



INKARNAR

Letnik: XLIV, junij 1999, številka 1

Cinkarna se predstavlja

Celje - skladišče

D-Per

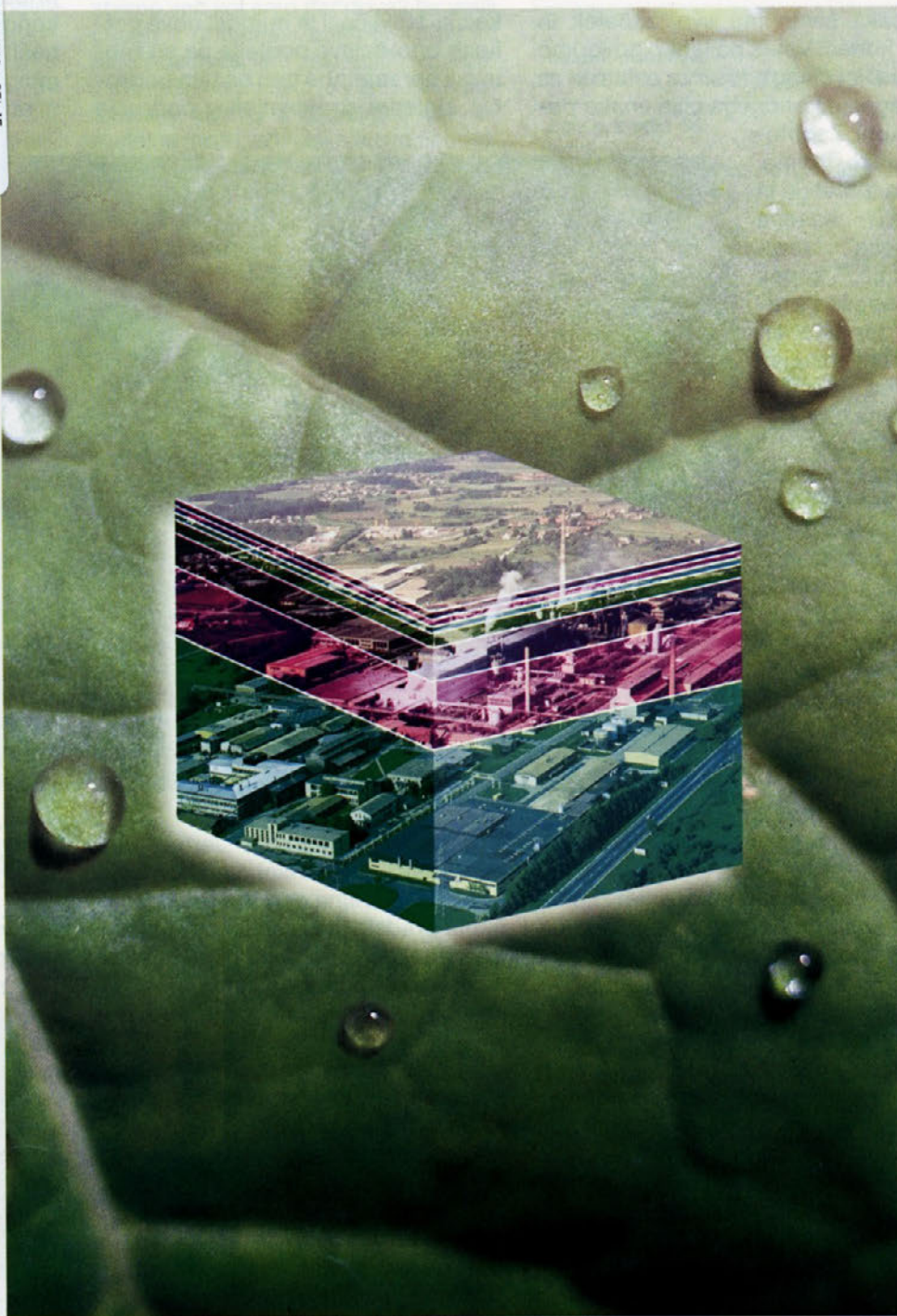
59/1999



5000016008,1

COBISS

OSREDNJA KNJ. CELJE



Slikovni delček iz zloženke, v kateri je predstavljena dejavnost in poslovanje Cinkarne (str. 2).

Bodočnost ima prihodnost - tudi v novi zloženki Cinkarne

Najmanj vsaki dve leti se pokaže potreba, da se v pisni obliki predstavimo poslovnežem, ki nas obiščejo pri nas v podjetju ali na razstavnem prostoru na sejnih. Tako smo letos spomladi izdali novo predstavitevno zloženko, ki na prijazen način pove vse najosnovnejše o podjetju.

Vsaka stvar ima svoj začetek in svoj konec. Vmes pa lahko govorimo o množici členov, ki so za celoto in za doseganje končnega cilja enako pomembni. Zagotovo lahko trdimo, da je začetek in temelj našega podjetja proizvodnja, konec pa uspešna prodaja ter ugoden finančni rezultat. Ena od vmesnih, a niti malo ne pomembnih stvari je, seveda tudi tržno komuniciranje. V ta okvir vsako moderno podjetje položi celotno grafično podobo. Preteklost ima zgodovino, bodočnost pa prihodnost - to je vse, kar želi v osnovi povedati likovna in pisna podoba nove cinkar-niške zloženke.

Enostavne stvari so rezultat zapletenih postopkov. Prav na tak, pristopen način, smo na nekaj straneh „pis(a)ne podobe“ Cinkarne želeli prikazati osnovne značilnosti in usmeritve našega podjetja. Izhodišče in osnovne zamisli je pripravila Irena Schmidt, ki je tudi usmerjala sodelavce - oblikovalca Rama Selimoviča in tekstopisca Zorana Pevca. V koordinacijskem smislu je povezovala delo z recenzentom in tehničnim sodelavcem Vilijem Raznožnikom ter s strokovnjaki iz posameznih poslovnih enot, z organizacijsko službo, kadrovsko službo in s predstavniki iz Marketinga.

Izhodišče za novo zloženko je bilo zastavljeno že pred devetimi leti, ko je bila narejena prva tovrstna publi-

kacija. Novi časi in nujnost nove grafične opredelitve podjetja pa so zahtevali spremembe tudi na tem področju. Ugledni strokovnjak iz področja

izgraditi celoto.

Ena od osnovnih usmeritev našega podjetja je titanov dioksid. To pa je tudi izhodišče - „belina za pisan svet barv“ - zloženke, o kateri je govora v pričujočem prispevku. Iz tega izhaja konceptualni princip za predstavitev naših drugih proizvodnih programov, tako na slikovni kot na tekstualni ravni. Slikovno gradivo sicer ni neposredno povezano s tekstualnim delom, vsekakor pa

poskuša z miniaturnimi podobami delov Cinkarne zao-krožiti celoto in doseči željeni cilj, to je čim boljši osnovni vtis in razpoznavnost dejavnosti našega podjetja. Na prvi pogled se nežni beli cvetovi frontlinea ne skladajo z mislijo na industrijo, ki jo Cinkarna vsekakor predstavlja, toda že bežen pomislek na belino, ki je bistven izraz titanovega oksida, lahko prepriča še tako zadržanega skeptika. Po-

vezava je, na tej simbolni ravni, vseč-na in zato prej ali slej tudi primerna.

Ker smo v uvodnem delu tega zapisa omenili začetek in konec, naj na tem mestu končamo z začetkom. In prav začetek vsake podobe, tudi podobe o podjetju, je predstavitev podjetja v pisni obliki. V resnici je bistvo vsake proizvodnje dober izdelek, toda bistvo dobre komunikacijske predstavitve je dober pisni izdelek.

Zaželim si, da takšen, naša zloženka, tudi v resnici je.

Tržno komuniciranje



Iz pretežno metalurškega v kemično podjetje

Strateška odločitev v razvoju kemične industrije in izdelave svetlo bele barve sta vodili k skrajni približitvi Cinkarne k izklopi koncentracije. To pa je prva od naših predstavitev in predelava na trgu svetlo bele barve v zloženki zloženke proizvodnje titanovega dioksida, cinkove aluminije, cinkovega železa, cinkovega oksida in cinkovega elementa.

Razvojna prelomnica

Razvojna prelomnica Cinkarne, prelom iz metalurškega na pretežno kemično podjetje, je izražena v tem, da titanovega dioksida leta 1977 (skupaj s Cinkarno). Danes je prva proizvodnja titanovega dioksida najpomembnejša dejavnost.

Poslovanje

Cinkarna se po vseh kritičnih ovirah med veliko podjetij, s svojim raznovrstnim proizvodnim programom in poljubno tako na domačem, kot tudi na tujih trgih. Vrednost prodaje v izvozu se giblje med 7% na 80 odstotki ter znašava na 14. mesto med največjimi izvozniki podjetij.

Poslovalni podatki v poslovanju Cinkarne v letu 1978:

- celotni prihodek (v 1000 SIT)	18.377.587
- čist prihodek od prodaje (v 1000 SIT)	17.822.107
- čist dohodek prodajnega leta (v 1000 SIT)	400.053
- čist dohodek na delavca (v SIT)	589
- gospodarski izdelek na delavca	1.339

Strategija - bodočnost ima prihodnost

Trenutni cilj je maksimizacija tržne vrednosti vsake lastne barve.

Navedeni cilj želimo dosegati z integriranim pristopom k obravnavi in nadziranju kvalitete, tehnološko tehnoloških in kadrovskega vmesnega podjetja s čim boljšo organizacijo, delovno organizacijo podjetja, da bi ustrezno podpirali ta cilj v prihodnosti.

Konkretno je naš cilj, da želimo dosegati in ustrezni status največjega dobavitelja titanovega dioksida in svetlo bele barve v Sloveniji in sosednjih državah, ki jih obkrožajo naši poslovalni, akterji mednarodnega trga titanovega dioksida.

Strategija delovanja na področju vztrajanja odloja temelji na identifikaciji vseh obstoječih vidikov in na njihovem uspešnem upravljanju v skladu z vsesplošno predstavo, določil in usmeritvami.

Iskanje vnapostnih možnosti naših ter ustrezno uspešno uspešno ciljev na področju izdelave. Ob tem pa predstavljamo organizacijo tudi odprto odzvoje in jamstvo, saj je naš cilj skladno s našimi cilji in odloji.

Cinkarna je sklenila trditi za izvajanje prvih meritev in monitoringa odpadnih voda ter omogočanje monitoringa za vodo.

Strategijski pristop omogoča posamezniku boljše razumevanje delovnih ciljev podjetja, njegovo aktivno vlogo pri doseganju posameznih fazov v uspešno in preprosto izvajanje vsaj pri uspešnem izpolnjevanju in doseganju ciljev podjetja.

tržnega komuniciranja Jernej Repovš piše v svoji knjigi o grafični podobi, da je realna podoba podjetja in njena predstavitev vsekakor eno pomembnejših za to, da bi okolica spoznala vrsto podjetja in njen način delovanja. Realna identiteta organizacije je torej točno to, kar organizacija je: njena zgodovina, njen razvoj, stavbe, stroji in naprave, zaposleni, način organiziranosti in vodenja, odnos do okolja in delovni postopki. Skratka govorimo o ritualu, ki ga želimo predstaviti v čim bolj pristopni obliki našim poslovnim partnerjem, sodelavcem in tudi širši javnosti. Zloženka je zasnovana tako, da bo iz nje izvirala celotna podoba, ki bo razvidna tudi v naših drugih perspektivah, v cinkar-niški mapi ter seveda v letnem poročilu o poslovnem uspehu. Je torej temelj, iz katerega želimo

Lansko poslovno leto je bilo uspešno

Cinkarna Celje se po vseh kriterijih in Zakonu o gospodarskih družbah uvršča v kategorijo velikih družb. S svojim raznovrstnim programom se pojavlja tako na domačem kot na tujih trgih. Vrednost prodaje v izvozu se giblje med 75 in 80 odstotki, kar Cinkarno uvršča med največje slovenske izvoznike. S tem pa je v veliki meri odvisna od ukrepov ekonomsko monetarne politike države, predvsem gibanja tečajev tujih valut v primerjavi z domačo inflacijo.

Pozitivni trendi konjunktura in povpraševanja na evropskih trgih, ki so se pričeli v drugi polovici leta 1997, so se po pričakovanju nadaljevali v letu 1998 predvsem na področju prodaje titanovega dioksida, ki predstavlja 57% celotne prodaje. Nekoliko slabše od pričakovanih so bile razmere prodaje titancinkove pločevine, ki predstavlja 19,1 % celotne dosežene prodaje Cinkarne.

Ostali proizvodni programi, ki so usmerjeni predvsem v prodajo na domačem trgu, so poslovali v težkih razmerah finančne nediscipline in pritiska tuje konkurence.

Z ukrepi tekoče poslovne politike smo se prilagajali zunanji in notranji pogoji poslovanja s ciljem, da se obdrži stabilnost poslovnega sistema in dosežejo načrtovani cilji.

Poslovanje Cinkarne v letu 1998 lahko ocenimo kot uspešno. Dosegli in presegle smo načrtovane cilje ter bistveno izboljšali rezultate glede na leto

1997. Skupni prihodki družbe so dosegli vrednost 18,4 milijarde tolarjev, kar je za 8% več kot v letu 1997 in za 2% več kot v planu za leto 1998. Z doseženo prodajo in ob zaostrenih ukrepih za obvladovanje vseh vrst stroškov poslovanja smo dosegli čisti dobiček v višini 480.083 tisoč tolarjev, kar je bistveno več kot smo načrtovali ter velik uspeh v primerjavi z letom 1997, ko smo poslovno leto zaključili z izgubo.

Naložbena politika je v letu 1998 potekala v skladu z razvojnimi cilji ter realnimi možnostmi za njihovo financiranje. Za investicijsko vlaganje smo v letu 1998 namenili vrednost 1,4 milijarde tolarjev, kar je za 35% več kot v letu 1997. Prednost so imele naložbe za prestavitev še preostalih proizvodnih programov iz starega v novi del Cinkarne, vlaganje v posodobitev obstoječe opreme in tehnoloških postopkov ter razvojno dejavnost na perspektivnih proizvodnih programih. Tako smo v letu 1998 dokončali investicijo v prestavitev proizvodnje gradbenih mas, lepil in ometov z izgradnjo obrata na novi lokaciji, z najmodernejšo tehnologijo. S proizvodnjo in prodajo smo uspešno pričeli v drugi polovici leta.

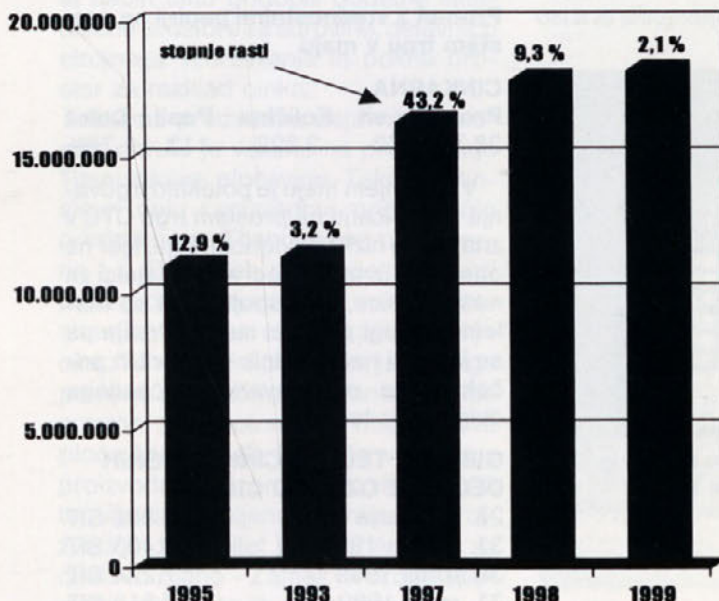
S planom za leto 1998 napovedano izboljšanje rezultatov poslovanja se je ob ustreznih ukrepih tekoče poslovne politike, s katerimi smo izrabili nastale tržne razmere, v celoti uresničilo in celo presegle naša pričakovanja.

Generalni direktor
Marjan PRELEC, univ. dipl. inž.

Ključni podatki iz rezultatov poslovanja v letu 1998

	doseženo 1998	plan 1999
celotni prihodek (v 000 SIT)	18.377.587	18.749.388
čisti prihodki od prodaje (v 000 SIT)	17.832.107	18.207.943
čisti dobiček poslovnega leta (v 000 SIT)	480.083	397.433
knjigovodska vrednost delnice	20.261	20.681
čisti dobiček na delnico (v SIT)	589	488
povprečno število zaposlenih	1350	1343

Prodaja in stopnje rasti



leto	celotna prodaja v 000 SIT	stopnja rasti
1995	11.047.584	12,9 %
1996	11.398.302	3,2 %
1997	16.319.156	43,2 %
1998	17.832.107	9,3 %
1999 plan	18.207.943	2,1 %

Cinkarna je 14. največja slovenska izvoznica

Izvoz je v zadnjih štirih letih povečan za 77 odstotkov. V Celju smo prvi, na Štajerskem četrti. Sicer pa za izvoznike niso dobri časi.

Cinkarna je v lanskem letu dosegla 14,1 milijard tolarjev izvoza, uvozila pa je vsega 7,7 milijard tolarjev. Letošnje napovedi so nekoliko nižje, 13,9 milijard tolarjev. Tako je bilo objavljeno v anketi Gospodarskega vestnika, ki vsako leto objavlja lestvico 300 največjih slovenskih izvoznikov. Iz ankete je razvidno, da je Cinkarna na 14. mestu, v mestu Celju na 1. in v preostali Štajerski na 4. mestu.

Na teh prvih štirinajstih mestih se srečujemo z Iskro Avtoelektriko, Muro, Savo, Talumom, Danfossom, ki imajo le za dve milijardi tolarjev več izvoza. Adria in Impol imata le po tri in pet milijard več izvoza, potem pa je na lestvici šest podjetij, ki presegajo 30 milijard, to so Gorenje, Krka, Slovenske železnice, Lek in Prevent. Na lestvici pa je še Revoz, daleč spredaj, s kar 176 milijardami tolarjev izvoza.

14. mesto je zelo pohvalno in nas postavlja na visoko mesto v slovenskem gospodarstvu.

Ni dvoma, da je Cinkarna dobro podjetje, saj le takšno podjetje lahko veliko

izvažata, kajti njegovo kakovost in konkurenčnost nenehno preverjajo tuji naročniki, ki se v hudi mednarodni konkurenci lahko hitro preusmerijo na drugega dobavitelja, če jim eden ne ustreza.

Sicer pa za izvoznike niso dobri časi in bo letos težko ohraniti doseženo vrednost lanskega izvoza. Razmere na trgu se prav gotovo poslabšujejo. Vedno težje ali pa skoraj nemogoče, je izvažati v Bosno, Makedonijo in seveda v ZRJ, to je na trge, ki so se postopno že odpirali. Gospodarska kriza se širi tudi na Zahod, ki je naš najpomembnejši zunanjetrgovinski partner. Izvoznikom pa ni postlano niti v svoji lastni državi, saj bodo razmere za izvoz težje zaradi uvedbe davka na dodano vrednost. Tolar je še vedno precenjen in bolj spodbuja uvoz kot izvoz.

Po besedah našega direktorja Marjana Prelca pa tudi ne bomo uspeli zadržati takšnih cen našim izvoznim proizvodom, kot so bile lani, zato pričakuje nekoliko nižji izvoz.

Vir GV
M. GORENŠEK

Cinkarniški delničarji

Podatki so na dan 31. 5. 1999:

skupina	št. delnic	%
Zaposleni, nekdanji zaposleni in upokojeanci	197.177	24,20
Družinski člani	17.823	2,19
Ostali iz javne prodaje	25.325	3,11
Skladi	273.361	33,55
Pravne osebe in Pid-i	284.192	34,89
Denacionalizacijski upravičenci	16.748	2,06

Drugo zasedanje skupščine

29. junija 1999 bo drugo zasedanje skupščine delničarjev Cinkarne Celje, na katerem bodo obravnavali letno poročilo Cinkarne za leto 1998 in predlog razporeditve dobička iz preteklih let in za leto 1998. Predlagano je, da se za dividende nameni 244.387.800,00 tolarjev, to je 300,00 tolarjev bruto za delnico. V kolikor bodo delničarji na skupščini izglasovali tak predlog, bodo dividende izplačane v roku 60. dni po zasedanju skupščine.

Trgovanje na prostem trgu

Število delničarjev polagoma pada, saj je bilo oba zaključku lastninjenja 5.077 delničarjev, zdaj pa jih je že za 1004 manj, to je zmanjšanje za 19,8 odstotkov.

Promet z vrednostnimi papirji na prostem trgu v maju

CINKARNA	Promet v sit	Količina	Posli	Delež
	28.791.260	3.822	113	1,78%

V letošnjem maju je potekalo trgovanje z delnicami na prostem trgu OTC v znamenju nizke likvidnosti trga, kjer ne obstajajo izraziti kupci in prodajalci za naše delnice, saj kupujejo vsi po malem. V drugi polovici meseca maja pa se je tečaj naših delnic popravil in pričakuje se nadaljevanje počasnega dvigovanja tečaja.

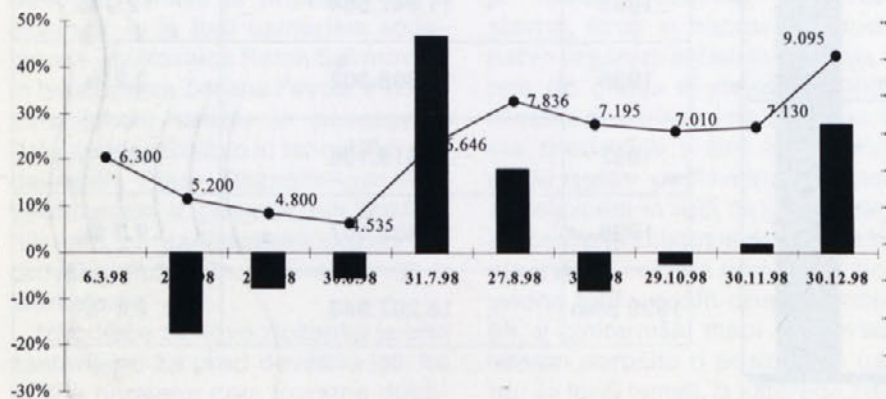
GIBANJE TEČAJA CINKARNIŠKIH DELNIC Z OZNAKO CICG

28. februarja 1999	8.806 SIT
31. marca 1999	8.403 SIT
30. aprila 1999	7.224 SIT
31. maja 1999	7.818 SIT

Delničarstvo

Trgovanje z delnicami Cinkarne Celje

GIBANJE VREDNOSTI DELNIC NA PROSTEM TRGU IN STOPNJE RASTI



Proizvodnja Metalurgije v celoti v novem delu

Plan prostorske celovitosti Cinkarne na novi lokaciji je pospešil premeščanja proizvodnje iz starega dela Cinkarne v novi del. Na prostoru nekdanjega obrata Cinkovega prahu (New Jersey) je postavljen nov obrat za proizvodnjo cinkovih zlitin in predelavo odpadnih cinkovih materialov. Na novi lokaciji je tako zaključena celotna podoba PE Metalurgija.

Že pred štirimi leti se je Cinkarna v procesu lastninjenja odločila opustiti proizvodno dejavnost na stari lokaciji in oddati zemljišče mestni občini Celje v nadaljnjo uporabo. Opuščeni so bili nekateri neperspektivni proizvodni programi, donosne programe pa smo z manjšimi ali večjimi modernizacijskimi vložki premestili na novo lokacijo. PE Kemija se je že lansko leto s preselitvijo v novozgrajeni obrat gradbenih lepil dokončno poslovila iz starega dela. Letos je to storila še PE Metalurgija s premestitvijo proizvodnje Cinkovih zlitin in „TD cinka“.

Pospešeno premestitev proizvodnje iz starega dela Cinkarne je zahteval generalni direktor, saj je bilo zadrževanje proizvodnje na tej lokaciji povezano z vedno večjimi stroški za vzdrževanje infrastrukture in energetskih naprav. Bile so tudi organizacijske težave in vandalizem od zunaj.

Tako je bilo že leta 1997 odločeno, da se podre stara proizvodna hala Cinkovega prahu skupaj z dimnikom, ter da se na istem mestu postavi nova hala. Pri pripravi projekta ni šlo brez dodatnih želja po modernizaciji nekaterih delovnih sredstev in po prostorski povezavi s proizvodno halo Valjarna. Na ta način smo pridobili dodatne skladiščne prostore za surovine, delavnico strojnega vzdrževanja in pokriti prostor za razklad cinka.

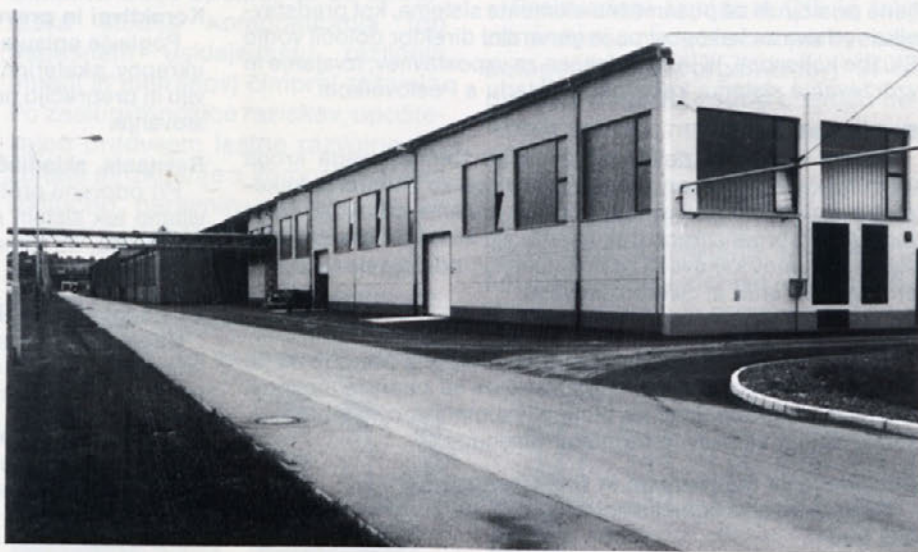
Glavna proizvodna dejavnost v novem obratu je vezana na proizvodnjo Titancinkove pločevine. Tako v zlitinskem delu proizvodnje pripravljamo predzlitino za Titancinkovo pločevino, na t. i. TD pečeh pa predelujemo pri proizvodnji Titancinkove nastale posnemke cinka oz. cinkovo peno nazaj v cink. Ta reciklirni postopek je velikega pomena za materialno bilanco porabe surovin pri proizvodnji Titancinkove pločevine, saj na ta način vačamo v proizvodnjo ali prodamo skoraj 500 ton v peni izgubljenega cinka. Del proizvodnih kapacitet je rezerviran še za cinkovo zlitino - Zamak in druge specialne zlitine, ki jih trg potrebuje.

Pri projektiranju in postavitvi proizvodnih naprav je bil poudarek na modernizaciji tistih delov, ki so povezani z boljšim izkoristkom pri porabi energije, kakovosti izdelkov, izboljšanju delovnih pogojev in ekologije. Čeprav proizvodni program ni ekološko obremenjen je bilo potrebno pri pridobivanju potrebnih soglasij za preselitev proizvodnje na novo lokacijo veliko angažiranja projektnega tima in priprave predvsem „sosedov“ Cinkarne. Z vgradnjo moderne čistilne napra-

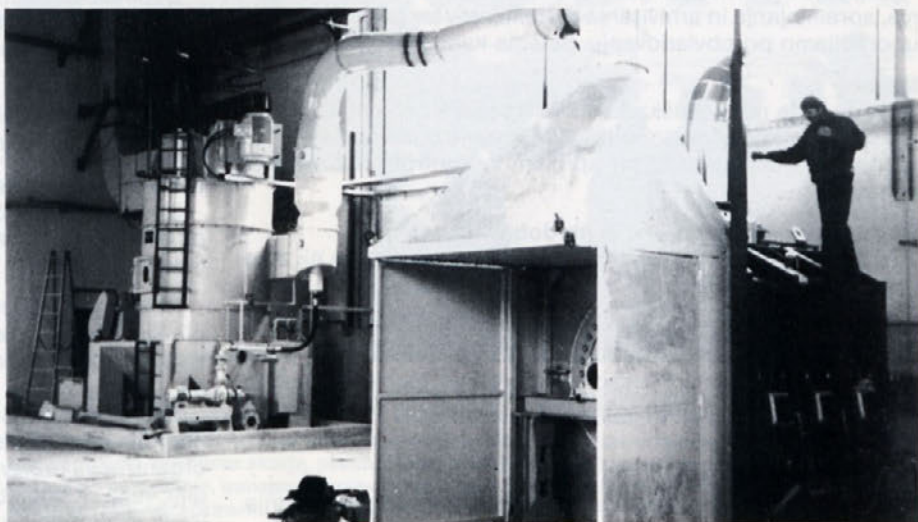
ve za dimne pline, v sklopu obratovanja TD peč, so zagotovljeni normativi glede obremenitve okolja.

Za izvedbo potrebnih modernizacij je projektni tim izbral preverjene zunanje izvajalce, veliko izboljšav in zamisli pa so prispevali tehnologi PE Metalurgije in PE Vzdrževanje. Vodja projekta Emil Dokler, dipl. inž., je v razgovoru povedal, da gre kljub kasnitvi izvedbe projekta vse priznanje izvajalcem gradbenih in montažnih del. V času izgradnje hale je bilo namreč veliko težav zaradi obilnega deževja s poplavlami in dolge zime z veliko snega. Tudi cinkarniški vzdrževalci pod strokovnim vodstvom Branka Stariča, dipl. inž., so morali pokazati veliko mero iznajdljivosti in znanja, da so zastarelo opremo nekdanjih obratov funkcionalno vključili v moderno celoto, ki danes stoji v novem obratu in daje delavcem, pri njihovem delu, veliko boljše pogoje za delo in bivanje, kot so jih imeli v starem obratu.

Franc GUTENBERGER



Obrat za proizvodnjo cinkovih zlitin



TD peč in čistilna naprava

Poslovník kakovosti

Krovni dokument za celovito obvladovanje kakovosti v podjetju

Evropski standard ISO 9002 predpisuje, da se organizacija sistema kakovosti v podjetju dokumentira v obliki POSLOVNIKA KAKOVOSTI. V 20. elementih sistema kakovosti nam POSLOVNIK KAKOVOSTI predstavi vodenje poslovnih procesov, tako da je dosežena dogovorjena kakovost naših proizvodov.

V Cinkarni smo 28. 5. 1999 izdali osnovno verzijo POSLOVNIKA KAKOVOSTI za proizvodnjo in prodajo titancinkove pločevine.

Poglejmo si vsebino POSLOVNIKA KAKOVOSTI po posameznih elementih:

Odgovornost vodstva

V prvem poglavju generalni direktor predstavi politiko kakovosti v CC s ciljem, da z vsemi elementi sistema kakovosti dosežemo poslovno uspešnost in kupcem ponujamo kakovostne proizvode po konkurenčnih cenah.

V matriki odgovornosti so vodjem posameznih področij dodeljene pristojnosti za posamezne elemente sistema, kot predstavnik vodstva za kakovost pa je generalni direktor določil vodjo Službe kakovosti, ki je pooblaščen za vzpostavitev, izvajanje in vzdrževanje sistema kakovosti v skladu s Poslovníkom.

Sistem kakovosti

Sistem kakovosti deluje po principu Demingovega kroga (planiraj-naredi-preveri-ukrepaj). Podlaga za planiranje kakovosti je Letni plan poslovanja, vodenje sistema kakovosti pa se zagotavlja z organizirano dokumentacijo ter na proizvodnih sestankih in timov kakovosti za posamezna področja do kolegijev proizvodnih enot in Sveta kakovosti.

Pregled pogodb

V tem poglavju je opisan postopek pregleda pogodb, ki jih sklepa Marketing z našimi kupci, tako da se zmanjša možnost sklenitve pogodb, ki je ne bi mogli izpolniti zaradi tehničnih, komercialnih ali pravno formalnih razlogov.

Obvladovanje načrtovanja in razvoja

Ta element ni predmet standarda ISO 9002, zahteva pa se za ISO 9001.

Obvladovanje dokumentov in podatkov

Poglavje obravnava organizacijo izdelave, odobritve, izdajanja, spreminjanja in arhiviranja dokumentov ter podatkov, ki jih uporabljamo pri obvladovanju sistema kakovosti v CC.

Nabava

Opisana je marketinška funkcija izpeljave nabave, definiranje zahtev, pridobitev ponudb, ocenjevanje dobaviteljev, sklepanje nabavnih pogodb ter sprejem in kontrola dobavljenih materialov.

Obvladovanje proizvodov, ki jih dobavi kupec

Tega elementa v proizvodnji titancinkove pločevine ni, zato postopki niso opisani.

Identifikacija in sledljivost proizvodov

Poglavje obravnava sistem označevanja materialov in proizvodov med celotnim procesom proizvodnje, tako da je možno njihovo nedvoumno prepoznavanje v podjetju in tudi proizvodov na trgu.

Obvladovanje procesa

Poglavje nas vodi preko planiranja in lansiranja proizvodnje do načrtovanja kontrole in določitve odgovornosti za posamezne faze procesa.

Kontrola in preizkušanje

Namen poglavja je opredeliti način kontrole za vsak material, proces ali proizvod, ki je predmet standarda, tako da se zagotovi njihova skladnost s predpisanimi zahtevami. Izvajanje take kontrole je največkrat (ne pa vedno) v pristojnosti Službe kakovosti.

Obvladovanje kontrolne, merilne in preizkusne opreme

Ker je točnost meritev pri zagotavljanju kakovosti zelo pomembna, smo s tem poglavjem opredelili in določili interni meroslovni sistem v CC, ki temelji na Laboratoriju za meroslovje, saj je le-ta s Poslovníkom kakovosti pristojen za obvladovanje merilne opreme v podjetju.

Status kontroliranja in preizkušanja

Poglavje določa, na kakšen način označimo status kontrole (skladnost ali neskladnost glede na predpisne zahteve) in status pregleda (pregledan/nepregledan) materiala, procesa ali proizvoda.

Obvladovanje neskladnih proizvodov

V poglavju 4.13 je določeno, kako ukrepamo pri obvladovanju neskladnosti, tako da obvarujemo kupca pred sprejemom neskladnega proizvoda in se izognemo nepotrebnim stroškom.

Korektivni in preventivni ukrepi

Poglavje opisuje sistem izvajanja korektivnih in preventivnih ukrepov, s katerimi želimo zagotoviti, da se neskladnosti odpravijo in preprečijo ponovitve napak v procesu proizvodnje in poslovanja.

Ravnanje, skladiščenje, pakiranje, zaščita in odprema

Pri odpremi proizvodov kupcem je pomembno, da vzpostavljamo tak sistem ravnanja, skladiščenja, pakiranja in zaščite proizvoda, da kupec ne bo prejel poškodovanih, neprimerno pakiranih in slabo zaščitanih proizvodov.

Obvladovanje zapisov o kakovosti

Zapisi o kakovosti nastajajo na vseh nivojih in funkcijah poslovanja. Poglavje opredeljuje njihovo obliko, mesto izdaje ter mesto in čas shranjevanja.

Notranje presoje kakovosti

Notranje presoje sistema kakovosti so pomemben element, z njimi namreč preverjamo ali je uveden sistem kakovosti ustrezen in učinkovit ter sprožamo korektivne ukrepe za spremembe dokumentacije ali spremembe izvedbe.

Usposabljanje

Usposabljanje in izobraževanje delavcev je pomemben del sistema kakovosti, ki ga je potrebno planirati in izvajati glede na potrebe in zahteve po boljši kakovosti poslovanja.

Servisiranje

Poglavje opredeljuje poprodajne aktivnosti v Marketingu in opisuje postopek reševanja reklamacij kupcev.

Statistične metode

Uporaba statističnih metod je pri analizah problemov, ki se pojavljajo v poslovanju, velikokrat nujna, zato poglavje opredeljuje vrste in način uporabe statističnih metod v CC.

Referenčni dokument POSLOVNIKA KAKOVOSTI so Poslovník Službe kakovosti, Pravilnik o notranji organizaciji in Organizacijska navodila za obvladovanje posameznih poslovnih funkcij.

Sestavljalci POSLOVNIKA KAKOVOSTI smo se trudili, da je napisan tako, da vsebina, razen, kadar se podrobneje opisuje organizacija proizvodnje titancinkove pločevine in PE Metalurgije, velja za podjetje v celoti. Tako ga bomo lahko hitro dograjevali in dopolnili z ostalimi proizvodnjami.

Alenka Štepančič

Priprave na kompostarno

Gospodarjenje z odpadki organskega porekla

V cinkarniški poslovni enoti Kemija imajo že dolgo željo, da bi zgradili kompostarno organskih odpadkov, ki bi bila ena največjih v Sloveniji in prva v regiji. Na to se tudi intenzivno pripravljajo, naredili so obsežne študije in analize ter kupili najsoodnejšo strojno opremo za obdelovanje odpadkov. Svojo namero, tehnologijo in tehniko so že v aprilu prikazali na predstavitvi s praktičnim prikazom. Udeležili so se je regijski župani ter strokovnjaki z več področij dejavnosti, zlasti okoljevarstvenih in konunalnih.

S hitrim naraščanjem števila prebivalstva, napredka tehnike in znanj, se soočamo z vse večjim onesnaženjem okolja, ki je marsikje že doseglo kritične meje. Organski odpadki predstavljajo po svoji količini, nekateri pa tudi po svoji neposredni nevarnosti enega izmed perečih problemov v okolju.

Med ekološko prijazne in racionalne tehnologije ravnanja z organskimi odpadki vsekakor spada aerobna razgradnja - kompostiranje in vračanje komposta nazaj v tla, tako da je sklenjen naravni krog kroženja snovi. Moderna kmetijska stroka namreč že dalj časa opozarja na probleme, ki nastajajo z enostransko uporabo mineralnih gnojil. Z intenziviranjem pridelave brez dodajanja organske snovi se je humus porabil in je njegova vrednost precej nižja, kot v prejšnjih časih. Dodajanje komposta je zato nujno potrebno za obnovo t.i. sterilnih tal, pri katerih je zaradi enostranske in pretirane rabe mineralnih gnojil in fitofarmaceutskih pripravkov, zamrla mikrobiološka aktivnost. Iz navedenega sledijo pglavitni cilji kompostiranja: zmanjšanje količin odpadkov na izvoru, predelava in ponovna uporaba, varovanje okolja in podtalnice pred nezaželenimi koncentracijami škodljivih snovi, čim manjša poraba odlagališčnega prostora, dvigovanje zavesti vseh subjektov v družbi, odloženi odpadki naj ne pomenijo nevarnostnega potenciala za prihodnje generacije...

Sama osnova za kompostiranje odpadkov organskega porekla je delovanje mikroorganizmov (bakterij, gliv, aktinomocet...) ob prisotnosti zračnega kisika. Zato je kompostiranje kontroliran biooksidativen, mikrobiotični proces razgradnje or-

ganske snovi v stabilne, počasi topne ali začasno netopne humusne snovi.

V celjski regiji, kljub izdelanim projektom, zaradi pomanjkanja deponijskega prostora na edinem odlagališču komunalnih odpadkov v Bukovžlaku, še ni regijske kompostarne. V Cinkarni Celje upamo, da bo tehnološka študija kompostiranja (ob uspešnem usklajevanju različnih mnenj in interesov) čimprej zaživela. Po zaslugi množice raziskav, upoštevajoč predvsem lastne razvojne rezultate in izkušnje s kompostiranjem izključno naravnih surovin ter na osnovi potreb in možnosti uporabe komposta, se je v PE Kemija uveljavil tehnološki postopek kompostiranja, s sistemom mešanja kupov, z razpoložljivo mobilno zasnovano strojno

opremo. Poudariti je potrebno, da postopek vključuje vse potrebne fizikalno - kemijske analize, saj je brez ustrezne analitike nemogoča gospodarna in ekonomična uporaba pridobljenih kompostov.

Kompostiranje z vidika kontrole namreč obsega:

- analizo vhodnih surovin (C/N razmerje, vlaga oz. suha snov, nevarne snovi, pH vrednost),
- kontrolo procesa v stopnjah (temperatura, vlažnost z zagotovljeno poroznostjo, pH vrednost, C/N razmerje, dostopne oblike dušika),
- zrelostne teste: **fizikalni** (temperatura, vonj, obarvanost), **mikrobiološki** (Salmonella, E. coli), **kemijski** (C/N razmerje, pH vrednost, dostopne oblike dušika, preostala hranila, nevarne snovi), **biološki** (kalitveni, rastni).

Proizvedeni kompost OG je tako zdravstveno neoporečen (ne vsebuje patogenih mikroorganizmov) in izpolnjuje pogoje Uredbe o vnosu nevarnih snovi in rastlinskih hranil v tla (Uradni list RS št. 68/96).

Prepričani smo, da je pred nami izredno zanimivo področje oz. začetek novega razmišljanja in sodelovanja med podjetji, državo in uporabniki.

Vesna GABERŠEK



Strojna oprema za kompostiranje zajema stroj za drobljenje organskega materiala, ki zagotavlja kvalitetno izvedbo mešanja in drobljenja, obračalni stroj, ki zadovoljuje vsem zahtevam za uspešno kompostiranje, sejalni stroj, na katerem je mogoča hitra in enostavna menjava sit za sejanje na primer komposta, drobljene skorje, peska, proda, prsti. K omenjeni opremi sodi tudi traktor, s katerim opravljajo nakladanje, transport strojev in vso ostalo manipulacijo, služi pa tudi kot pogonski agregat predvsem obračalnemu stroju.

Z laserskim granulometrom do boljše kakovosti

V laboratorijih Titanovega dioksida in Kemije Mozirje smo pridobili najsodobnejši aparaturi za meritve velikosti delcev.

Zelo pomembna fizikalna lastnost anorganskih pigmentov je velikost delcev in sicer srednja velikost delcev, porazdelitev velikosti delcev in oblika delcev. Naštete lastnosti materialov ocenjujemo na različne načine, z različnimi neposrednimi in posrednimi metodami. Ena takšnih metod je t.i. optična metoda določevanja porazdelitve delcev praškastega vzorca na podlagi sipanja svetlobe različnih izvorov, na primer laserske svetlobe.

Optične metode določevanja velikosti delcev izvajamo v zelo razredčenih suspenzijah - vodnih ali v drugih medijih ter v zračnem toku. Delujejo na osnovi t.i. Fraunhoferjeve difrakcije oziroma z dodano Mie korekcijo sipanja na malih delcih. Priloženi matematični algoritmi na osnovi merjene sipane svetlobe določijo porazdelitev delcev pravilnih oblik - kroglic in jih s pomočjo računalniških programov predstavijo v obliki porazdelitvenih krivulj oziroma karakterističnih parametrov. Rezultate merjenj dobimo zelo hitro in so dobro ponovljivi.

Eno takšnih aparatov, ki delujejo na osnovi opisane metode z lasersko svetlobo (He-Ne laser), imamo v laboratorijih Titanovega dioksida že od leta 1989. Z njo določujemo porazdelitev velikosti delcev, dobljenih po operaciji hidroliza, porazdelitev delcev pred in po t.i. peščnem mletju pigmenta. Precej ga uporabljamo pri razvojnem delu - novi postopki kemične obdelave, kontrola mletja ilmenita in žindre, kontrola obarjanja sa-dre itd.

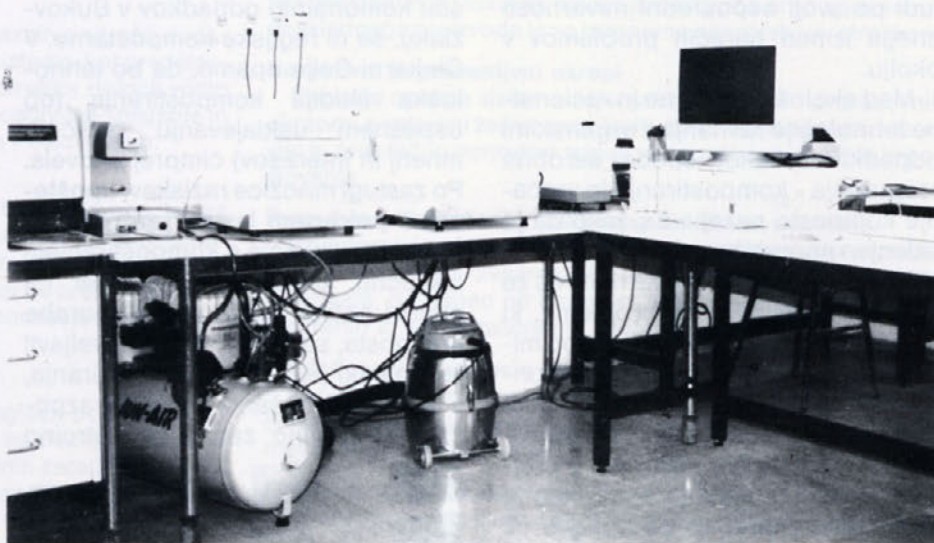
Izvajamo tudi meritve za kontrolo kakovosti obarjanja „modrega bakra“ v Kemiji Celje in za njihovo razvojno delo na bakrovih preparatih ter ostalih proizvodih, ki jih izdelujejo. Prav tako smo poizkušali z določevanjem porazdelitve velikosti delcev praškastih lakov iz proizvodnje Kemije v Mozirju, za katere pa omenjena aparatura ni najboljše.

Ker omenjene aparature zastarajo in se izvoru laserske svetlobe „iztečejo“ delovni dnevi, smo v plan nabave za letošnje leto uvrstili nabavo nove podobne aparature, seveda sodobnejše, saj so v tem času v razvojnem oddelku firme Malvern iz Anglije razvili aparaturu **Mastersizer 2000**, ki deluje v območju velikosti delcev od 0,02 do 2000 μm z možnostjo „mokre“ (v vodi ali ostalih tekočih medijih) in „suhe“ meritve (v zračnem toku). Mastersizer 2000 je opremljen z osebnim računalnikom in s pomočjo zelo priljudnega programa v okolju Windows 98 izvajamo pripravo vzorca in meritev ter vso nadaljnjo obdelavo podatkov. Pro-

gram vsebuje tudi več standardnih postopkov, ki omogočajo ponovljivo merjenje enakih vzorcev. Z novo aparaturu bomo nadomestili vsa dosejana merjenja in uvedli tudi „suho“ merjenje delcev rudne mešanice za pripravo TiO_2 . Aparaturu smo ob pomoči predstavnika firme Malvern postavili v maju, v avgustu pa bomo deležni še dodatnih šolanj in reševanja morebitnih problemov, ki bodo nastali pri merjenjih naših vzorcev.

Upam, da bo aparatura, ki je trenutno najsodobnejša te vrste v Sloveniji, zadovoljila naše potrebe in pripomogla k izboljšanju kakovosti naših izdelkov.

Boža Šuk-Lubej, univ. dipl. inž.



Naprava, ki meri velikosti delcev

Pridobitev tudi v Kemiji Mozirje

Prašcasti laki so, kot že ime nakazuje, v prašnatem stanju in kadar govorimo o prašnih snoveh, je ena njihovih najpomembnejših lastnosti velikost delcev. Od nje je odvisno, kako se bo prah obnašal pri transportu, kako bo z nanašanjem in z razlivanjem laka ipd.

Metod za določanje velikosti delcev je precej, vsaka pa ima svoje prednosti in pomanjkljivosti. Do sedaj smo v Kemiji Mozirje pri proizvodnji praškastih lakov uporabljali metodo vakuumskega sejnanja, s katero pa ne moremo natančno določiti delcev manjših od 40 μm . Prav delci takšne velikosti in njihovo natančno spremljanje postajajo pri proizvodnji in

uporabi praškastih lakov vse pomembnejši. Zato smo že nekaj časa razmišljali o nakupu naprave, ki bi takšne meritve omogočala. Po dolgem in tehtnem razmisleku in mnogih testiranjih, smo se odločili za laserski granulometer angleške firme Malvern. K tej odločitvi je veliko prispevalo dejstvo, da podoben aparat že celo desetletje uspešno uporabljajo v PE Titanov dioksid, hkrati pa so se tudi pri njih odločili za nakup novega, enakega aparata.

Metoda merjenja temelji na lomu laserske svetlobe na dispergiranih delcih. Lomni kot je odvisen od dimenzije delca in je tem večji, čim večji je delec. Laserski žarek potuje preko toka prašnih delcev, kjer se ukloni in pade na fotoelemente. Ti svetlobni signal pretvorijo v električni impulz in ga posredujejo računalniku, ta pa nam izračuna porazdelitev delcev po posameznih velikostih. Vzorec prahu je potrebno prej ustrezno pripraviti. V ta namen uporabljamo dispergiranje v tekočini, ponavadi vodi in dispergiranje v zračnem toku. Prav slednje je največja prednost novega Malvernovega aparata, saj

omogoča merjenje granulacije praškastega laka v njegovem originalnem, suhem stanju. To daje precej bolj uporabne podatke kot mokro dispergiranje. Hkrati je metoda hitra, zanesljiva in čista, kar še dodatno pripomore k primernosti naprave in uporabnosti rezultatov.

Za PE Kemija Mozirje je nakup aparata velika pridobitev. Omogočila nam bo mnogo bolj natančno spremljanje procesa mletja praškastih lakov in seveda natančnejše reguliranje le tega, hkrati pa bo uporabna tudi za vhodno kontrolo naših surovin. Razmere na trgu praškastih lakov so vse prej kot rožnate, zato moramo s konstantno kvaliteto in novimi izboljšavami stopati v korak s konkurenco. Z uporabo novega aparata se bomo temu cilju pomembno približali, saj postaja metoda merjenja z laserskim granulometrom tako rekoč standard v proizvodnji praškastih lakov.

Tomaž Rozoničnik

Posodabljanje funkcije vzdrževanja

V poslovni enoti Vzdrževanje in energetika se trudimo dvigati kakovost storitev zato intenzivno posodabljammo svoje delo. V ta namen smo priskrbeli napravo, ki omogoča meritve vibracij na strojih. Odločili smo se, da vas s tem področjem dela bolj spoznamo.

MERITVE VIBRACIJ NA STROJIH

Meritve vibracij so uporabne v mnogih vejah industrije: meritve udarcev v vrtečih mlinih, meritve pulzacij v pnevmatskih in hidravličnih sistemih...

Polja uporabe vključujejo tudi generatorje moči, rudarstvo, procesno industrijo, motorna vozila, plovila in železnico. Dobro je poznano, da večino strojnih okvar povzroča povišan nivo vibracij. Redne meritve nam pomagajo pri odločitvi, kdaj opraviti vzdrževalni poseg na nekem stroju. To nam je lahko osnova za sistematično preventivno vzdrževanje. Opisano je uporabno za zelo širok obseg industrijske tovarne vključno s strojnimi orodji, kemičnimi postrojenji, cementnimi pečmi, kompresorji, dizel agregati in elektrarnami...

Vibracije so pokazatelj dinamičnega obnašanja stroja. Sprememba jakosti vibracij pomeni spremembo dinamičnega obnašanja stroja.

Metode za spremljanje vibracij na strojih so **subjektivne** (Kontrola šuma - uho ali stetoskop, vizualna - vid) in **merilne** (Merjenje vibracij in zvoka).

Preden se odločimo za merilno metodo, moramo preveriti:

- problematičnost mesta, ki ga bomo spremljali,
- ali gre za ozko grlo v proizvodnji,
- kako dragi so rezervni deli za izbran stroj,
- kaj zasledujemo,
- namembnost meritve,
- vpliv okolja na meritev (magnetizem, radiacije, zunanje vibracije, temperatura, vlaga...),
- hitrosti strojev,
- dostop do merilnih mest na stroju.

Vibracije so primer bolj ali manj periodičnega gibanja delov stroja. Realno stanje nihanja sistema je v bistvu sestavljeno iz nihanj posameznih delov sistema (elektromotor, sklopka, reduktor, ležaj, zobnik...). Celoten signal nihanja lahko ovrednotimo z referenčno vrednostjo amplitude nihanja, t.i. RMS vrednostjo. V tem primeru lahko z rednimi sistematičnimi meritvami na vedno istih merilnih mestih tvorimo t.i. trend diagrame. Ti nam v daljšem časovnem obdobju povedo, ali se skupen nivo vibracij veča ali ne. Žal pa nam takšna meritev ne pove nič o viru vibracij. Za določitev pravnega vzroka povečanega nivoja vibracij je potrebno sestavljeno nihanje sistema razdeliti na nihanje posameznih delov stroja. To nam omogočajo frekvenčni analizatorji. Osnova je poznavanje lastnih frekvenc elementov sistema. Nato je razmeroma enostavno določiti, kateremu elementu se izteka življenjska doba. Če želimo določiti lastne frekvence elementov sistema, moramo dobro poznati parametre sistema hitrosti vrtenja, število zob zobnikov, geometrijo ležajev...).

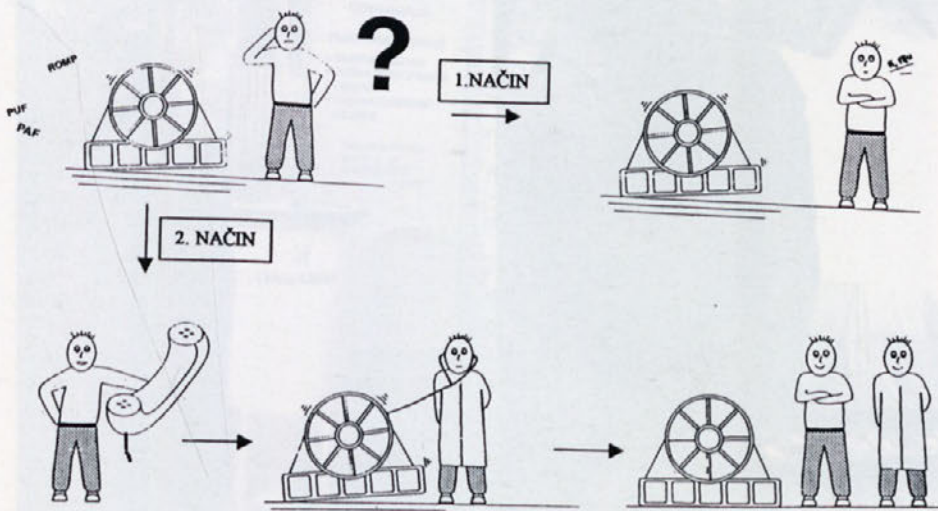
Če amplitude izmerjenega sestavljenega signala vibracij razdelimo po posameznih frekvencah, vidimo da je amplituda pri določenih frekvencah bistveno močnejša kot drugje. Glede na frekvenco ojačanja amplitud ugotovimo, kaj je vzrok povišanih vibracij (Neuravnoveženost gredi, upognjena gred, kotna ali paralelna ekscentričnost, napaka na ležaju, zobniku, odvitje vijakov...).

Meritve vibracij opravljamo s kontaktnimi merilnimi sondami, ki so preko kablov povezane z merilno napravo. Meritve lahko

izvajamo občasno ali stalno. Odločitev o tem je odvisna od pomembnosti opazovane naprave ter dostopnosti do merilnih mest. Pri stalnem nadzoru je smiselno prigraditi alarmni sistem, ki v primeru prekoračitve vnaprej določenega zgornjega dovoljenega nivoja vibracij samodejno izklopi napravo.

Potek meritve vibracij:

1. izbira stroja, ki ga bomo spremljali,
2. Izbira merilnih točk na stroju
Zelo pomembno je, da je izbrana smer merjenja enaka osi glavne občutljivosti senzorja. Razlog za meritve vibracij nam ponavadi že narekuje mesto postavitve senzorja. Pomembno je, da merilno mesto izberemo na oporah, t.j. togih točkah - ležajih stroja. Ne moremo pa opraviti realno meritev na oporah (npr. sredina pokrova ležaja, sredina pokrova ohišja reduktorja ipd.). Senzor navadno postavimo radialno na ležaj ali na mesto, ki je v neposrednem kontaktu z ležajem. Uporabno informacijo za nadzorovalne namene dobimo z meritvami v vzdolžnih in prečnih smereh. Merimo lahko tudi vibracije v temelju nekega stroja, ki nam lahko prikažejo stanje temelja.
3. Označitev merilnih točk
Meritev naj se vedno izvaja v isti točki, kar dosežemo z označitvijo:
 - merilno mesto rahlo obrusimo (magnetni senzor lažje pritrdimo),
 - v ležajno ohišje, reduktor urežemo navojno izvrtino, kamor uvijemo strojni vijak, nanj pa privijemo senzor (večina senzorjev ima navojno izvrtino),
 - na merilno mesto privarimo kovinski čep (potrebno je paziti, da pri varjenju elektrika ne steče preko ležaja).
 Najbolje je še dodatno izdelati skico opazovanega stroja z vrisanimi merilnimi mesti.
4. Izvedba meritev ter vnos izmerjenih vrednosti v tabelo (pripravljen dokument).
5. Analiza rezultatov
V tabeli opazujemo nihanje vrednosti vibracij. Pomembni so identični merilni pogoji, ki jih zagotovimo z določitvijo standardne hitrosti ali obremenilnih pogojev in trajno nastavljenih merilnih mest.
Če opazimo trend naraščanja vibracij, moramo resno razmisliti o vzdrževalnem posegu na stroju (mazanje, menjava ležajev, obnova temeljev...). Za vsak stroj si moramo določiti meje, do katerih so vrednosti vibracij še dopustne. Pomagamo si s standardom ISO 2372 in priporočili VDI 2056.
6. Ukrepanje
Za popravilo se je smiselno odločiti preden dosežemo načrtovane meje vrednosti vibracij, da poškodbe še niso prehude.
V PE Vzdrževanje in energetika razpolagamo z merilnikom vibracij danske firme Brüel&Kjaer tip 2513, ki omogoča meritve referenčnih vrednosti vibracij in sicer tofrenkvenc f_{∞} 12000 Hz. S to napravo lahko tvorimo le trend diagrame za posamezna merilna mesta, ne moremo pa izločiti vira vibracij (debalans, okvare ležaja...). V ta namen je bila letošnja pomlad podpisana pogodba o sodelovanju s trboveljsko firmo KALMER d.o.o., ki je specializirana za probleme s področja vibracij in balansiranja rotorjev. Kadar ugotovimo odstopanje izven predpisanih meja, vzroka pa sami ne moremo določiti, nam firma z meritvami s specialnimi napravami lahko natančneje diagnosticira vir vibracij (debalans, ležaj, necentričnost...).



Reševanje težav na vašem stroju

Jože ULAGA

Prenova elektrofiltra

Da bo obratovanje elektrofiltrov v proizvodnji Titanovega dioksida še bolj obratovalno varno smo se v Cinkarni odločili za prenovu rezervnega elektrofiltra. Postopoma pa načrtujemo po enakem postopku prenovu obstoječih dveh elektrofiltrov, ki sta v obratovanju.

Odpadne pline iz kalcinacije titanovega dioksida po ohlajenju in pranju v venturi pralniku nadalje čistijo mokri elektrofiltri. V obratovanju sta elektrofiltra B in C. Elektrofilter A naj bi bil v rezervi, vendar ker je v slabem stanju zaradi dotrajanosti, je zanj pripravljena rekonstrukcija. Ta poteka s pomočjo fe. Lurgi Bischoff iz Frankfurta, ki je ponudila novo inovativno rešitev vgradnje v obstoječe ohišje. Zmogljivost novega elektrofiltra bo povečana za 34,4 % in s tem tudi učinkovitost čiščenja.

Od fe. Lurgi so bili že dosedanja mokri elektrofiltri, zato jih mnogi poznajo in imenujejo kar „lurgi filtri“. Stara izvedba je imela ločene cevi nameščene med zgornjo in spodnjo nosilno ploščo. Število ločenih cevi je samo 140 kosov. Nova izvedba pa ima cevi sestavljene s patentiranimi elementi v sveženj, ki v dveh delih omogoča vgradnjo 186 kosov cevi, pri istem obstoječem premeru ohišja.

V vsaki cevi bodo izolirano nameščene nove svinčene elektrode. Zaradi povečanega števila cevi in elektrod bo potreben tudi povečan oz. nov visokonapetostni transformator. Še vedno pa bo porabljena druga obstoječa infrastruktura.

To velja predvsem za nosilno konstrukcijo in jekleno ohišje elektrofiltra, ki je že pripravljeno za gumiranje in ka-

snejšo vulkanizacijo. Gumiranje zaščitno bodo izvedli po posebnem postopku in s svojim znanjem sodelavci PE Veflon. Pripravo načrtov za izvedbo, druga strojna in elektro dela ter montažo pa že izvajajo sodelavci PE Vzdrževanja, na podlagi lurgijevega inženiringa in seveda lastnega znanja ter dosedanjih izkušenj. Po terminskem planu izvedbe se bo zaradi začetnih zamud, ki jim je botrovalo predvsem slabo vreme, zagon premaknil na konec septembra 1999. Glede na pogoje obratovanja titanovega dioksida, fa. Lurgi daje garancijo učinka odstranjevanja delcev in megle na novem elektrofiltru, ki znaša:

- za meglo žveplove kisline in žveplovega trioksida v obliki aerosola 98,8 %-ni učinek odstranjevanja, do koncentracije 24 mg H₂SO₄/Nm³ in

- za prah titanovega dioksida 95,0 %-ni učinek odstranjevanja, do koncentracije 5 mg TiO₂/Nm³.

Navedene emisijske koncentracije za novim mokrim elektrofiltrom, ki so že pod zakonsko dovoljenimi mejnimi vrednostmi za izpuste v ozračje, še niso izhodne - dokončne. Od leta 1994 namreč pline iz elektrofiltrov nadalje razvepljuje še Sulfacid naprava.

Zmogljivost razvepljanja je bila v letu 1998 povečana z dosipanjem in plini

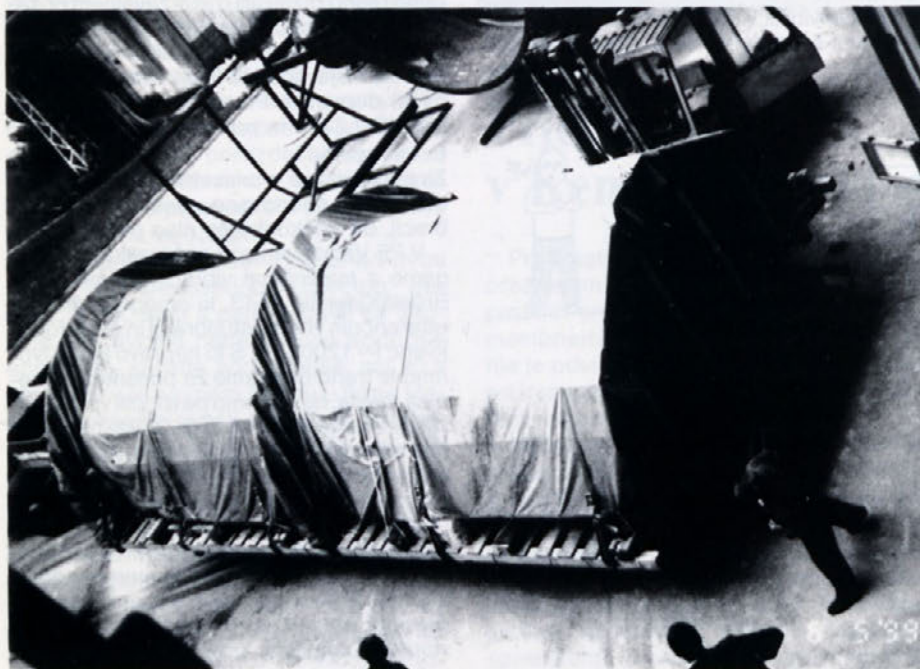
pred izstopom v ozračje prehajajo sedaj že 1,8 m debel sloj aktivnega oglja. Ta sloj dodatno znižuje koncentracijo prahu in megle ter katalinško odstranjuje žveplov dioksid. Ostanek razžvepljanja, ki je razredčena žveplova kislina, nastaja s stalnim izpiranjem oziroma regeneriranjem sloja katalizatorja. Ostanek se ekonomsko koristno in v celoti porabi. Pri tem nadomešča porabo sveže žveplove kisline.

To zagotavlja, da bodo izhodni plini iz kalcinacije proizvodnje titanovega dioksida, še manj obremenjevali ozračje v Celju. Obratovanje novega elektrofiltra bo še bolj obratovalno varno in zagotovljen bo rezervni elektrofilter za primere izpada drugih dveh elektrofiltrov. Postopno se predvideva tudi enako rekonstrukcijo ostalih dveh elektrofiltrov po istem postopku.

Uvoženi elektrofilter v vrednosti 566.240 DEM bo dobavljen v celoti do konca maja 1999 in je carine prost, ker je namenjen varstvu okolja. Skupaj z domačim delom opreme, obnovo gumirane obloge in z rekonstrukcijskimi ter drugimi deli, je predračunska vrednost celotne ekološke naložbe ca. 1.100.000 DEM v tolaški protivrednosti. Nekatere obveznosti so delno že plačane, za ostala plačila pa so rezervirana sredstva in bodo porabljena tako, da se izognemo doplačil, ki bodo vezana na uvedbo davka na dodano vrednost v drugi polovici leta.

Načrtuje se tudi, da bo za znesek porabljenih in v ekološko sanacijo elektrofiltra vloženi sredstev, odpravljena dolgoročna rezervacija. To je Cinkarna formirala v fazi lastninjenja, na podlagi novega zakona o odpravi dolgoročnih rezervacij za ekološke sanacije.

Dani PODPEČAN, dipl. inž.



Raztovarjanje s posebnim transportom dostavljenih polovic sveznja cevi za nov elektrofilter.

CINKARNA NA SEJMIH

V Zagrebu prejeli priznanje

V množici sejmov in razstav, ki jih sejemske hiše prirejajo v različnih sejmskih mestih, smo se v prvih mesecih letošnjega leta predstavili na osmih.

Prvi so svoj celotni prodajni asortiment na sejmu Flora Celje predstavljali sodelavci agro prodajnega programa. Še posebej smo na tem sejmu izpostavili vse naše rastne substrate, saj je poudarek tega sejma na cvetličarstvu, vrtnarstvu in krajinarstvu. Humovite smo obiskovalcem obširneje predstavili tudi na razstavi cvetja v Arboretumu Volčji potok in v parku cvetja Savinjskem gaju, kjer smo v letošnjem letu najeli brunarico, ki omogoča stalno predstavitev našega proizvodnega programa v parku.

V letošnje načrte smo vključili tudi nekaj predstavitev v okviru skupnega nastopa slovenskih firm, ki jih organizira Gospodarska zbornica Slove-

nije v različnih mestih na področju nekdanje Jugoslavije. Tako smo v okviru GZS letos že sodelovali na splošnem sejmu v Mostarju, kjer smo okvirno predstavili celotni proizvodni program naše službe. Ta čas pa v organizaciji GZS pripravljamo še predstavitev na sejmu Gradnja in obnova, Sarajevo. Zaradi bližine vojne je bila tik pred pričetkom odpovedana tudi že načrtovana skupna predstavitev na sejmu Promo, Tuzla.

Proizvode našega gradbenega programa in sredstev za antikorozijsko zaščito smo letos že predstavljali tudi na dveh specializiranih prireditvah - na sejmu Megra v Gornji Radgoni in na sejmu Graditeljstvo v Za-

grebu. V Gornji Radgoni smo materiale solidno prikazali s pomočjo eksponatov na razstavnem prostoru v hali, poleg tega pa so na zunanjem prostoru pred halo naši sodelavci prikazovali prednosti dela s strojnimi ometi in maltami za zidanje, ki jih lahko direktno na gradbišče dostavljamo v silosih.

Tudi na sejmu Graditeljstvo v Zagrebu smo pripravili dobro predstavitev obeh navedenih programov. To so potrdile tudi ocene organizatorjev sejma, ki so nam podelili priznanje za najbolje urejen razstavni prostor med gradbenimi firmami na sejmu.

V mesecu maju je v Mariboru potekal vsakoletni sejem Vzdrževanje. Kot že samo ime sejma pove, je leta namenjen prikazu sodobnih načinov vzdrževanja, gospodarnosti ter strokovnemu in pravočasnemu vzdrževanju vsega, kar nas obdaja. Poudarek naše letošnje predstavitve je bil podobno kot lani na proizvodih in storitvah PE Veflon. Okvirno pa smo na sejmu predstavili še program za antikorozijsko zaščito in gradbeni program.



Naš razstavni prostor na sejmu Graditeljstvo v Zagrebu, kjer smo prejeli priznanje



Delček iz razstavnega prostora v Zagrebu

S prireditvijo v Sarajevu se bo zaključilo „prvo polletje“ sodelovanja na sejmi in razstavah. Nova sejmska prireditve pa nas čaka že avgusta, ko se bo v Gornji Radgoni pričel Kmetijsko-živilski sejem.

Služba tržnega komuniciranja

POGOVOR

Cvetlični umetnik



Dušan Selšek ob vodnjaku

Skoraj ni dneva, ko pridemo v službo, da ne bi opazili kaj novega na naši trati pred obrati, pred stavbami služb, kakšno novo korito z na novo zasajenim cvetjem ali novim mladim drevesom, ki pokončno stoji ob poti. Najbolj na očeh je vodnjak, ki je postavljen pred glavno jedilnico in krasi vhod v njen reprezentančni del. Vse te novosti so razlog za pogovor z Dušanom Selškom, našim urejevalcem okolice.

Dušan Selšek dela v Cinkarni od leta 1982. Najprej je bil mazač ležajev v obratu Žveplove kisline, kjer se je, kot pravi, počutil bolj ali manj nepotrebne. Od avgusta lani, ko je dobil zadolžitev za urejevanje okolice, pa je presrečen, saj ga delo nadvse veseli. Pravi, da mu je to delo pisano na kožo. Že od nekdaj rad vrtnari, doma je v neposredni bližini tovarne na Teharjih in tam je že zasadil 90 smrek, zgradil pa si je tudi pravo pravljico hišico, obkroženo s cvetlicami in grmi. Svoje delo ima tako rad, da večkrat pride tudi popoldan ali zvečer v Cinkarno še kaj postoriti, zaliti novo zasajena korita ali pravkar zasajena drevesce. Z velikim navdušenjem pripoveduje, kaj vse je že naredil in kakšne načrte ima. Nekateri se bojijo, da ne bi zasadil preveč okrasnih grmičev in cvetja ali postavil preveč okrasnih predmetov. A pravi, da ima dovoljšnjo mero okusa, saj tudi on nima rad neokusno urejene okolice. Posebno rad pa ima čistočo.

Že s striženjem trave je čez leto zelo veliko dela, kaj šele s pobiranjem smeti. Zato je uredil, da so postavili veliko smetnjakov in želi, da bi cinkarnarje osvestil, da bi se jih posluževali. Zanimalo nas je tudi, kako pride do denarja za vse te cvetlice, grmovnice in drevesa. „Znajti se je treba“, pravi, kajti denarja za to ne dobi, to mu podarijo sodelavci in prijatelji. Breze je populil v starem delu Cinkarne, korita pa naredil sam iz odpadnega materiala.

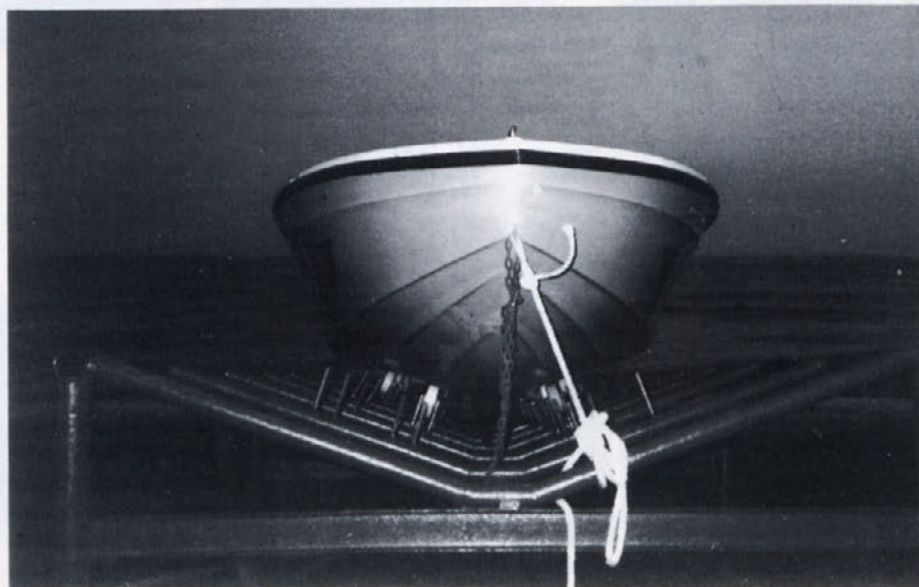
V svojem poslu je neke vrste umetnik. Tudi ima se za umetnika, saj v prostem času riše, resbari, piše pesmi in jih tudi uglazbi, fotografira in snema s kamero. V Cinkarni bi nekoč rad postavil kotiček, več ptičjih hišic in skulpturo v obliki atoma iz odpadnih cevi. Kar prepoln je novih zamisli, ki bi jih rad uresničil in če mu bo dovoljeno, bo z veseljem še naprej skrbel za prijetno bivanje zaposlenih v Cinkarni.

M. Gorenšek

Velik uspeh Foto krožka

Po nekajkratnih razstavah v naši jedilnici, kjer smo se bolj sramežljivo predstavljali našim sodelavcem, smo se odločili zopet predstaviti širši javnosti. Na državni razpis Društva ljubiteljev fotografije Krško smo poslali svoja dela in takoj dosegli velik uspeh. Da je res tako priča nekaj podatkov o razstavi. Razstava je pod pokroviteljstvom Foto zveze Slovenije in je rangirana za 3. stopnjo. Razpis je na temo Moč Save in prosto temo. Za prosto temo je prispelo 932 del 94 avtorjev v barvni in črnbeli tehniki. Tu smo sodelovali tudi mi. Za barvno fotografijo z naslovom Po sezoni je Mira Gorenšek prejela 1. nagrado. Naš velik uspeh sta pa še dopolnila Riko Mlekuž in Drago Lamper, saj na razstavi visi 6 njunih fotografij. Podelitev nagrad in otvoritev razstave je bila 3. junija 1999 ob praznovanju praznika občine Krško v renesančni dvorani gradu Rajhenburg. Za ljubitelje fotografij pa več podrobnosti o našem uspehu v naslednjem „Fotku“. Miri Gorenšek in obema razstavljalcema iskrene čestitke.

Vodja Foto krožka Društva ljudske tehnike Cinkarne Celje, D.L.



„Po sezoni“ Mira Gorenšek, 1. nagrada

KLEPET OB KAVI

Mišin pritisk s prsti

Tokrat sem malo zamudil na klepet, ampak ob stiku njene roke in sijočem pogledu sem začutil v zraku optimizem in dobro voljo in v prisotnosti njene pozitivne energije mi je postalo prijetno.

Miša Fajdiga je zaposlena v Cinkarni že dvajset let, od tega 17 let v PE Vzdrževanje v arhivi, kjer so shranjeni vsi načrti in dokumentacija. Delo opravlja z veseljem in zase meni, da je pravi človek na pravem mestu. Z odkritim ponosom pove, da so nabavili novi fotokopirni stroj AO za kopiranje načrtov večjih formatov, kar ji je zelo olajšalo delo.

Želela je študirati medicino, ampak so ji to preprečile bolezni v rani mladosti, pri 15. letih je dobila okvaro hrbtenice in zdravniki so jo komaj rešili. Imela je predpisane razne razgibalne vaje, ki niso dale zadovoljivih rezultatov, zato je začela preizkušati tudi razne druge alternativne metode, večinoma vzdohndjaške. Vsako posebej je spoznala, ampak ji nobena ni popolnoma ustrezala. Leta 1991 je spoznala še Shiatsu (izg. Šiatsu) masažo. V tej metodi zdravljenja je našla vse, kar je pri prejšnjih pogrešala.

Vendar pa to metodo nihče ne more osvojiti čez noč. Cela štiri leta je trajalo, da se je prebila do spoznanja, kaj vse ta mazaša omogoča, pa še danes pravi, da ve še zelo malo. Če po naravi ne bi bila tako zelo vztrajna, ji ne bi uspelo sprva samo s svojo pasivno angleščino naštudirati toliko angleških knjig. Na to temo namreč v slovenščini žal še ni literature. Poleg tega je bilo potrebno študirati anatomijo, fiziologijo, patologijo in tradicionalno kitajsko medicino, povrh tega se je bilo potrebno tudi poskusiti v praksi in to ji je dajalo dodatno vzpodbudo. Naredila je preko 500 ur praktičnega pouka pod strokovnim vodstvom, kar je skupaj s študijem zadostovalo, da se je 7. decembra 1997 njeno ime vpisalo na certifikat šole Shiatsu terapevtov v Veliki Britaniji.

Kaj Shiatsu je? „Shiatsu masaža je skupno ime za veliko različnih tehnik, vse pa povezuje načelo, vera v življenjsko silo. Je oblika fizioterapije, pri kateri pritiskamo na akupunkturne točke. S pritiskom uravnovešamo telesno energijo (Qi-izg. Ki). Qi je energija, ki se nahaja vsepovsod. Samo energijo ne moremo videti s prostim očesom, lahko pa vidimo njeno delovanje. Vse kar vidimo je odraz delovanja Qi-ja. Torej



Miša Fajdiga

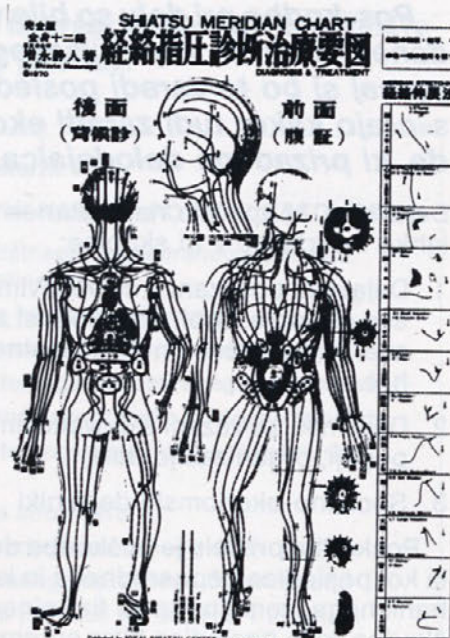
je Qi originalna moč življenja. Ta Qi energija teče po meridianih (te si lahko predstavljamo kot nevidne cevi organov), tako kot teče kri po krvnih žilah. Prav tako kot krvne žile, meridiani organov potekajo po celem telesu in vzdolž njih so točke, katerih se poslužujejo akupunkturisti tako kot Shiatsu terapevti. Torej, pritisk na določeno točko odpravi glavobol, migreno, odpravi bolečino...”

Miša pravi, da je Shiatsu spoznavanje samega sebe, kajti med stresi in naglico v današnjem življenju vsi premalo skrbimo za svoje zdravje. Nihče ni popolnoma zdrav, ampak naše telo je čudovit ustroj, ki deluje noč in dan in nas sam opozarja, če je kaj narobe, zato bi morali bolj skrbeti zanj, sploh pa ga ne zanemarjati.

Na njeno terapijo se oglašajo njeni prijatelji, ki jih ima vsepovsod zelo veliko, radi pridejo k njej,

če jih kje kaj boli oziroma kadar se jim poruši ravnovesje v telesu in vedno jim brez zadržkov svetuje in pomaga s pritiskanjem na določene točke telesa. Mnogim pomaga že več let in le-tim se je med tem dodobra spremenil njihov način življenja, na bolje, seveda. Tudi Miši se je, Shiatsu metoda je osvojila njeno srce in ji dala nov smisel življenja.

Študij zanjo še ni končan. Čaka jo še nova literatura, seveda angleška. Pravi, da je to njen način življenja in da bo ostal vselej. Poglobljala se bo v nova



spoznanja in skušala pomagati ljudem. Navdušena je od veselja takoj, ko vidi prvi uspeh. Pri Shiatsu metodi zdravljenja pa ni edina, saj že leto dni v Sloveniji deluje društvo Shiatsu terapevtov, katerega vodi Miša. V društvu skušajo čim bolj osvestiti ljudi o pomembnosti kvalitete življenja in zdravljenja z masažo Shiatsu.

Na koncu pogovora je že bila na mojem hrbtu in mi s pritiskom prstov na določene točke povedala kaj me muči. Presenečen sem bil kako je vse res, še več, povedala mi je težave, ki me še čakajo, če ne bom bolj pazil na svoje telo. Ob tem si mislim, kako prav ima, saj je zaradi tempa življenja, ki me nosi naprej, ne zavedam, kaj vse delam narobe. Res bi moral vsak pri sebi razmisliti, ali živi dovolj kvalitetno življenje, da je vitalen, da se energija svobodno pretaka in ni ogrožen tok njegove življenjske energije.

In še nasvet za življenje iz ene od knjig Mišine bogate knjižnice: „Nauči se razvedriti okolico s svojo rastjo. Ko se pojavi človek sijočega nasmeha, temačnost izgine.

Take osebe sejejo žarke radosti, ki razvedrijo vsako srce”.

Za vas je klepetal
Zoran SLATINEK

Zmanjšanje poškodb pri delu v letu 1998

Poskodbe pri delu so bile vedno in so še danes strah in trepet vsakega delodajalca pa naj si bo to zaradi posledic, ki jih zapuščajo kakor tudi zaradi ekonomske skode, ki prizadene delodajalca.

Dejavnike, ki vplivajo na nastanek poškodb pri delu lahko razvrstimo v tri skupine:

1. Dejavniki povezani s človekovim okoljem (življenjsko obdobje, spol, sposobnost za poklic, poklicno znanje, bolezen, emotivne lastnosti delavca, alkohol)
2. Dejavniki, povezani s človekovim okoljem (fizikalni pogoji, organizacija dela)
3. Socialno-ekonomski dejavniki

Poškodba pri delu je poškodba delavca, ki je nastala kot posledica neposrednega in kratkotrajnega mehničnega, kemičnega ali fizikalnega učinka, ter poškodba, ki je posledica hitre spremembe položaja telesa, nenadne obremenitve telesa ali drugih sprememb fiziološkega stanja organizma, če je takšna poškodba v vzročni zvezi z opravljanjem dela.

V nadaljevanju je prikazano število poškodb pri delu v preteklem letu in primerjava z letom 1997.

Analiza poškodb pri delu

Primerjava kazalcev poškodb pri delu v letih 1997 in 1998

	1997	1998
Št. zaposlenih - mesečno povprečje	1414	1350
Št. poškodb pri delu	101	78
Št. izgubljenih dni	2159	1617
Št. poškodb na 100 zaposlenih	7,2	5,8
Št. izgubljenih dni na 1 poškodbo	21,3	20,7
Št. izgubljenih dni na 1 zaposlenega	1,5	1,2
Št. poškodb na poti z/na delo	21	16
Št. izgubljenih dni	569	602
Skupaj vseh poškodb	122	94
Skupaj vseh izgubljenih dni	2728	2219
Skupaj vseh poškodb na 100 zaposlenih	8,6	6,9
Skupaj vseh izgubljenih dni na 1 zaposl.	1,9	1,6

Iz tabele je razvidno, da se je v letu 1998 število poškodb pri delu v primerjavi z letom 1997 zmanjšalo za 1,4 primera na 100 zaposlenih, prav tako pa se je zmanjšalo tudi število izgubljenih dni zaradi poškodb za 18,3 %.

Težjih poškodb v preteklem letu ne beležimo. Največje število poškodb smo v letu 1998 beležili v PE Metalurgija in je znašalo 9,7 primera na 100 zaposlenih, najmanjše pa v PE Grafika, kjer je znašalo 1,6 primera na 100 zaposlenih. Glede na dejavnost se je 32,1 % poškodb pri delu pripetilo v proizvodnem procesu, 29,5 % pri čiščenju in vzdrževanju reda v obratu, 19,2 % pri vzdrževanju in remontu, 7,7 % pri internem transportu, 5,1 % pri mazanju in čiščenju strojev, 3,8 % poškodb je nastalo zaradi delovnega orodja in 2,6

% pri nakladanju in razkladanju. Več kot polovica oškodb pri delu 53,8 % je nastalo zaradi premajhne pazljivosti delavca pri opravljanju dela. Najpogosteje beležimo poškodbe spodnje ekstremitete 42,3 %, kjer so v ospredju poškodbe gležnja in poškodbe na zgornji ekstremiteti 35,9 %, kjer so najpogosteje poškodovani prsti. Glede na obliko poškodbe jih je največ nastalo zaradi udarca 25,6 % sledijo izvini, izpahi in nategi 24,3 % in rane 16,7 %.

Delavec, ki se poškoduje pri delu mora takoj o tem obvestiti svojega neposrednega vodjo in poiskati prvo pomoč v gasilski dežurni službi. Neposredni vodja je dolžan poškodbo prijaviti Službi za varstvo pri delu najkasneje v treh dneh od nastanka poškodbe na posebnem obrazcu. Vse težje poškodbe je potrebno prijaviti takoj ob nastanku.

Služba za varstvo pri delu se bo striktno držala roka za prijavo poškodbe in bo vse obrazce, ki bodo v našo službo prispeli prepozno, zavrnila.

Otmar SLAPNIK

Varujmo svoje zdravje

V času od 31. 05. do 08. 06. 1999 je bila v podjetju organizirana preventivna zdravstvena akcija pod geslom „Maščobe - tihi ubijalci“. Delavci so si lahko kontrolirali vrednosti sladkorja, holesterola in trigliceridov v krvi. Akcija je naletela na precejšen odziv, saj se jo je udeležilo kar 208 delavcev od tega 56,2 % žensk in 43,8 % moških. Povišane maščobe v krvi ter povišan krvni sladkor so namreč eni izmed dejavnikov tveganja, ki povzročajo obolenja srca in ožilja.

In kakšni so bili rezultati:

Povišan sladkor v krvi je bilo zaslediti pri 24 pregledanih delavcih (11,5%), povišan holesterol pri 82 delavcih (39,4 %) in povišane vrednosti trigliceridov pa kar pri 193 pregledanih (92,8 %).

Glede na velik odziv in zanimanje za to vrstne preventivne akcije, se verjetno srečamo ponovno čez leto dni.

Otmar SLAPNIK

Požarna preventiva pred zahtevnimi nalogami

V letošnjem letu smo posredovali pri štirih požarih, ki so vsi nastali zaradi nepazljivosti in neupoštevanja pravil o delih z odprtim ognjem v požarno nevarnih območjih, kjer se zahteva tudi gasilska straža. Na področju požarnega varstva je potrebno v najkrajšem času izdelati za tovarno in posamezne požarne sektorje ocene požarne ogroženosti, požarne rede, načrte itd. Za naprave, ki avtomatsko zaznavajo požar in ga nato preko telefonskih linij posredujejo dežurni gasilski službi pa moramo pridobiti ustrezna potrdila o delovanju. Nujno je potrebno zamenjati gasilni prah v vseh aparatih. V letošnjem letu nam je že uspelo zamenjati preko 3000 kg gasilnega prahu Total ABC 40. Delavci požarne preventive so letos opravili izpit in pridobili potrdila za vzdrževanje in servisiranje gasilnikov, zdaj pa čakamo na registracijo servisa za ročne gasilne aparate. S tem bomo precej prihranili pri hitrosti servisiranja in stroških za to delo.

Martin SENEGAČNIK

Kako pišemo naslove

Zakon o strokovnih in znanstvenih naslovih uvaja nekaj novosti pri uporabi strokovnih in znanstvenih naslovov. Že skoraj privzeta okrajšava ing. za inženirja, se zdaj piše inž.

Velikokrat se pri delu in tudi sicer srečujemo z naslovi bodisi na ovojnicah, dopisih ali pismih. Pri pisanju naslovov moramo namreč upoštevati nekatera pravila, ki so večinoma vljudnostna, oblikovna ali zakonsko določena. Pravil je najbolj vesela Pošta in tisti, ki berejo naslove, zato da jih lažje razvrstijo, tako da jih dobijo tisti, katerim so po vsebini namenjeni.

Pošta priporoča, da je naslov na ovojnici predvsem kratek, da jim olajša avtomatsko branje, torej le ime in priimek, ulico s hišno številko in kraj s pošto številko, v zunanjem prometu pa še ime države. Če je pismo namenjeno nekemu v drugem podjetju najprej navedemo ime podjetja in potem ime uslužbenca, pri osebni pošti pa obratno.

Vendar pa vedno ne gre tako. Človek le ni zgolj mehanična številka, ampak tudi družbeno bitje, torej ločljiv in določljiv ne le po matičnih, davčnih in poštah številkah, temveč tudi po svojem položaju v družbi. Zato lahko uporabimo pred imenom in priimkom: gospod, gospa ali gospodična. Kar velja za osebne ogovore in nagovore, lahko velja tudi za dopisovanje. Tako lahko zapišemo tudi strokovne ali službene naslove kot: gospod profesor, gospa direktor, gospodična maturančka...

V starih časih so pravzaprav veliko dali na stanovsko zavest in še posebej na plemiške naslove. Tedanja vljudnost se danes bistveno ne razlikuje, saj imamo namesto stanovske stopnjevitosti in razslojenosti danes, na primer, večjo izobrazbeno različnost. Zato moramo pri osebnih ogovorih in pri dopisovanju upoštevati sodobno stanje in po svoji presoji že v naslovu na ovojnici kdaj navesti tudi poklic ali službeni položaj naslovljenca. Za takšno vljudnost se zavzema tudi slovenski književnik Janko Moder in pravi, da se vsaj naslovnikom v poslovnih pismih spodobi, da v takih primerih navedemo tudi doseženo izobrazbeno stopnjo.

Tu pa se stvari zapletejo, saj 22. junija 1999 začne veljati Zakon o strokovnih in znanstvenih naslovih, ki določa kdo in kako se smejo uporabljati strokovni in znanstveni naslovi. Zakon določa tudi okrajšave, katere največkrat uporabljamo pri dopisovanju.

Najpogostejši nazivi in okrajšave v Cinkarni:

OKRAJŠAVA	STROKOVNI NASLOV PO NOVI ZAKONODAJI
- univ. dipl. inž. kem. tehnol.	za univerzitetnega diplomiranega inženirja kemijske tehnologije.
- inž. kem. tehnol.	za inženirja kemijske tehnologije
- dipl. inž. el.	za diplomiranega inženirja elektrotehnike
- univ. dipl. ekon.	za univerzitetnega diplomiranega ekonomista
- ekon.	za ekonomista ekonomsko poslovne fakultete
- univ. dipl. inž. str.	za univerzitetnega diplomiranega inženirja strojništva
- inž. str.	za inženirja strojništva
- dipl. soc. del.	za diplomiranega socialnega delavca
- dipl. upr. org.	za diplomiranega upravnega organizatorja
- mag.	za magistra znanosti na univerzi v Ljubljani ali Mariboru
- dr.	za doktorja znanosti na univerzi v Ljubljani ali Mariboru

Še posebej je treba upoštevati 14. člen omenjenega zakona, ki določa:

- **strokovni naslov** se pristavlja **za imenom** in priimkom;
- **znanstveni naslov** se pristavlja **pred imenom** in priimkom.

Strokovni naslov si po tem zakonu pridobi tisti, ki konča študijski program za pridobitev **visoke strokovne ali univerzitetne izobrazbe oziroma za pridobitev specializacije.**

Znanstveni naslov po tem zakonu pa si pridobi tisti, ki konča študijski program za pridobitev **magisterija oziroma doktorata znanosti.**

Dva primera:

Cinkarna
Gospa
Slavka Stopar, univ. dipl. inž. kem. tehnol.
Direktorica
Kidričeva 26
3000 Celje

Gospod glavni tehnolog
Anton Novak, dipl. inž. el.
Cinkarna
Kidričeva 26
3000 Celje

Največ težav je zakon prinesel v sistem delu, ko govori o krajšavah naslovov in navaja med strokovnimi naslovi univerzitetne diplomirance, inženirje, profesorje, doktorje medicine, magistre farmacije, specialiste, med znanstvenimi naslovi pa samo magistre znanosti ali umetnosti ter doktorje znanosti. Težave so zato, ker največkrat ne vemo kdo ima univerzitetno izobrazbo, kdo pa visoko strokovno izobrazbo. Kajti pri okrajšavah se pri univerzitetni izobrazbi obvezno uporablja **univ. dipl. inž.** (univerzitetni diplomirani inženir) itd., pri visoki strokovni izobrazbi pa

samo **dipl. inž.** (diplomirani inženir) itd. Seveda so natančni naslovi za vsak študijski program in okrajšave zanj objavljeni v Uradnem listu (ur. list RS št. 22 z 2. 4. 1999). Menimo, da vsak diplomiranelec o sebi natančno ve, kakšen naslov mu po strokovni ali znanstveni usposobljenosti gre, in tudi ve, kako sme svoj naslov uporabljati. Zato je najbolje, da se ostali ravnamo po naslovnikovem zapisovanju lastnega naslova. Važno je namreč, kako se predstavlja s strokovnim naslovom tedaj, ko je to povezano z njegovim delom.

Mira GORENŠEK

Pogovori ob slovesu

Od januarja do junija letos nas je zapustilo 11 sodelavcev. Z večino od njih smo se ob slovesu pogovarjali o življenju v tovarni in o tem kako bodo preživljali nadaljnje življenje. Njihovo pripovedovanje se vedno konča tudi z željo, da objavimo zahvalo za darila in pozornost, ki so jo bili deležni ob odhodu. Tudi mi se jim zahvaljujemo za trud, ki so ga dali pri delu in jim želimo, da bi še dolgo uživali v življenju.

Vivod Anton se je v Cinkarni zaposlil leta 1964 po tem, ko je že imel za sabo pet let delovnih izkušenj v rudniku v Zabukovici in v Železarni Štore. Doma je iz Oplotnice, zato je sprva stanoval v samskem domu. Šest let je delal v topilnici, dve leti v granulaciji, leta 1973 pa v titanovem dioksidu. Nazadnje je delal kot skladiščnik na „S“ kislini. Pravi, da delo ni bilo težko, bilo pa je nevarno. Za varnost pa je bilo kar dobro poskrbljeno. Pri sebi je imel nekaj gumijastih oblek za vsak primer, da bi si ob nesreči obleko lahko oblekel in zaprl ventil. Le-te pa mu sicer ni bilo potrebno obleči. Njegovi načrti za upokojenško obdobje so kar veliki, saj mora biti zaradi invalidnosti veliko aktiven.

Morda ga boste srečali v gozdu, ko bo brskal za gobami.

Srečko Stojnšek je sodeč po številnih poškodbah imel med cinkarnarji največ „smole“. Leta 1974 se je zaposlil v cinkovem prahu in nato hudo zbolel. Premeščen je bil v transport in bil bližji svojemu poklicu železničarju. Leta 1979 je bil zaradi bolezni premeščen za čuvaja v Bukovžlak, preden se je invalidsko upokojil je bil dve leti v bolniškem staležu. Doma je iz bližine Rogaške Slatine. Zdaj pravi, da rad prebira časopise in se nasmeje vnuku.

Janez Bedenik se je zaposlil v Cinkarni leta 1964, ko so cinkarniški kadrovniki prišli iskat delovno silo v Že-

tale. Šest let je zdržal v topilnici. Potem je za dve leti delo prekinil in se na novo zaposlil leta 1972 v transportu. Obiskoval je tečaj za premikača in postal vodja premika. Tako je skupaj z benifikacijo zbral 35 delovnih let. Zdaj mu ob številčni družini, ki si jo je ustvaril, ne bo dolgčas. Rad tudi čebelari in obdeluje vrt.

Franc Smeh, se je v Cinkarni zaposlil leta 1957 v laboratoriju kot analitik. Leta 1977 je prevzel vodenje laboratorija v titanovem dioksidu, nato pa servis in komercialo. V Cinkarno je prišel mlad in skupaj z njo rasel. Mnenja je, da je Cinkarna ena od redkih tovarn, ki daje človeku možnost za njegovo rast, za to, da lahko pokaže svoje znanje in sposobnosti. „Tukaj narediš praktično fakulteto, kajti toliko priložnosti je, da se mnogo naučiš.“ Poleg stroke si je Franček, kot ga kliče, zmeraj vzel čas tudi za druge plati življenja in druženja z zaposlenimim. Aktiven je bil pri strelcih, namiznih tenisačih in seveda tenisačih, pri katerih je glavni akter. In to bo ostal še naprej. Brez njegove vneme in vztrajnosti najbrž ne bi Cinkarna imela v uporabi svojega tenis



Anton VIVOD



Srečko STOJNŠEK



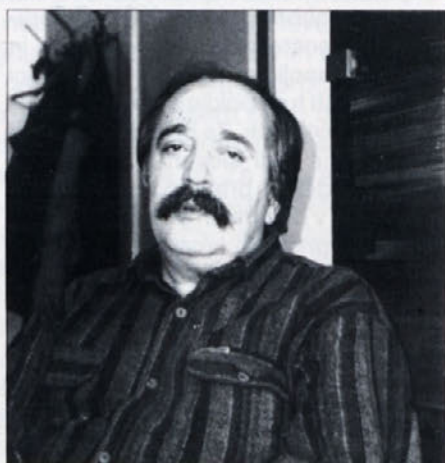
Janez BEDENIK



Vjekoslav GOVEDIČ



Milutin ČAJIČ



Hajrudin TALIČ

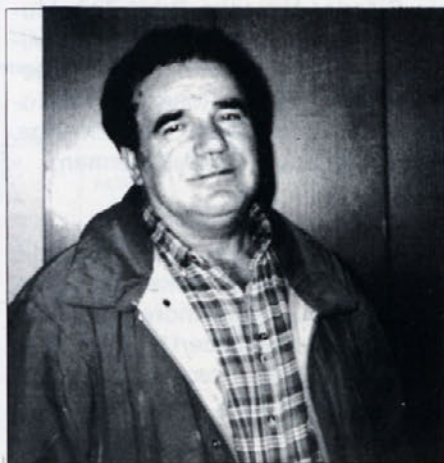
igrišča, za katerega izgradnjo je žrtvoval zelo veliko prostega časa. Zato bo zdaj malo več z družino. Ker življenje Franček vedno jemlje iz veselejše plati bo še naprej, kot sam pravi, skrbel za svojo duhovno in fizično rast.

Vjekoslav Govedič je eden od številnih članov velike družine, ki so bili in so še pri nas v službi: Jože, Franc, Tona, Stevo, Miro, Emil in Marta. Naš sogovornik Slavko, kot ga kličemo, je prišel v Cinkarno leta 1961, šest let delal v aglomeraciji, vse do postavitve „S“ kisline, potem je tam postal izmenovodja. Oddelal je malo več kot 40 let, upokojitve pa si je zelo želel. Tudi sodelavcem jo čimprej privoščim. Pravi, da je lepo, kot bi bil na dolgem dopustu. Dela pa mu ne bo zmanjkalo, saj mora obdelovati dva vinograda na dveh različnih straneh - Dramljah in Halozah.

Milutin Čajič, je med služenjem vojaškega roka spoznal Slovenijo in se nato vrnil. Leta 1964 se je zaposlil v mrtvi pražarni, nato pa je naredil izpit za žerjavovodjo. V upravljanje je dobil žerjav na „S“ kislini. „Potem, ko je prišla pošiljka surovine - pirita nisi mogel domov, če nisi imel zamenjave, pa čeravno je bilo to tri dni skupaj,“ pravi. Leta 1972 je zapustil Cinkarno in se po osmih letih spet vrnil. Zadnje tri leta je delal v valjarni, a bil je že invalid tretje kategorije, zato je bilo težko. Zdaj bo razpet med BiH, kjer ima hišo, Dunajem, kjer sta sin in hči in domom v Celju, kjer ima soprogo, ki je tudi cinkarnarka.

Avguštin Zakelšek, rojen leta 1958 se je upokojil invalidsko. Nazadnje je delal v skladišču Grafike, prej pa v ofsetnih tiskarskih barvah. Upokojil se je tudi **Zdravko Pavlič** iz Vzdrževanja, s katerim se zaradi bolezni nismo mogli pogovarjati.

V lanskem nobembru so se invalidsko upokojili trije sodelavci: **Hajrudin Talič**, doma iz BiH, ki je delal od leta 1979 v litoponu, barijevem sulfidu in rastnih substratih. **Adolf Krušič**, doma iz Žetal je delal pet let v topilnici, nato pa v organskih barvilih in rastnih substratih. **Adem Babaj** doma iz Kosova je v CC delal od leta 1963 v vzdrževanju kot strojni ključavničar.



Adem BABAJ

Predčasno pa so odšle še: **Zdenka Šlatau, Vida Fendre, Helena Vengust, Jožica Romih in Marija Lavre.**

PREJELI SMO

Za prijatelje si je treba vzeti čas

Izposodil sem si naslov te pesmi in upam, da ne bom zlorabljal avtorskih pravic. V času, ko živimo, smo usmerjeni tako, da porabimo skoraj vso energijo, da si zagotovimo ugledni zunanji videz, med tem pa opuščamo skrb za notranjost. Z leti postane to nekakšno skladišče spominov, ki kot senca legajo na naše življenje. S takšnim skladiščem spominov sem odhajal na poslovilno srečanje s svojimi sodelavci.

Bil je deževen spomladanski dan, črni oblaki so prekrili to prečudovito modrino neba. Pomlad, ki postaja z vsakim dnem bolj odločna, s tem pa ti vliva nove moči, je mene obdajal občutek nemoči. Po ljudskem izročilu je april muhasti mesec, ki rad postreže z nenavadnimi spremembami, ki se rade ponavljajo, a zame je to sprememba, ki se ne ponavlja.

Počasi sem se otesel te negotovosti in nemoči. Naenkrat sem bil v sredini, obkrožen s sodelavci, s katerimi sem prebil večino delovnih let. Vse je bilo tako, kot da je to pač eno od mnogih naših prijetnih srečanj. Vendar ni bilo tako. Ozračje, polno neke napetosti, pričakovanja, a vendarle je bilo čutiti neko posebno toplino in prisrčnost vseh prisotnih.

Sledili so si dogodki po pisanem protokolu, ki jih ne bi mogel zrežirati najboljši režiser. Ni bilo nosilcev glavnih vlog, bili smo udeleženci nečesa, kar ni vedno ponovljivo. Težko najdem besede, s katerimi bi lahko opisal srečanje - treba ga je bilo doživeti. Ostale pa bodo fotografije kot trenutek zapisa, s katerimi se bom vedno rad vračal in spominjal tega aprilskega dne leta 1999.

Beseda hvala je premalo, kar sem doživel - spoštovani sodelavci. Bodimo dobri ljudje, da bomo lepše in dlje časa živeli.

Franček SMEH

Zahvale

Ob boleči izgubi drage mame **Terezije Smole** se iskreno zahvaljujem sodelavcem tiskarne za darovano cvetje, sveče in spremljanje na njeni zadnji poti.

Hči Zinka z družino

Ob smrti našega ljubljenega sina **Aleša Hrovatina**, se iskreno zahvaljujemo vsem sodelavcem Cinkarne Celje, ki ste nam ustno ali pisno izrazili sožalje, ga spremljali na zadnji poti, darovali prelepo cvetje in ga imeli radi.

Družina Hrovatin

Ob boleči izgubi dragega očeta **Rajka Kolmana**, se iskreno zahvaljujem sodelavcem energetike za denarno pomoč, spremljanje na zadnji poti in za izrečeno sožalje.

Sin Andrej z družino

Ob smrti dragega očeta **Karla Salobirja** se iskreno zahvaljujem sodelavcem poslovne enote Titanovega dioksida in razvojne službe za izrečeno sožalje, darovano denarno pomoč in sveče ter za spremstvo na njegovi zadnji poti. Prav tako hvala kolektivu Cinkarne za darovano cvetje. Vsem in vsakomur posebej še enkrat iskrena hvala.

Hči Elza z družino

Ob izgubi mojega dragega očeta **Ivana Horvatiča** se vsem, ki ste ga spremljali na njegovi zadnji poti, prinesli cvetje, sveče ali izrekli sožalje, iskreno zahvaljujem. Hvala izvršnemu odboru Svobodnega sindikata Cinkarne, kakor območni organizaciji KNG Celje ter vodstvu Grafike in Cinkarne. Posebna hvala sodelavcem tiskarne in prijateljem za izkazano pozornost in izraze ob moji veliki bolečini.

Lenart Horvatič

Minilo je leto dni in spet smo se srečali. Bilo je kratko, toda lepo, obujali smo spomine na leta, ko smo si vsako jutro rekli dobro jutro. Hvala za vabilo, za prijetno preživete urice, za lepa darila. Želimo si, da bi se ponovno srečali, čez leto!

Upokojenci domače nabave

Kadrovske novice

IZSTOPI

Od septembra 1998 do aprila 1999 so podjetje sporazumno zapustili naslednji delavci:

Borut Pečar, Antun Cafuta, Matej Pavšar, Igor Lukič, Mitja Ručigaj in Peter Rom.

VSTOPI

V Kemiji Mozirje so na novo zaposlili Marka Mravlaka, v Vzdrževanju pa Franca Brzleza in Marka Pirmana.

PREMESTITVE

Od oktobra 1998 do aprila 1999: Tomaž Benčina je premeščen iz obrata valjarna v vodstvo podjetja, Friderik Madarasi pa v obrat Valjarna. Boris Čavš je premeščen iz valjarne v splošno službo, Anton Purg iz železniškega transporta v skladišče Marketinga, Milan Potočnik iz Vzdrževanja v splošno službo in Robert Mikola iz industrijske prodajalne v skladišče.

Jubileji

Jubilejna leta delovne dobe so od julija 98 dalje dosegli:

30 let:

Bizjak Radovan, Čavš Ivanka, Leskovšek Rozalija, Mlaker Angelca, Orter Bogomir, Celestina Stanislav, Gutenberg Marjetica, Jevšinek Marija, Krajšek Marija, Radulj Dosta, Tolič Darinka, Centrih Ivanka, Kolar Jože, Prelič Milovan, Kristavčnik Peter, Cimerlajt Planinka, Hohnjec Anton, Oreš Anton, Reš Drago, Čuden Zdravko, Kramperšek Stanko, Krajnc Viktorija, Fendre Vida, Petek Pavel, Repas Borislava, Smole Ivan, Arbanas Milan, Bukovec Silvester, Krajnc Ivan, Praznik Avgust, Vengust Helena, Pangerl Senada, Bordon Marjan, Kosič Ljubo, Vučenovič Branko, Hruševar Iztok, Lukač Vladimir, Jovanovič Slavica.

20 let:

Hajdini Nuha, Planinc Franc, Jokanovič Branislav, Muhadžeri Ramiz, Lukanc Cvetka, Vrečko Brigita, Švent Vera, Piliš Marjana, Kodrič Anica, Vidaček Džurdžica, Jereb Branko, Federnsberg Ivan, Culjaj Tuno, Sadria

Sali, Topličanec Branko, Oblak Peter, Mačkovič Borko, Gašparič Stjepan, Bobnar Boris, Milisavič Ilija, Mastnak Radislav, Jankovič Velimir, Trobiš Cvetko, Bele Jožef, Doler Peter, Žlof Andrej, Šišarica Drenka, Ratkovič Novo, Savič Milorad, Kač Jože, Šučur Milivoj, Dučanovič Suad, Lenardič Danijel, Špeglič Anton, Iveljič Antonija, Kelavič Stjepan, Miljevič Petar, Čehič Nedim, Jahiri Ramadan, Matič Ivan, Mramor Egon, Polančec Stjepan, Sankovič Gina, Folf Boža, Zakelšek Avguštin, Jovič Slobodan, Gradišnik Jernej, Forjan Josip, Šišarica Nevenka, Brkič Ziba, Mujanovič Razim, Arčan Anton, Avšič Miroslav, Potočnik Zdenko, Arapovič Slobodan, Zajko Bojan, Rošer Zvonka, Josič Mara, Cafuta Josip, Temnik Olga, Medved Stjepan, Bukšek Herman.

10 let:

Krajšek Aleš, Fidler Jure, Govedič Emil, Novak Janko, Pokelšek Janez, Ručigaj Mitja, Jelen Andrej, Robič Iztok, Pintar Janez, Žaberl Ivan, Vrhovac Slobodan, Cviki Romana, Šmarčan Ivan, Ostrožnik Aleš, Pirman Marko.

Vsem jubilantom iskreno čestitamo!

Rešitev nagradne križanke iz prejšnje številke

VODORAVNO:

LOKOMOTIVA, APOKALIPSA, VOROS, ESER, ANIS, LAK, TASTER, POŠTENO DELO, IKRA, NAVEDEK, RADIANT, ILLER, LIPA, ANELID, JELLER, TIP, MARRATON, CAO, ATOLI, ATI, OBA, NS, KARO, NOVELIST, OTROB, MATIČEK, AVON, TUJEK, SEKIRA, KM, RAK, ANTRACIT, AONI, ZERO, ATONA, SKAJ, ASARI, AR, TRIANGEL, PRAVNICA, ROV, JALEN, UMETNIK, ATENE, EJEKTOR, ASA, TAGIT, ŠANKARA, TN.

Izžrebani so bili naslednji nagrajenci:

prvo nagrado prejme Igor Cerar iz Investicijske službe, drugo nagrado Brigita Klopotan iz Pravne službe in tretjo nagrado prejme Franc Herta, upokojenka Cinkarne.

Čestitamo!

Zahvale

Ob smrti drage mame **Marije Podhraški** se iskreno zahvaljujem sodelavcem Splošne službe in gradbenega oddelka Vzdrževanja za darovano cvetje in sveče, za spremljanje na zadnji poti in izrečeno sožalje.

Hčeri Anica Juraja in Štefka Ocvirk
z družinama

Ob boleči izgubi dragega očeta **Boža Perneka** se najlepše zahvaljujem vsem, ki ste ga pospremili na njegovi zadnji poti, izrekli sožalja ter darovali venec, sveče in denarno pomoč. Posebej hvala kolektivu Titanovega dioksida in Kadrovske splošne službe.

Hči Jožica Pernek
z družino

Ob boleči izgubi mame **Rozalije Wigele** se iskreno zahvaljujem nekdanjim sodelavcem tehnične nabave za darovane sveče, spremljanje na njeni zadnji poti in izrečeno sožalje.

Hči Hilda Zelič z vnukoma

Ob boleči izgubi dragega očeta **Miroslava Pangerla** se iskreno zahvaljujem sodelavcem PE Grafika, še posebej pa obratu Tiskarskih plošč za darovano cvetje, sveče in denarno pomoč.

Sin Primož

Ob izgubi dragega ata, starega ata, tasta **Andreja Jeseneka** - upokojenca Cinkarne iz Kajuhove 10 v Celju, se iskreno zahvaljujemo kolektivu Cinkarne za izrečeno sožalje in darovano cvetje.

Vsi njegovi

Ob izgubi drage mame **Luce Kelavič** se iskreno zahvaljujem sodelavcem PE Vzdrževanja za izrečeno sožalje, za darovane sveče in enaro pomoč.

Sin Stjepan z družino



Poročilo o turi

Člani Planinske sekcije Cinkarne pridno osvajajo slovenske vrhove četudi je letos v gorah še veliko snega. Ko pa pridejo iz planinskega izleta napišejo poročilo o turi.

Kot pravi Mišo Primc, predsednik Planinske sekcije Cinkarne, je vsak planinski izlet svojevrsten, svojstven. Zaradi nadaljne organizacije pa je dobro, da so najvažnejši podatki

zabeleženi, da služijo za orientacijo v prihodnje.

Tako pri Planinski sekciji sestavijo poročilo o turi, ki vsebuje datum, število udeležencev, število vodnikov, ime organiza-



Nekaj udeležencev na Smrekovcu

Novi izleti

Pohod na Krvavec je načrtovan že 19. junija 1999, predvidoma tretji vikend v juliju bo organiziran izlet na Škrlatico, tretji vikend v avgustu (odvisn od vremena) pa spet na Triglav.

Članarina

Članarino v višini 1.300 tolarjev za leto 1999 lahko plačate direktno Mišu Primcu ali Francu Šinkotu ali v pisarni društva v Celju, Vodnikova 11, vsak torek in četrtek od 15. do 18. ure.



Posnetek iz snežene Korošice

cijskega vodje, vremenske in druge razmere, kratek opis poteka akcije ter posebnosti.

Med posebnosti naštejejo stroške ture, kdo jih krije, poročilo pa sestavljajo še pripombe, priloge ter seveda datum in podpis sestavjalca poročila.

Iz letošnjih poročil o turah je razvidno, da so planinci obiskali štiri vrhove: v januarju Smrekovec, v marcu Peco, Korošico in Ojstrico, v aprilu Nanos, v maju pa Golico. Največ planincev je bilo na Nanosu.

V poročilu o turi z Nanosa piše takole: Velikonočni ponedeljek zjutraj ob 6. uri škropilo, +5°C, plohe med potjo (babji pšen) na vrhu sonce, na vrhu Nanosa še ponekod snega čez čevelj. Tudi na tradicionalnem planinskem pohodu na Golico je bilo veliko udeležencev, 31. Vremenske in druge razmere so bile naslednje: Zjutraj ob 6. uri deževalo, +5°C na vrhu sonce med oblaki in meglo. Ponekod snega za vzorec. Pričelo deževati, ko smo prispeli na cilj.

Vremenske razmere na letošnjih planinskih izletih niso bile najboljše, vendar za naše vrle planince ni nič pretežko ali prehudu. Ker pa tudi v višinah postaja vroče, se obetajo še lepi poletni in jesenski izleti, zato pridružite se jim.

M. G.

Športno srečanje Cinkarnarjev na Gričku

Po dolgoletnem zatišju in nekajkratnih poskusih smo si želeli veliko vsecinkarniško športno srečanje. V soboto 5. junija je na Griček prišlo preko 200 Cinkarnarjev. Od tega jih je aktivno sodelovalo več kot polovica in to v ženski odbojki, košarki, malem nogometu, streljanju z zračno puško, biljardu in vlečenju vrvi.

Lepo vreme in udeležba je organizatorje (to so bili Svet delavcev in oba sindikata) vzpodbudila, da bodo prihodnje leto speljali še več aktivnosti, saj si želijo privabiti tudi ostale člane kolektiva. Vsekakor mora postati to srečanje tradicionalno in množično. Vsi potrebujemo več druženja, pa tudi medsebojne odnose v kolektivu bi s to prireditvijo lahko še izboljšali.

Le s skupno pomočjo, torej s sodelovanjem, lahko prireditev uspe. Kako je uspela letos pričajo fotografije. Naj bo ta reportaža povabilo vsem, da bodo prihodnjič zraven!

M.G.



Dobrodošlica za udeležence srečanja



Nekaterim manjka sredina



Zapisnikarska miza za tekmovanje v malem nogometu



Strokovno otipavanje mesnih specialitet s strani g. Kukiča



Ne more se odločiti, za katero bi se pognal



Ekipa Metalurgije - košarka in nogomet



Prepričevanje, kateri od njiju ima daljši staž v Cinkarni

Ekipa, ki je skrbela, da so bili vsi zadovoljni



Dvoboj na biljardnem polju



Tudi pri rekreaciji je potreben počitek



Podeljeni pokali za tekmovanje v malem nogometu



Ekipa Titanovega dioksida
Stojijo od desne proti levi: Stjepić, Arh, Kač, Eminič, Kovačić, Plivac (vodja ekipe) čepijo: Nikolič, Andič, Horvat, Smajlovič, Repinc.

Organizacijski odbor se zahvaljuje vsem, ki so pomagali pri organizaciji srečanja športnikov ter vseh ostalih udeležencev, še posebej pa se zahvaljuje vodstvu podjetja na čelu z generalnim direktorjem ter vsem članom sveta delavcev za finančno podporo.

Sam kot član organizacijskega odbora si želim, da bi to srečanje postalo tradicionalno in vedno v čim večjem številu.

Dodatna energija titanovih športnikov

Ekipa Cinkarne Titanovega dioksida deluje v malem nogometu v III. ligi mestne občine Celje z dolgoletno tradicijo - začetek v osemdesetih letih. Za uspeh, da se je ta ekipa obdržala do danes gre zahvala prizadevnemu Budimirju Nikoliču, ki je vztrajal, da so bili vedno v akciji. Ekipa je začela v VI. ligi, potem se je njena uspešnost stopnjevala do II. lige, nato je bila nekaj časa prekinjena. Ekipa je z novim poletom prešla v IV. in nato v zadnjih dveh letih že v III. ligo.

V sestavi igralcev je prišlo do težav, ker so večinoma vezani na izmene. Če ekipa ni kompletna tudi rezultata ni. Glede na to, da imajo igralci take pogoje je ekipa vendarle naredila več od pričakovanj. Za to so seveda zaslužni vsi igralci.

Zaradi preobremenjenosti dosedanjega vodje ekipe Kruna Stjepića so se igralci letos aprila dogovorili, da vodenje ekipe prevzame Safet Plivac, rezervni vratar. Safet se je odločil, da bo pri vodenju daljši poudarek dobrim medsebojnim odnosom znotraj ekipe, enotnosti in natančnosti pri vodenju tekem ter povečanju discipline, da bi tako dosegli čim boljše rezultate. Trudil se bo pridobiti tudi potrebne športne pripomočke za lažjo igro. Že zdaj pa zasleduje kondicijsko sposobnost posameznih igralcev in njihov stil igre. V ekipi imajo solidne igralce, zlasti Milana Repinca, Iza Eminča ter Draga Horvata in Gregorja Kovačiča kot najboljšega strelca.

Po besedah vodje ekipe Safeta Plivca so titanovi nogometaši zelo hvaležni generalnemu direktorju Marjanu Prelcu in svobodnemu sindikatu pod vodstvom Marina Žagarja za denarno pomoč, ki so jo deležni takrat, ko jim je najbolj potrebna. Ob tej priložnosti se jima v imenu ekipe zahvaljuje. Ko pa že pišemo o prizadevanih titanovih športnikih se pridružujemo voščilu članov ekipe svojemu soigralcu Avdiču Nailu, ki je pred kratkim praznoval svoj 40. rojstni dan.

M. G.

Rudi PETELINEK

Oglaševanje je tudi komuniciranje



Cinkarna Celje se uveljavlja v proizvodnji svetlobe za graditve industrije od leta 1932. V tem času izpolnjuje zahtevne PS Svetilne naprave priznanje:

- svetilnice in svetilne naprave tipa ERMOLIT
- profilni pripravki za svetilnice in LED svetle
- svetle za razsvetljavo in svetle za obzornost
- svetle za svetlobo in svetle za svetlobo

Priznanje PS Svetilne naprave priznanje:

- svetilnice tipa ERMOLIT PDL, za belje priprave,
- svetilnice in svetilne naprave za svetilnice svetle naprave PDL, PDL, PDL, PDL,
- svetilnice za svetlobo in svetle za svetlobo
- svetilnice za svetlobo in svetle za svetlobo
- svetilnice za svetlobo in svetle za svetlobo
- svetilnice za svetlobo in svetle za svetlobo
- svetilnice za svetlobo in svetle za svetlobo

CINKARNA
metalurško-kemična industrija Celje, d.d.
3001 Celje, Kidričeva 26, p.p.1032, Slovenija
tel.: 063 33 112, faks: 063 34 640,
servisna služba: GSM 041 667 896,
faks: 063 411 143

HUMOVIT

Substrati za bujnejšo rast in večji pridelek

T

substrat za trate
v katerega sejemo
travno seme
ali polagamo
travne zvitke

CINKARNA
metalurško-kemična industrija Celje, d.d.
3001 Celje, Kidričeva 26, p.p.1032, Slovenija
tel.: 063 33 112

agro program

DRŽI - NE POPUSTI ...

Nivedur

GRADBENA LEPILA IN FUGIRNE MASE

CINKARNA
metalurško-kemična industrija Celje, d.d.
3001 Celje, Kidričeva 26, p.p.1032, Slovenija
tel.: 063 33 112, faks: 063 34 640,
servisna služba: GSM 041 667 896,
faks: 063 411 143

Fasadna barva in barva za fasadni podzidek **okl**

SILKO

Fasadna barva, ki diha!

Uporaba:

- za zaščito in dekoracijo novih fasad
- za zaščito in dekoracijo obnovejstvenih fasad
- za barvanje opeke, silko za fasadni podzidek,
- za prvo beljenje kot nadpomek za opeko,
- za preprečevanje vlažnih popukov,
- za beljenje površin, na katerih je že opeko.

Lastnosti:

- odporna z vodo,
- odlična vodo in je sposobna dihanja,
- odlična oprijemljivost na vse vrste fasadnih površin,
- odlična požarnost,
- neoprijemljiva in ekološko neoporečnost,
- lahko je nanežena na sveže ali suhe površine.

CINKARNA
metalurško-kemična industrija Celje, d.d.
3001 Celje, Kidričeva 26, p.p.1032, Slovenija
tel.: 063 33 112, faks: 063 34 640,
servisna služba: GSM 041 667 896,
faks: 063 411 143

Za različne namene tržnega komuniciranja smo v Cinkarni v zadnjih treh letih porabili manj kot en procent od skupno ustvarjene realizacije na domačem trgu v določenem letu. Tako smo v letu 1998 za tržno komuniciranje porabili 0,83 % od doma ustvarjene realizacije, kar nam je omogočalo le izvajanje najnujnejših aktivnosti, kot so:

- pretežno zadovoljiva oskrba s prospekti za vse naše proizvode,
- najnujnejša udeležba na domačih sejmih in sejmih v bivši Jugoslaviji,
- skromne akcije pospeševanja prodaje.

Glede na vedno večjo konkurenco na trgu in na njen vedno bolj agresiven nastop nam je jasno, da moramo v bodoče zagotoviti večje naložbe v tržno komuniciranje. Te pa bodo morale biti zelo skrbno načrtovane, tako da bodo zagotavljale sistematično izvajanje vseh nujno potrebnih aktivnosti tržnega komuniciranja. Le na ta način bomo lahko dosegli tudi pozitivne učinke teh naložb in zagotovili izpolnjevanje ciljev, ki so zastavljene v strateškem planu Cinkarne za naslednje petletno obdobje.

Za izvajanje dobro zastavljenih propagandnih aktivnosti so nujno potrebno tudi primerni oglasi za objave v strokovnih časopisih in revijah. V ta namen že imamo pripravljene oglase za različne proizvode široke potrošnje in nekaj teh vam predstavljamo na tej strani.

Služba tržnega komuniciranja

Izdajatelj, naslov uredništva in tisk časopisa Cinkarna:

Cinkarna, metalurško-kemična industrija, Celje, Kidričeva 26, p.p. 1032, telefon: 063 33112, fax: 063 37133.

Urednica Mira Gorenšek.

Časopis šteje med proizvode informativnega značaja, za katerega se plačuje davek od prometa proizvodov po stopnji 5 %.

Poština je plačana pri Poštni enoti Celje.