ki zboli za prehladom ali gripo, počiva v postelji, pije dosti tekočine, se izogiba tesnim stikom, predvsem pa poskrbi za ustrezno higieno kihanja in kašljanja.

Plakat, ki ga je pripravil ZZV Ravne na Koroškem: Ustavimo širjenje prehlada in gripe

Zdravljenje gripe:

Zdravijo se simptomi gripe, kar pomeni, da se znižuje zvišana telesna temperatura, z napitki se nadomešča telesna tekočina.

Gripe ni dobro preboleti na nogah, zato je pomemben tudi počitek v postelji. Gripa se lahko ubranimo tudi s protivirusnimi zdravili, ki pa NISO in ne morejo biti nadomestilo za cepljenje. Takšno zdravilo je npr. oseltamivir, ki preprečuje sproščanje virusa iz celic v dihalih ter s tem širjenje virusa po organizmu.

Pandemija

Včasih gripa »zavlada« več kontinentom in govorimo o pandemiji gripe. V prejšnjem stoletju so najbolj znane:

– Španska gripa (1918–1919), umrlo je 20 do 40 milijonov ljudi, virus je imel sestavo H1 N1 in se je prenašal med ljudmi in domačimi živalmi.

– Azijska gripa (1957–1958), umrlo je od 1–2 milijona ljudi, virus je imel sestavo H2 N2.

– Hongkonška gripa (1968–1969), umrlo je 700.000 ljudi, virus je imel sestavo H3 N2.

Dandanes svetu grozi ptičja gripa, s sestavo virusa H5 N1, s prenosom z živali na ljudi.

Cilj Svetovne zdravstvene organizacije je, da bi bilo cepljenih vsaj 75 % populacije, starejše od 65 let. Po strokovnih ocenah bi cepljenje starejše populacije zmanjšalo hospitalizacijo teh ljudi v času, ko razsaja gripa, za 25–39 %, smrtnost pa bi se zmanjšala za 39–75 %.

Podatki iz obdobja 2001–2005 kažejo, da se je v Sloveniji cepilo 1-2 % otrok ter 25–35 % oseb, starejših od 65 let.

Na Koroškem se cepi okrog 7500 ljudi (približno 10 % Korošcev) na leto, od tega se v ambulantni Zavoda za zdravstveno varstvo Ravne letno cepi okrog 2000–2500 ljudi (nekaj več kot 3 %).

OSTANIMO ZDRAVI! PRAVOČASNO SE ODLOČIMO ZA CEPLJENJE PROTI GRIPI, PREHRANJUJMO SE ZDRAVO, GIBAJMO SE NA SVEZEM ZRAKU!

Metka Horvat, dr. med., specialistka higijene,
Zavod za zdravstveno varstvo Ravne na Koroškem

Na Bližnjem vzhodu - 2. del

Po dobri uri vožnje s trajektom smo se iz Aqabe v Jordaniji pripeljali v Nuweubo na Sinaju. Tako smo se izognili prečkanju izraelskega ozemlja in strogim carinskim pregledom.

Sinaj je 60 tisoč kvadratnih kilometrov velik polotok med Azijo in Afriko. Na vzhodu meji na Izrael in Palestino, na zahodu je ločen s Sueškim prekopom od ostalega Egipta. Na severu je Sredozemsko morje in na jugu se Sinaj zajeda v Rdeče morje. Kot Jordanija je bilo tudi to ozemlje podvrženo nenehnim osvajalskim pohodom, vojnam in nemirom. Posebnih zgodovinskih posebnosti ni, so pa svetopisemski kraji. Egipt je od leta 1922 formalno neodvisen in od leta 1953 muslimanska republika. Leta 1967 je izgubil šestdnevno vojno proti Izraelu in Sinaj je za 12 let prešel pod izraelsko oblast. Po mirovnem sporazumu leta 1979 je zopet pod Egiptom. Naseljen je v obmorskih krajih, v puščavski notranjosti pa prebivajo predvsem beduinska plemena. Tako živi v vsem Egiptu okrog 70.000 beduinov.

Iz Nuweube smo pot nadaljevali proti severu v puščavo, iz katere se dvigajo nad 1000 metrov visoke gore, vmes so suhe rečne doline s posameznimi drevesi. Med vožnjo smo morali skozi nekaj policijskih kontrol. Egipčani so po terorističnem napadu na hotel in tržnico v Šarem el Šejku nadzor poostrili. Prispeli smo do naselja pri samostanu svete Katarine, ki leži v zavetju doline 1500 m visoko. Noč v hotelu je bila kratka. Ob pol dveh je bilo bujenje.



Foto: Igor Koren

Vas svete Katarine pod goro Sinaj - spodnji del, ki je hotelsko naselje.

Peljali smo se do samostana, kjer je bilo zbranih že veliko drugih skupin. V spremstvu naše vodičke in mladega beduinskega vodnika smo se vključili v kolono, ki je bila namenjena na vrh gore Sinaj. Okoliške hribe je osvetljevala zahajajoča luna, mi pa smo si svetili s čelnimi svetilkami. Med potjo so kamnita zavetišča, kjer je mogoče popiti čaj in se odpočiti.



Foto: Igor Koren

Čajnica pod vrhom

Pot se zložno vije navkreber. Nekateri izrabijo priložnost in za 10 evrov pot nadaljujejo na kameljem hrbtu.



Foto: Igor Koren

Prevoz s kamelo

Po dveh urah smo prispeli pod vrh, kjer se začne zadnji vzpon po tristo skalnih stopnicah. Začelo se je svitati in prispeli smo na 2260 metrov visok Sinaj ali Jebel Muso (Mojzesovo goro). Tu je Bog Mojzesu dal deset božjih zapovedi, ko je s svojim ljudstvom bežal iz Egipta v Obljubljeno deželo (približno 1500 let pred Kristusom). Zdaj ta gora združuje kristjane, pravoslavne, protestante, muslimane in druge. To smo tudi videli, da so sem prišli ljudje iz različnih koncev sveta. Na vrhu je majhna pravoslavna cerkev. Ozračje se je shladilo in pričakovali smo vzhajajoče sonce. Sonce je obsijalo najvišji vrh Sinaja, ki

je 2600 metrov visok vrh sv. Katarine, in kmalu smo tudi mi na vzhodnem obzorju zagledali veliko rdečo kroglo.



Foto: Igor Koren

Sveta Katarina - najvišja gora na Sinaju

Po slikanju smo se začeli počasi vračati po isti poti. Nekateri so se spustili v dolino po drugi poti, prek 3000 skalnih stopnic. Okrog devetih smo bili pri samostanu sv. Katarine, ko so rdečkaste skale sinajskih gora žarele v soncu. Samostan je bil zgrajen na mestu gorečega grma, ki ga je videl Mojzes. V njem naj bi bila pokopana svetnica Katarina Aleksandrijska iz 4. stoletja. Samostan nikoli ni bil poškodovan, zanj pa skrbijo menihi grške pravoslavne cerkve. V njem je bogata zbirka knjig in ikon. Žal je bil samostan ta dan zaprt za ogled.

Po okrepcilu v hotelu nas je čakalo novo doživetje, dan s džipi v puščavi.



Foto: Igor Koren

Naši džipi. Za vse adrenalinske odvisnike je tale »rally Sinaj« obzornost.

Kmalu smo se s ceste zapeljali v suho rečno dolino. Peš smo se sprehodili po ozki rečni strugi in na nas je sijalo vroče opoldansko sonce.

Po vrnitvi smo krenili k beduinom, kjer sta nas čakala kosilo in voda.

Prijetno je bilo v zavetju skalne pečine, v prostoru, pokrite s palmovimi vejami, kjer smo bili skriti pred vročim soncem.



Po kosilu so se med sedenjem na preprogah kateremu tudi zaprle oči, saj je bila za nami neprespansa noč. Po počitku smo nadaljevali pot z džipi in bili hitro budni. Po



Foto: Igor Koren

Beduinski šotor, kjer smo bili na kosilu (in seveda obveznem čaju).

krajših postankih in občudovanju narave, ki sta jo oblikovala voda in veter, smo proti večeru prispeli v Dahab. To je letoviško mesto ob vzhodni obali Sinaja.

Rdeče morje je obkroženo s puščavami, tako da plaže ne očarajo človeka, ki je vajen sredozemskih in eksotičnih plaž.

Ko pa se potopimo pod vodo, je vtis povsem drugačen, saj so v morju eni izmed

najlepših koralnih grebenov. Rdeče morje je tukaj široko 25 kilometrov in globoko do 1800 metrov. Zrak na Sinaju vsebuje zelo malo vlage, izhlapevanje je hitro. Tako je morje eno najbolj slanih (do 4,1 %), v katerih je še življenje. V Rdečem morju živi zelo veliko endemičnih vrst rib in drugih organizmov. Del opisanega smo doživeli naslednji dan ob kopanju v morju, še več pa tisti, ki so se odločili za potapljanje pri Modri luknji. Po lepih podvodnih doživetjih in zadnjih nakupih se je približal čas odhoda. Peljali smo se ob vzhodni obali in nato prečili sinajski polotok proti zahodu. Šli smo skozi nekaj policijskih kontrol in sonce se je spustilo nad obzorje. Pokrajina zunaj je bila pusta, le redko je bilo videti kako drevo in grmičje. Ustavili smo se in slikali sončni zahod. Sonce je zašlo, vendar se je za nami proti vzhodu pojavila še ena podobna žareča krogla. Še eno sonce? Ne, bila je luna, ki je naslednji dan dosegla popolno obliko. V mraku smo pri-

speli do Sueškega prekopa, ki je bil odprt leta 1869. Gradili so ga francoski inženirji in je skrajšal pot proti Daljnemu vzhodu. Peljali smo se po cesti pod prekopom in tako prišli na afriško celino. Ob krajšem postanku v lokalu smo si ogledali maketo prekopa in slike. Nato smo nadaljevali pot proti Kairu, egiptovski prestolnici. Sredi noči smo na letališču zapustili našo vodičko Ano in Egipt. Pod nami so zasijale luči večmilijonskega Kaira. Po dveh urah smo prispeli na letališče v Carigrad. Ker je bila nedelja, se nismo odpravili na ogled po mestu in smo kar na letališču počakali na naše nadaljevanje poti proti domovini. Že utrujeni in neprespansi smo popoldne prispeli na ljubljansko letališče. Objela nas je zelena pokrajina, ki smo jo v Jordaniji in na Sinaju pogrešali. Tako se je zaključilo naše enotedensko potepanje po Bližnjem vzhodu. Ma'salama, Jordanija in Sinaj.

Marjan Mencinger, Acroni

Spikov kot

Zdaj tu jesen je zlata,
pridelkov obilo nam natrosi,
je darežljiva in bogata,
kmet že v polne kašče nosi.

Kar prej sadil je in sejal,
vse večkratno je rodilo.
Mraza, neurja, toče se je bal,
a mnogo hudega se ni zgodilo.

A kdor ni vrtničkar ali kmet,
malo pridelkov lahko kupi,
v denarnico posega spet in spet,
ozimnice zaman so upi.

Drago je, šepa kvaliteta,
klet je slaba, ozimnica propada
in gniloba ta presneta,
dobra ni stara ta navada.

Naberem v gozdu si kostonja,
s tem prihranim kak krompir,
a žal s tem nimam blagostanja,
me grabita žalost in nemir.

Algebra mi zdaj povsem je jasna.
Minus daje plus in plus,
kurjava in ozimnica sta krasni,
na računu minus dibidus.

Letos nabral sem nekaj gob,
namesto mesa si jih pripravim,
da bo le nekaj za pod zob
in še domači čaj pristavim.

Na kruh pa nekaj marmelade,
iz gozda borovničev sok,
in spet nekaj upanja je, nade,
ker nisem več tako ubog.

Zato rad hodim tja v naravo,
še kaj naberem sem in tja,
mi ohranja bistro glavo,
jem tisto, kar narava da.

Je koristno, zdravo in poceni,
to priporočam res prav vsem.
Kdor za naravo se ne meni,
ga bolezen grabi. Jaz to vem.

Boter Špik



Smeh je pol jabolka

PSIHIČNA BOLEZEN

“Ali je tam reševalna postaja?”

“Da.”

“Prosim, povejte mi, ali je človek, ki ob petih zjutraj na ves glas igra trobento in spravi vse pokonci, duševno zdrav?”

“Ne, ni.”

“Potem pa pošljite rešilca!”

“Na kateri naslov?”

“V vojašnico.”

ZADOVOLJEN

Srečala sta se dva dojenčka v vozičkih in medtem ko sta mamici klepetali, je eden od dojenčkov vprašal drugega:

“Kako si kaj zadovoljen s svojo mamo?”

“Še kar, samo v klanec je nekoliko počasna.”

PAMETNO VPRAŠANJE

“Ali lahko oblačila zamenjam, če bodo mojim staršem všeč?” vpraša šestnajstletnica prodajalka.

ŠE PRAVOČASNO

Vsa razkušana in neurejena gospodinja z vedrom smeti priteče k smetnjaku in vpraša smetarja:

“Ali sem prepozna?”

“Ne, kar skočite v smetnjak!”

HIŠICA

Polževki sta lezli po parku, ko se je ena ozrla in rekla:

“Polž naju zasleduje!”

“Daj, prosim te, hitro poglej, če imam hišico naravnost!” je prosila druga.

Možganski križkraj

AVTOR: DRAGO RONNER ACRONI	ODJEMALEC STORITEV, KLIENT	VAJA, VEŽBA	PRITOK REKE OISE V FRANCIJI	IT. OPERNA PEVKA TEBALDI	TROPSKA KUKAVICA	ČEŠKI PISATELJ (LUDVIK)	FILM JOHNA WAYNA	KOŠARA SEJALNICA	SIJ	ŠIKANIRANJE	PRESTOL	SL. NOVI-NARKA IN PREVAJALKA (OLGA)	SLOVENSKI IGRALEC BAN	DEL, DELEŽ	ODMEV	ZALIV V SLOVENSKEM PRIMORJU
MESTNI PREDDEL VELENJA									SLOVENSKI DIRIGENT (NIKO)							
RAZSTAVA NA VSAKE TRI LETA									REKA V MJANMARU SINA IZAKA IN REBEKE							
ZAČETEK ŠPAN. PREGOVORA																
ITALIJANSKA IGRALKA MAGNANI					UMAZAN OTROK							BALKANSKO GROBO DOMAČE SUKNO		EVA SRŠEN IGRALKA DROLC		
NAŠA GLASBENA SKUPINA					PREBIVALEC LOKE SLOVENSKI DNEVNIK						ZBIRALIŠČE KURIRJEV MED NOB KRAJ PRI KRŠKEM					
KIM NOVAK			KANTAVTOR SMOLAR HRIBOVJE V Z. EVROPI				OBER PRITOK SAVE V MEDVODAH					BOJAN EMERŠIČ PLAZ			PERZIJEC	PREBIVALCI HRVAŠKE
NEKDANJI TURSKI OBLASTNIK				IZPITJE DO DNA SLOVENSKI FOTOGRAF (IGOR)				KRAJ PRI POSTOJNI	POMLADNI MESEC	KRALJ Z. GOTOV ŽLAHTNA KOVINA						
SIJ	SLOVENSKA SLIKARKA (MELITA)	ORANJE REŽISER KUSTURICA				PRIPOMBA JOK							BIV. KANAD. HOKEJIST (BOBBY) POVRŠIN. MERA			
KONEC PREGOVORA																
ZIDNA OBLOGA IZ MALTE					PRAVOSLAV. SAMOSTAN ZNAK ZA KALCIJ						RUSKO Ž. IME OSBORNE JOHN					
ROJSTNI KRAJ OTONA ŽUPANČICA							STAROGRŠKA SPODNJA SRAJCA						RUSKA REKA V SIBIRIJI			
OTROK, KI RAD KRIČI							AGAVI PODOBNA RASTLINA						SLOVENSKI PIANIST BERTONCELJ			