



INKARNAR

Preskok v trženju **Začetek prodaje Cegipsa**

Papir, komunalni
odpadek?

2007



1 stran: Cinkarnar 304



Naslovnico je izdelal Ramo Selimovič.

Na zadnji strani predstavljamo zloženko gradbenega prodajnega programa

CINKARNAR

Časopis Cinkarne Celje, d. d.
Letnik: LII, december 2006, številka 2/304

Glavna in odgovorna urednica:
Mira Gorenšek

Lektor:
Zoran Pevec

Izdajatelj, naslov uredništva in tisk:
Cinkarna Celje, d. d.,
Kidričeva 26,
p. p. 1032, 3001 Celje,
telefon: ++386(0)3 4276144,
faks: ++386(0)3 4276172,
el.pošta: info@cinkarna.si

Oblikovanje in grafična priprava:
Lea Gorenšek

Filmi:
Računalniške storitve, Zoran Bezljaj s.p.

Na kratko od tu in tam

Predstavništvo Cinkarne Celje, d.d. V Srbiji

Na podlagi sklepa Nadzornega sveta družbe, 7. 11. 2006 bo Cinkarna Celje, d.d. z novim letom (ponovno) odprla komercialno predstavništvo v Republiki Srbiji. Sedež predstavništva bo Resavska 76, Beograd, kot zastopnik podjetja in vodja predstavništva je imenovan Dragoljub Barbulovič. Osnovna naloga predstavništva bo opravljanje pripravljanih predprodajnih in poprodajnih aktivnosti, namenjenih trženju prodajnega programa Cinkarne Celje, d.d. in Cinkarne - Kvarc, d.o.o., Tuzla.
JV

Uporabno dovoljenje

Konec novembra smo uspešno zaključili izdelavo Celovite presoje vplivov na okolje in Osnutka odloka lokacijskega načrta za naše podjetje. Vlogo smo oddali na Mestno občino Celje in s tem sprožili postopek za sprejetje novega lokacijskega načrta. Potrjen lokacijski načrt je osnova za pridobitev uporabnega dovoljenja za razširjeno proizvodnjo TiO₂. Postopek je zelo dolgotrajen in vključuje tudi sodelovanje okoljske javnosti (prostorska konferenca, javna razgrnitev načrtov). Če ne bo prevelikih zapletov, lahko pričakujemo potrditev LN konec leta 2007, uporabno dovoljenje za razširjeno proizvodnjo pa v letu 2008.
NPS

Prenova celostne podobe

V teku je ureditev celostne grafične podobe Cinkarne. Namen je zlasti nekoliko posodobiti sedanjí logotip in obdelati obstoječe rešitve, da bomo potem sprejeto podobo povsod dosledno uporabljali.
IS

Razstavljali v Skopju in Beogradu

Cinkarnase je svojih proizvodnim programom predstavila na Skopskem sejmu Tehnoma in Beograjskem sejmu Grafima. Sejma v Makedoniji se udeležujemo že deset let, ker je dobro obiskan in ker je priložnost, da se enkrat na leto srečamo v živo z našimi kupci. Letos smo predstavili tudi masterje, ekolak in program Veflona. Kot proizvajalci grafičnih materialov skušamo s stalno prisotnostjo na sejmu v Srbiji vzdrževati kontakt s trgovom. Letošnji obisk je bil zadovoljiv, ugotovili pa smo, da se tudi na tem trgu razvijajo v smeri sodobnejših tiskov.
IS

Prenova spletnih strani

V teku je tudi prenova spletnih strani Cinkarne. S pomočjo AV studia bo spletna stran skladna s podobo, imela bo novo navigacijsko logiko, omogočala hiter pregled na vsebino in ponujala kopico uporabnih pripomočkov.
IS

Nastal je koledar Humovit

Na pobudo direktorja Marketinga in agronomov je letos nastal lični in zelo uporaben stenski koledar za vse, ki radi vrtnarijo ali celo kmetujejo. Poleg tega je koledar Humovit izvrstna promocija za vse stalne in potencialne kupce naših Humovitov.
IS

Sponzoriranje nogometa

Nogomet dobiva vedno največ sponzorjev, ker ima velikansko množico privrženecv. V Celju je zrasel stadion, mi, kot večje podjetje v Celju, pa smo bili povabljeni k sodelovanju. Škoda le, da jim ne gre bolje.
IS

CINKARNA - BASF

V letošnjem letu je prišlo do sprememb v sodelovanju s firmo BASF, za katero Cinkarna na slovenskem trgu prodaja preparate za poljedelstvo. Ker je zaradi dobrega delovanja talnih herbicidov in velike količine padavin prodaja nekoliko padla, so se v BASF odločili asortiman izdelkov ponuditi v trženje tudi Pinosu. Naše dosedanje delo pri premagovanju začetnih težav in vsi naporí pri prodaji in obdelavi tržišča v času uvajanja pesticidov BASF na slovenskem trgu, so od našega partnerja čez noč pozabljeni. Seveda smo jih opozorili na spoštovanje pogodbe in si izborili podaljšanje ekskluzive še za leto 2007, hkrati pa smo navezali stike s Syngento in v letu 2007 uvajamo na trg MATCH in QUADRIS, ki sta namenjena sadjarjem. S širitvijo asortimana in povečanim angažiranjem v izvoz Cuprablau Z bomo skušali obseg prodaje v letu 2007 zadržati na enakem nivoju. Za leto 2007 so pogodbe s trgovci že podpisane, vendar pa bo naša ekipa agro prodaje nekoliko bolj previdna in bolj racionalna pri trošenju sredstev za propagando in pospeševanje prodaje, ki jih bomo usmerili bolj v prodajo Cuprablau Z in Cuprablau Ultra.
BS



Voščilo!

*Veliko sreče, zdravja in miru, topline in osebnega zadovoljstva,
veliko novega in vzpodbudnega, doseženega in osvojenega.
Naj vse ovire postanejo premostljive, vse kar je bilo predaleč,
dosegljivo, vse kar je bilo nemogoče, možno, vse, česar nismo imeli,
pa četudi se ne uresniči, pa naj ostane v duhu upanja,
vztrajnosti in poguma.*

*Vsem bralcem Cinkarnarja, zaposlenim in njihovim svojcem,
upokojencem in poslovnim partnerjem želimo vesel Božič
in lepe novoletne praznike!*

Člani uprave in nadzornega sveta

Poslovne funkcije so lahko sila enostavne in preproste



Uprava je v začetku svojega mandata izbrala svoje najbližje sodelavce. Med njimi je tudi mag. Jurij Vengust, ki je do maja letos opravljal dela koordinatorja področja oziroma vodenje plana in analiz ter si z dobrim delom pridobil zaupanje vodstva. Sprejetje nalog pomočnika generalnega direktorja za področje ekonomike poslovanja je bila priložnost za pogovor.

V desetih letih službovanja v Cinkarni ste postali strokovnjak za ekonomiko. Ste dosledni, korektni, natančni in to zahtevate tudi od zaposlenih. Ste dosegli svoj cilj, vas veseli to področje?

Rekel bi, da nisem ravno ozko usmerjen, trudim se biti dober poznavalec vseh poslovnih funkcij podjetja od računovodstva, informatike, financ, analize, marketinga ipd. Z novim delovnim mestom sem naredil rahel preobrat iz specialističnega poznavanja področij v globalno poznavanje, ali drugače iz ozko usmerjenega področja v širino. Te poslovne funkcije so dovolj enostavne in sorazmerno preproste, njihovo upravljanje ter vodenje pa vedno temelji na zdravi pameti. Hočem reči, da je pri tem odveč govoriti o nekih izjemno posebnih znanjih in sposobnostih itn., veliko se da narediti na podlagi čisto preprostega in osnovnega razumevanja temeljnih pravil in vzročno posledičnih odnosov, tokov, življenja, dela in poslovanja. Res preprosto, zakaj gledam tako? Ker tudi sicer skušam razmišljati preprosto in na ta način hitro odkriti težave, hitro predlagati in hitro izvesti rešitve na najbolj preprost možen način. Temu bi lahko rekli učinkovitost.

Če prav razumem je vaše sedanje delo pravzaprav koordinacija med omenjenimi funkcijami?

Načeloma posredujem med poslovnimi funkcijami in upravo. Gre za tako rekoč nepregledno množico podatkov, ki nastajajo

ob našem poslovanju. Poskušam jih skriti na nekaj ključnih, temeljnih in osnovnih informacij, ki omogočajo vzpostaviti dobro sliko stanja, na podlagi te slike pa sprejeti odločitve usmerjene v reševanje problemov oziroma v optimalno vodenje procesov. Brez sinteze, množice podatkov, brez oblikovanja ciljnih informacij ni mogoče voditi, upravljati ali nadzorovati. Skratka, ta nabor povezanih informacij je ključen. Menim, da je to bistvo mojega dela.

Stvari dnevno prihajajo v reševanje in odhajajo, nekatere se zadržijo malo dlje časa, druge samo preletijo tole pisarno. Računalnik je moja delovna miza. Gre za probleme na različnih nivojih, za najpreprostejše, najenostavnejše, ki so vendar vredne pozornosti, ker tako ali drugače vplivajo na dodatno vrednost, prinašajo nekaj k podjetju, do večjih vseobsegajočih, ki zopet pomembno vplivajo na ustroj tega podjetja.

Bi lahko omenili že kakšen problem, ki ste ga prepoznali in vplivali na razrešitev?

Letos se je precej uspešno razrešila situacija v Bosni. V začetku leta smo se našli v skoraj brezizhodnem položaju. Tako rekoč smo bili postavljeni ob zid, nato pa smo z usklajenim delom vseh sodelujočih v tem projektu, sodelavcev Kemije Celje, pravne službe, vključno z generalnim direktorjem in člani nadzornega sveta Cinkarne-Kvarc, naredili preobrat v pozitivno smer razrešitve. Da pojasnim, bili smo delni lastnik v solastniškem odnosu z nekooperativnim partnerjem in

z njim težko sodelovali. Kazalo je, da bo zadeva propadla. Nato nam je uspelo v celoti prevzeti podjetje, postali smo lastniki in prišli do točke, ko je podjetje po nekaj letih mučne agonije izhodiščno sanirano ter pričinja rasti. Zdaj imamo razvojne plane, skratka, na koncu tega predora se vidi luč in perspektiva tega podjetja. V nekaj letih priprav in vzpostavljanja projekta smo uspeli s sorazmerno primerno vizijo v ustanavljanje in delovanje tega podjetja vgraditi varovalke, ki so formalne proceduralne narave, gre za dobro sklenjene pogodbe, dobre dogovore, zavarovanje teh dogovorov, zavarovanje za primer neizvršitve poslov. S tem smo imeli dober argument, na podlagi katerega smo lahko zadevo uredili. Zato menim, da je zelo pomembno kako se na posel pravno formalno pripravimo.

Kako ste zadovoljni s sodelovanjem služb, kaj bi izboljšali, morebiti pohvalili?

Na tem mestu bi izrekel javno priznanje ljudem, ki delajo v teh službah, posebno vodjem Jožici Košak, Ireni Zalokar, Miji Kolarič in Mladenu Jazbecu oz. Dragici Simončič in ker imajo sodelavci vedno obraz in ime, bi omenil tudi najožjo ekipo, to so Anica Kučič, Jaro Slapnik, Natalija Šimunič in z letošnjim novembrom tudi Cvetka Šanca. Z gotovostjo trdim, da so te službe dobra in učinkovita podpora proizvodnji. Gotovo je zapostavljanje pomena podpornih dejavnosti krivično, dober suport je vsakomur samo po sebi umeven, pa ni tako, zato je odnos s

pogodbo podcenjevalen, celo omalovažujoč. Vemo, da smo podjetje, ki temelji na proizvodnji (production driven company) na produktivnosti, ki generira dodano vrednost, a proizvodnja brez podpore v današnjem svetu ne more biti učinkovita, ne zmore niti preživeti. Na dvigu učinkovitosti te podpore se je v zadnjem desetletju ogromno naredilo. Zavedati se moramo, da dva do trikrat večji obseg dela danes opravlja pol manjša ekipa ljudi, kot pred desetimi leti. Dejstvo je, da se je učinkovitost, hitrost dela in produktivnost te podpore drastično povečala in tak bo trend tudi v prihodnje. Skratka z usposobljenimi ljudmi, s sorazmerno dobro informacijsko podporo moramo zagotoviti in zadostiti vsem potrebam proizvodnje, uprave, lastnikov in lokalnega okolja. Vsaka od teh skupin ima jasna pričakovanja, ob tem je vedno več zakonskih zahtev, dinamika okolja se izrazito povečuje, mi pa vendar z vedno manj ljudmi, vedno boljše pokrivalo naraščajoče potrebe.

Vedno se soočamo z dejstvom, da je treba racionalizirati poslovanje, poslovati s čim manj stroški. Kako to omogočate na vašem področju?

To je in ostaja stalnica. V zadnjih desetih, petnajstih letih smo zaposlili le enega človeka, veliko pa jih je šlo v pokoj. Stroške lahko nižamo do neke organske meje, ki jo še nismo dosegli – se pa trudimo. Ko sem se zaposlil v Cinkarni, sem slišal o podjetju neizrabljenih možnostih, perspektiv, ki jih je treba samo locirati, definirati in uporabiti. A to ni preprosto. S tem se ubadajo povsod, tudi v naših konkurenčnih podjetjih. Torej, če bi vedeli in znali izkoristiti vse možnosti, bi to že zdavnaj naredili. Sodeč po rezultatih to zaenkrat ni uspelo ne nam, ne konkurentom Kronosu, Milenijumu, Du Pontu ... Dokler so sistemi tako kompleksni, je vedno možnost izboljševanja, ta pa je vedno vezana na ljudi, ki delajo znotraj teh sistemov. Če so ljudje motivirani, vidijo razvojno pot in pri tem zaznajo svoj interes, bodo znali in hoteli nekaj narediti. Da pa bi vsi delovali optimalno, je docela nemogoče. Ni zavarovalne police, ki bi krila malomarnost, neumnost in neetičnost. Če pa je raven odnosov znotraj sistema enaka za nas, za naše partnerje in konkurente, pomeni, da imamo vsi neizkoriščene možnosti, torej je naš konkurenčni boj odvisen od tega, kdo je sposoben možnosti in izzive izkoristiti bolje. Kako? Je samo en način, locirati, ugotoviti, determinirati tiste ljudi, ki so delavni, mnenjski in etični voditelji, delajo fenomenalno, odlično, prispevajo k rezultatom, jih najti, izbrati, določiti kdo so in jim omogočiti, dodeliti naloge, položaj, izvedbeno moč, odgovornost in zaupanje.

Prav zdaj pripravljamo načrt poslovanja za prihodnje leto. Kaj menite o tem?

Proces planiranja ima zaradi zgodovinskega centralno planskega gospodarstva pri nas negativni predznak. Povsem preprosto je, če človek ne ve kam gre, ne ve kako bo tja prišel in če bo po naključju tja pride, tega niti ne zazna. Zakaj potlej sploh hoditi? Skratka,

plan je instrument, ki določa in postavlja okvir poslovanja podjetja v prihodnje. Pomemben je še drug vidik. Proces planiranja je proces preverjanja, vrednotenja, razmišljanja o opcijah v prihodnje. Zato je pomembno, da so plani pravočasni, izdelani pred ustreznim planskim obdobjem. V procesu planiranja ugotovimo in opredelimo mehanizme nastanka nevarnosti in priložnosti, torej je dovolj časa, da najdemo načine rešitve, ki nam omogočajo doseganje ciljev. Tako dinamično planiranje zadnja tri, štiri leta dobiva veljavo. Gre za pravočasnost. Do mojega prihoda se je plan predajal od marca do maja aktualnega leta. Takšen plan je v razvojnem smislu docela nepomemben, ker služi samo za merilo doseganja oziroma nedoseganja rezultatov.

Kako je z dolgoročnim načrtom?

Strateško planiranje ima zelo podobne cilje, torej omejiti negotovost prihodnosti, le da je časovni horizont drug. Na dolgi rok so predpostavke tehtno drugačne. Nekatere stvari so kratkoročne fiksne, nekatere na dolgi rok postanejo variabilne, gibljive. Recimo delovna sila, zaposleni smo kratkoročno fiksna kategorija, na dolgi rok postanemo variabilna. To dejstvo spremeni pogled in način dela ter razmišljanja pri sestavljanju strateškega načrta.

Trenutno je prejšnji potekel. Zadnji dve leti formalno nimamo strateškega načrta, ker je izpeljava prejšnjega predvidevala, da izpeljemo veljavni načrt dve leti prej. Zaradi prolongiranja investicije v TiO₂ je to spodletelo. Torej, zadnji dve leti poslujemo po prejšnjem strateškem načrtu, ki se je formalno iztekel leta 2004. V pripravi je načrt do leta 2012. Prvi material bo za obravnavo izdelan v januarju prihodnje leto.

Kateri je glavni poudarek vašega dela v prihodnje?

Loviti ravnotežje na tanki liniji, ki definira skupni interes vseh lastnikov, lokalnih skupnosti, države in zaposlenih. Pomembno je zadovoljstvo vseh interesnih skupin podjetja. Pri tem mislim tudi na zavedanje lastnikov, da kvalitetni zaposleni niso samo po sebi umevni, in zavedanje zaposlenih, da neaktivni lastniki in njihov kapital, brezpogojno vezan na podjetje, tudi ni samo po sebi umeven. Da lastniki pričakujejo donos od tega kapitala in da ta kapital ni splošno dobro, ampak, da je last konkretnih lastnikov. Zaposleni morajo uvideti podjetje kot zasebno lastnino. Lastniki pa morajo razumeti, da se brez kvalitetnega kadra in brez ustreznega spoštovanja, korektnega odnosa, ta linija skupne poti in cilja, ne more vzpostaviti.

Ali je še vedno preveč sociale?

Pogojno, pomemben je zorni kot, a to izvira iz preteklosti. Smo staro podjetje, imamo relativno malo mladih ljudi in naše podjetje ima veliko inercijo, je kakor kotaleča se skala in je težko preobrniti smer oziroma težko spremeniti razmišljanje ljudi. Ljudje si razlagajo, kdo si bo odrezal večji kos

pogače, če je pogača sestavljena iz kosov, ki pripadajo lastnikom, državi in zaposlenim (kdo bo koga). Žal pogosto tako razmišljajo tudi država in posamezni lastniki. A dejstvo je, da so relativni deleži te pogače več ali manj razdeljeni, zaposleni pa se moramo truditi, da bo ta pogača vedno večja, da bomo imeli zaposleni vedno več in posledično lastniki vedno več.

Brez produktivnosti ni učinkovitosti. Skratka, če nimamo ustreznega obsega poslovanja, ne moremo znotraj tega nizkega obsega iskati učinkovitost. Ustrezni produktivnosti se v Cinkarni približujemo. Znotraj tega je pomembna učinkovitost dela vsakega posameznika. Vsak se mora torej vprašati ali bo čakal, da se bo nekaj zgodilo ali bo sam aktivno pristopil k dvigu učinkovitosti.

Cinkarna je bila po podatkih časnika Delo leta 2005 na 61. mestu med slovenskimi podjetji. Lestvica je relativna, ker niso zajeti vsi podatki. Koliko je pomembna ta primerljivost?

Razne lestvice, primerjave, nimajo posebne teže. To je skupek kazalnikov, ki ne povedo dovolj o poslovanju posamezne firme, saj je v lestvici veliko število podjetij, ki delujejo v različnih panogah in te so docela neprimerljive. Za množico podjetij je nemogoče sestaviti strukturo pokazateljev, ki bi ustrezno ovrednotila delo in poslovanje vsakega od teh podjetij. Take lestvice, razen neke kvazi medijske pomembnosti, nimajo resnega pomena.

Lahko pa se primerjamo znotraj, denimo kemijsko-predelovalne panoge, ali še bolje, znotraj proizvajalcev pigmenta titanovega dioksida. Zadnja primerjava je zelo pomembna in nujna za naš razvoj in pozicioniranje. V Sloveniji so z našim sorazmerno primerljiva podjetja na primer Helios, Color, Pinus, TKI in podobna. V letih 2003 do 2005 poslujemo nekaj pod učinkovitostjo rabe kapitala, oziroma nekaj pod povprečjem uspešnosti te panoge. Toda v zadnjem letu in prihodnjem, jo z gotovostjo presežemo.

V primerjavi svetovnih proizvajalcev TiO₂, v številnih velikih pet (DuPont, Huntsman, Millennium, Tronox in Kronos) ter seveda ISK, Police, Prechezo, Sachtelben in Kemiro smo nekoliko nad povprečjem. Vedeti moramo, da Cinkarna v mednarodnem merilu podobnih ali celo enakih podjetij v isti panogi deluje bolje, tudi trend rezultatov je absolutno boljši.

Kaj menite o poslovnem ugledu Cinkarne v poslovnih krogih, ali velja za stabilno, likvidno, dobro podjetje?

Cinkarna je dobro podjetje. Ugled je nadvse pomemben, prvič odraža naše zdravje, drugič naslavlja naše partnerje, banke upnice, partnerje na področju prodaje in nabave. Podjetje, ki ima dober ugled ima bistveno manjše kolateralne stroške, kar pomeni, da ima boljše prodajne in nabavne pogoje ter boljše pogoje finansiranja. Z vseh pogledov je ugled podjetja pomemben, je funkcija dela njegovih zaposlenih.

Mira GORENŠEK

»Naredili smo velik preskok v trženju«

V juniju je Uprava zaupala vodenje Marketinga dosedanjemu pomočniku direktorja in diplomiranemu ekonomistu Borutu Sedovniku. V pogovoru za Cinkarnar je povedal, da smo v zadnjih dveh letih naredili velik preskok v trženju.

Že od leta 1985, ko ste prišli v Cinkarno ste bili v Marketingu drugi človek. Izkušnje so velike. Je zdaj, ko ste direktor, drugače?

V vseh teh letih, ko sem opravljal dela na nalogah prodaje, je bilo veliko projektov tako na področju prodaje izdelkov široke potrošnje kot tudi na izdelkih za industrijsko porabo. Zato je v meni nakopičenih veliko dobrih in slabih izkušenj pri delu s kupci. Pridobljene izkušnje skušam vsak dan prelini na svoje sodelavce, jih usmerjati, informirati, dodatno izobraževati, da jih lahko uporabijo pri sestavljanju in obdelavi strategij trženja. V Cinkarni se je v preteklem obdobju na področju trženja dogodilo veliko sprememb, srečevali smo se tako z opuščanjem celotnih programov kot tudi s prenehanjem prodaje nekaterih takrat zelo pomembnih industrijskih izdelkov, hkrati pa smo uvajali nove, ki so zahtevali drugačno strategijo poslovanja. Spreminjale so se tudi razmere od centralno-planskega obdobja, ko ni bilo težko prodati, temveč težko narediti in še težje dobiti surovine. Danes, ko smo soočeni s tržno ekonomijo in celotno svetovno konkurenco pri vseh programih so razmere na trgu povsem drugačne.

V bistvu sem vseskozi delal z nekdanjimi direktorji marketinga, leto dni celo zamenjeval g. Flisa, zato sem bil vedno v kontaktu s strankami in poslovnimi partnerji. Zdaj je razlika le v odgovornosti. Kot pomočniku so mi drugi postavljali cilje in ni bilo treba toliko razmišljati o strategijah, ampak seveda bolj o izvajanju nalog. Domači trg je že od nekdaj v moji pristojnosti, zaradi zmanjšanja števila kadrov v OE Marketing pa je sedaj dela in nalog še več. Vendar so vsako leto znova vse te naloge izziv, ki se ga veselim. Skupaj s sodelavci, s katerimi uspešno delam in so mi v veliko pomoč. Seveda pa pričakujem pomoč tudi drugih zaposlenih, zlasti v poslovnih enotah in službi za informatiko. Zaradi terenske obdelave trga potrebujemo čim več podatkovne podpore, ki bi nam omogočala hitro, ažurno delo, boljšo komunikacijo ter posodobljeno obdelavo vseh zbranih informacij.

Kako danes diha Marketing, kjer najbrž ni rožnato, saj nam konkurenca vedno diha za ovratnik?

Cinkarna ima bogato in dolgo tradicijo, njena raznolikost, asortiman izdelkov pa je izredno bogat in zato za tržni predstavljaja poseben izziv. Soočamo se z velikim številom kupcev (1500 jih je v datotekah) in njihovimi zahtevami. Malo je takih, ki jih zanimajo le tehnični podatki izdelka. Vedno več je zahtevnih kupcev, ki jih zanimajo tudi ostale lastnosti izdelkov, kot so embalaža,

oprema in druge prednosti izdelka, ki lahko bistveno vplivajo na spremembo obnašanja porabnikov. V OE Marketing imamo širok spekter in širok krog ljudi, ki poznajo določena okolja in navade kupcev, katerim se neprestano prilagajamo.

Že v začetku snovanja organizacije Marketinga smo bili razdeljeni na programe po izdelkih, ki so sorodni in namenjeni podobnim skupinam potrošnikov na različnih trgih. Želeli smo se čim bolj približati njihovim zahtevam. Zato smo prodajo usmerili preko ene ali več oseb, ki so komunicirale s kupcem na različnih področjih. Pri izdelkih za industrijsko porabo smo dali večji poudarek pospeševalcem, ki so tehnično bolj podkovani. OE Marketing krasi barvita in raznolika struktura kadrov, ki je na eni strani tehnično usposobljena in hkrati tudi ekonomsko izobražena. Kot taka je usposobljena za sprejemanje in obdelavo naročil, statistično vodenje prodajeterpripravo in pošiljanje spremljajoče dokumentacije. Na raziskavah tržišča smo sicer že daljše obdobje v okrnjeni sestavi, zato so ta dela, ob večji uporabi računalniške opreme, prenesena na tehnični kader oz. zaposlene zadolžene za pospeševanje prodaje, ki so nameščeni zunaj OE Marketing (primer pospeševalcev za gradbeni program v PE Kemija Celje), tako da tudi poskusno obvladujemo sprejemanje naročil, obdelavo teh naročil, statistično vodenje prodaje, obdelavo dokumentacije, izdelavo prospektov, pripravo predavanj in vsa druga dela povezana s kupci.

Marketing zaposluje veliko ljudi. Najbrž tudi vi zmanjšujete stroške. Kako?

Pojavlja se napačen vtis, da je v OE Marketing veliko preveč zaposlenih, vendar se pozablja, da je največ dodane vrednosti v intelektualnih storitvah z drugimi besedami, da znaš izdelek in njegove prednosti pravilno predstaviti ter sam izdelek tako dražje in bolj kvalitetno prodati. Dobro usposobljeni prodajniki, ki poznajo in so prepričani v prednost svojega izdelka, so lahko na trgu veliko bolj uspešni kot tisti, ki jih podjetje pošilja na trg neopremljene in premalo informirane. Menim, da je kontinuirano izobraževanje vseh v Marketingu nuja. Tudi zadostno število teh delavcev je pogoj. Danes so prihranki v ospredju. Zato je potrebno stalno komuniciranje, obiskovanje, informiranje o prednostih izdelkov in o prihrankih, ki jih kupcu omogoča uporaba našega izdelka. Ne glede na poplavo informacij preko vseh medijev in interneta, so osebni kontakti tisto, kar kupca prepriča, da uporabi naš izdelek. Res je da smo tradicionalno prepoznavni z določenimi izdelki, kljub temu, da že dalj časa na področju propagande nismo preveč

aktivni. Imamo sorazmerno dobro pozicijo na trgu. Toda tudi pri kupcih je prišlo v zadnjem času do menjave kadrov, na površje so prišli mlajši, ki so s pomočjo spleta odkrili vso ponudbo svetovnih proizvajalcev. Mi se tako soočamo s ponovnim uvajanjem že nekoč uveljavljenih, vendar nekoliko pozabljenih blagovnih znamk. Zato delo v prodaji ni nikoli končano, nikoli ne smeš počivati na lovoričkah. Moramo se medsebojno izobraževati na sestankih s poslovnimi enotami, sami pa te informacije poskušamo predstaviti našim kupcem. Višek kadrov je le navidezen. Ves čas vodimo evidenco o obiskih poslovnih partnerjev, zaznamovanih imamo 1.500 kupcev in dobaviteljev, ki jih je treba kakovostno obvladovati. To dela le 12 ljudi, ostalih 40 zaposlenih je podpora, to so skladiščni, transportni delavci, referenti, administratorji, ki opravljajo delo pretoka blaga in papirjev in so v toku izmenjave blaga nepogrešljivi, zato so večinoma v pisarnah. Dvanajst inženirjev in ekonomistov, ki potujejo in obiskujejo kupce, pa je zelo malo. Ves čas spremljamo in evidentiramo obiske glede na število izdanih potnih nalogov, pišemo poročila in se trudimo, da bi bilo kontakto čimveč, da prodamo več, da znižamo stroške, da zaznavamo zadovoljstvo kupcev, in da v sklopu tega zadovoljstva, nekatere naše napake in pripombe kupcev zmanjšamo, na primer število reklamacij ali pa skrajšamo čas od naročila do oddaje odprednega naloga in blaga. Sami in s pomočjo drugih služb znotraj Cinkarne, od informatike do tehničnih služb v PE, želimo kupce informirati o novih izdelkih preko internetne strani s pogostejšim obiskovanjem uporabnikov na terenu ter zmanjševanjem dela v pisarni ter na ta način vplivati na dvig kvalitete obdelave tržišča.

Vendar se kolektiv stara?

Res je, kar preveč je modrosti in preverjanja. Zato potrebujemo tudi mlajše, ki so bolj zaletavi. V marketingu vedno potrebujemo ljudi, ki gredo z glavo skozi zid, oziroma da skačejo čez most tam, kjer ga ni. Najbolje in normalno je, da je nekaj starih, nekaj mladih skupaj. Vendar v zadnjih letih ni bilo zadostnega priliva mladih kadrov, kljub temu, da se jih je precej upokojilo. Pogrešali smo štipendiranje in nagrajevanje mlajših. Z novim vodstvom podjetja se tudi kupcem namenja več pozornosti, predvsem pa je vseskozi prisotno razmišljanje, da je odnos do kupcev v ospredju vseh dogajanj in aktivnosti v podjetju, kar je zelo vzpodbudno.

Dosegate dobre rezultate, lahko navedete nekaj števil po programih?

Prioritetajedoseganjeprodajepianskihkoličin

pigmenta titanovega dioksida po instalirani dodatni kapaciteti. Prodaja TiO₂ poteka po planu, kontrolirano in po predvidevanjih. S strategijo seznanjanja kupcev z dodatnimi količinami in predstavitvijo novih izdelkov bomo še nadaljevali. Za prihodnje leto so pogodbe podpisane in dogovorjene. Manj možnosti je trenutno za dvig cene TiO₂, kar bi za podjetje veliko pomenilo. Že

dva ruska kupca, ki bosta vzela 200.000 kvadratnih metrov plošč, kar za Grafiko veliko pomeni, saj bi lahko podaljšalo življenjsko dobo obrata za 5 do 10 let. A pri tem ne bi smeli pozabiti na razvoj sloja, ki bi omogočal uporabo plošče v tiskarnah kjer so že kupili CTP tehnologijo. Na tem delamo, v bistvu nam gre na roko trend raziskovalnih nalog v svetu. Sodelujemo z več instituti, kaj pa bo pokazala



majhen dvig cen navzgor bi predstavljal večji dosežek kot ga lahko dajo vsi drugi napor pri drugih programih. Še naprej bomo spremljali informacije o dobavnih rokih drugih proizvajalcev oziroma iskali možnost za pridobitev novih kupcev, ne samo na TiO₂, temveč tudi pri drugih proizvodih. Tudi metalurški program je letos z dvigom cen prekoraj svoj strukturni delež pri ustvarjanju skupnega prihodka. Pri drugih proizvodih barve, gradbeništvo, plošče in agro je ustvarjena višja prodaja in dodatna količina sredstev, s katerimi je možno v kriznih obdobjih preživeti. Te programe zato ni za zanemarjati na račun glavnih dveh programov, ki ustvarjata visoke prihodke in relativno konstantne dobičke, hkrati pa predstavljata potencialno nevarnost v obdobjih slabšega povpraševanja in zaostrenih razmer.

Grafični program se slabše trži. Je kakšna možnost dviga prodaje?

Na tem področju so se dogajale velike spremembe zaradi spodbiranja klasične plošče s CTP tehnologijo in novimi CTP ploščami. V razvitejših sredinah in tudi v Sloveniji smo opazili nakup nove tehnologije in opreme v večjih tiskarnah že pred nekaj leti. Ta tehnologija se normalno seli v druge države nekdanje Jugoslavije. Zato se nam vrata praktično zapirajo. Ker v razvoju nismo naredili nič ali zelo malo, so pripombe kupcev zelo podobne kot pred leti. Pripombe na kvaliteto plošče nismo reševali, kar smo v Marketingu že v preteklosti evidentirali na terenu. Normalno je prostora na ex yu trgu za nas malo, vendar obstajajo še drugi trgi. V letu 2006 smo bili uspešni, pridobili smo

cenovna konkurenčnost, bomo še videli. Tudi če nič ne naredimo na razvoju plošče, nam bo mogoče sreča naklonjena, in bo morda zaradi razvoja strojev in tehnologije plošča taka kot je, še naprej aktualna. Potem bomo morali nekaj narediti v razvoju glede izboljšanja kvalitete klasičnih plošč. Dodana vrednost na plošči ni tako majhna, zato ne bi bilo pametno razmišljati o opustitvi programa. Vlaganja v Grafiko je treba nadaljevati, nekaj sredstev vložiti v izboljšanje sloja in razreza, okrepiti za delo na trgu prodajno ekipo, izdelati tehnično dokumentacijo v ruskem jeziku, se naučiti jezika in se odpraviti na ruski trg.

Po drugi strani se v Cinkarni srečujemo tudi s problemi, ko proizvodnja ni dovolj velika. Največji problem, seveda si takšnih želimo čim več, prestavlja ta trenutek povečanje povpraševanja pri prodaji cink sulfata. Prodaja se je zvišala za več kot 50 odstotkov. Naše proizvodne kapacitete so omejene. V primerjavi s preteklimi leti je ta proizvodnja povečana. Prodajne cene, ki jih dosegamo so dobre, posodobiti je potrebno proizvodnjo, potrebna so dodatna vlaganja tudi v ekologijo. Hkrati vidim možnost za napredek v posodobitvi proizvodnje Modrega bakra. Zaznavamo namreč vse več povpraševanj. Potrebno bi bilo pristopiti tudi k aktivnostim na področju pridobitve dovoljenj za nadaljevanje proizvodnje za bakrov oksiklorid in hidroksid, s čimer bi si omogočili vstop na svetovni trg bakrovih preparatov in oksikloridov, ki imajo širok spekter uporabe na primer pri zaščiti kave, vinske trte, oliv in drugih kultur.

Ste v letu 2006 naredili kaj izredno dobro, da bi bilo vredno pohvale?

INTERVJU

Najprej je treba pohvaliti zaključevanje investicije v TiO₂, brez te pridobitve bi Cinkarna capljala na mestu. V Marketingu smo že pred načrtovano proizvodnjo opravili veliko dela, da pri povečani proizvodnji ni prišlo do povečanja zalog v naših skladiščih. Predhodno smo obdelali tržišče z obiski kupcev, ter dogovorili embalažo in odpremo blaga, ter dinamiko odpreme prilagodili spremembam v proizvodnji. Aprila, ko je bila proizvodnja povečana, tako ni prišlo do zastojev v dobavi ali kopičenja zalog.

Povečanje prodaje zaznavamo tudi na področju titancinkove pločevine. Uspešno smo iz nemškega in češkega tržišča izrinili Poljake. Na češkem trgu smo prodali več kot 10 odstotkov proizvodnje. Zavedati se je treba, da smo povečanje prodaje izvedli praktično z manj ljudmi in ob ukinitvi prodajnega programa Metalurgije za domači trg.

Tudi manjše programe ne smemo zanemariti, saj smo prodali skoraj 100 odstotkov več cinkovega sulfata kot lani, prav toliko več masterja, silosni program kljub konkurenci dosega uspehe, gradbeni material je širom Slovenije na vidnih mestih. Skratka, Cinkarna je v zadnjih dveh letih naredila velik preskok. Naša strategija je graditi na lojalnosti kupcev in osvajanju novih kupcev tudi izven doseganja trgov.

Pohvalimo se lahko tudi, da smo lani, po več ko enem desetletju, ponovno dali v medije reklamna sporočila, tako v časopise, revije, radijske postaje, jumbo plakate, kar so kupci opazili in nas spodbujajo naj s tem nadaljujemo.

Ne moremo mimo vprašanja, da ste navdušen golfist. Je to strast ali gre za kaj drugega?

Golfu sem zaprežen od leta 1999, ko sem ustanovil Golf klub Cinkarne in želel z idejo izgradnje igrišča izkoristiti našo deponijo ter Celju in mladim ponuditi možnost seznanjanja z igro, ki jo pozna ves svet. Ideja je bila negativno sprejeta. Zato sem odstopil od tega in se predal tekmovalnemu športu in z ekipo GK Cinkarna nastopam v Slovenski ligi. V letu 2005 smo bili na ekipnem državnem prvenstvu četrti (med tridesetimi klubi) in vztrajamo ter delujemo še naprej. Poudarim naj, da je Golf klub Cinkarne še vedno dejaven. Menedžerji igrajo golf in se srečujemo na igrišču, večkrat vprašajo za Cinkarno in se zanimajo kaj delamo, tako da je tudi to neke vrste dobra reklama. Posla ne moreš skleniti, če nimaš dobrega izdelka, lahko pa navežeš stik in golf igrišča so mesta, kjer je mogoče najti tudi kupce.

Poleg vsega je zelo pomembno poznati svoje kupce tudi v privatnem življenju, zato je zelo pomembno, da v Marketingu raziskujemo navade naših kupcev. Za veliko število kupcev vemo kaj počno v prostem času in kaj jih veseli: šport, glasba, ples itd.

Vse te informacije uporabljamo med letom, še kako koristne pa so ob koncu leta pri izbiri letošnjih daril, ko kupce obdarimo z majhnimi pozornostmi, ki imajo premissljen namen in jim pomenijo veliko več kot draga neosebna darila.

Mira GORENŠEK

Začetek prodaje CEGIPSA

Kot je bilo zapisano že v prejšnji številki Cinkarnarja smo marca letošnjega leta pričeli z izgradnjo postrojenja Proizvodnje CEGIPSA. Dela so se izvajala v skladu s terminskim planom, in kljub kasnitvi v dobavi centrifuge za cel mesec, končala v predvidenem roku. Tako sta ob stavbi Nevtralizacije zrasla dva nova objekta vključno z betonsko nalagalno ploščadjo za natovarjanje produkta na tovornjake.

V stavbi s centrifugo – višja stavba je poleg že vgrajene centrifuge vse nared za vgraditev še druge, vključno z dodatnim remontnim podestom in 6,3 tonskim dvigalom.

Prostor pod centrifugo je izkoriščen za zalogovnik, ki nam omogoča kratkotrajno skladiščenje produkta in natovarjanje štirih 25-tonskih tovornjakov.

Stavba nad železniškimi tiri služi za nalaganje na železniške vagonne. Sistem dveh transportnih trakov, poševnega, ki povezuje obe stavbi in prevozno-reverzibilnega, ki se pomika skozi celotno 27 metrov dolgo stavbo, omogoča hkratno avtomatsko nalaganje dveh železniških vagonov.

Celoten proces Proizvodnje CEGIPSA je nadziran in kontroliran s pomočjo nadzorne sistema iz kabine Nevtralizacije. Sistem deluje povsem avtomatsko in zahteva le občasne kontrolne obhode operaterja, ki po potrebi obvešča transportno službo za premike vagonov, nakladanje in prekladanje CEGIPSA. Pri celotnem projektu pa velja posebno pozornost nameniti izbiri frekvenčnega pretvornika motorja centrifuge. Pri pogonu centrifuge, smo se pri vektorskemu reguliranem pogonu odločili za povsem nov pristop vektorske regulacije z imenom Sinamics S120.

V bližnji prihodnosti naj bi uporabljena družina frekvenčnih pretvornikov zamenjala sedaj uporabljeno družino imenovano Simovert Masterdrives. Ta družina se v 90 odstotkih uporablja tudi v Cinkarni. Poglavitni razlog, da smo se odločili za Sinamics S120 je dejstvo, da so energenti vse dražji in so pomemben delež v sestavi cene našega proizvoda. Tudi z električno energijo bo v bodoče potrebno ravnati še bolj varčno in učinkovito. Čeprav v Sloveniji še ni aplikacij, ki bi uporabljale omenjeno družino, smo se pri proizvodnji Cegipsa odločili preizkusiti in uvesti njene prednosti. Poglavitna prednost je princip neposrednega (brez avtotransformatorja!) vračanja električne energije v omrežje. To pomeni, da energijo, ki nastaja pri centrifugi, ko je le- ta v generatorskem režimu (elektromotor zaradi velike vztrajnosti preide v generatorski način delovanja) vrnemo v naše električno omrežje in tako prihranimo energijo, ki bi jo sicer morali odvesti kot nepotrebno toploto. To enosmerno energijo preoblikujemo z IGBT tranzistorji in jo vrnemo v omrežje.

Sinamics S120 za pogon elektromotorja centrifuge sestavljajo tri močnostne enote:

- aktivni interface modul
- aktivni linijski modul in
- motorski modul

Za pravilno delovanje modulov in povezavo med moduli skrbi kontrolna enota CU320 s prigradjeno CompactFlash spominsko kartico. Komunikacija med močnostnimi moduli in kontrolno enoto CU320 poteka po bus-komunikaciji imenovani DRIVE-CLiQ.

S testiranjem in poskusnim obratovanjem celotnega procesa Proizvodnje CEGIPSA se je pokazalo še nekaj manjših problemov, ki pa so se tekom priučevanja operaterjev rešili brez večjih težav. Večina produkta iz poskusnega obratovanja je bila odpremljena bodočim kupcem za industrijske testne poskuse v cementni in gradbeni industriji, del pa se ga je dobavilo za poskuse v sadjarstvu.

Redna proizvodnja in prodaja CEGIPSA bi po načrtovanem planu morala steči že v septembru, vendar se je zaradi nepripravljenosti kupcev na drugačno surovino prvi zaslužek pričel nabirati v cinkarniško blagajno šele novembra. Kamionske odpreme so se pričele najprej za cementarni v Avstrijo. Le-ti imajo s kemijsko sadro iz termoelektrarn (REA Gips) že več izkušenj. V cementarni Anhovo pa se še prilagajajo na uvedbo takšne surovine, kar pomeni še ne 100 odstotni načrtovani odzvem za letošnje leto.

Glede na plane odvzemov za prihodnja leta in odzive ter rezultate industrijskih poskusov, tako cementarn kot tudi proizvajalcev gradbenih materialov, je v naslednjem letu planiran nakup druge centrifuge, ki bi ji ob dodatnem uspešnem plasiranju CEGIPSA na bližnje trge kmalu lahko sledile še vsaj dve.

Ob tem ne smemo pozabiti na uspešna testiranja v poljedelstvu in sadjarstvu, katerih potrebe bi lahko zadovoljili z vsaj še eno centrifugo.

Z močnim upanjem na uresničitev zadnjih besed, bi se še enkrat zahvalil vsem sodelujočim na projektu (OPS, PDS, operaterjem na Nevtralizaciji), še posebej tistim, ki niste izgubili upanje v projekt, ki se dokončno zaključuje še z zadovoljnim kupcem.

Tom GOMINŠEK, Boris DEBELAK

Foto: Tomi Gomišek



Končna podoba Proizvodnje CEGIPSA



Sistem nalaganja na vagonne



Frekvenčni pretvornik Sinamics S120

Kupec je kralj

ali izpolnjevanje zahtev sistema vodenja kakovosti po ISO 9001

V našem podjetju je 21. in 22. 11. 2006 potekala kontrolna presoja izpolnjevanja zahtev sistema vodenja kakovosti po ISO 9001. Presojo je opravilo podjetje Bureau Veritas Certification – kratko BVC. Nič ni popolno, bi lahko rekli. Presojevalci so zapisali ugotovitev o dveh neskladjih in dali nekaj pripomb. Odprava neskladij je obvezujoča v roku treh mesecev, pripombe je priporočljivo vključiti v nadaljnje delo.

Naslov je sam po sebi precej zgovoren, pa morda le ni odveč, zapisati besedo ali dve ob njem.

Že v devetdesetih letih prejšnjega stoletja smo se v našem podjetju lotili izpolnjevanja zahtev omenjenega standarda. Cilj je prva, leta 1999, dosegla PE Metalurgija, tri leta za tem sta ji sledila PE Kemija Mozirje in PE Titanov dioksid, lani še PE Kemija Celje, v naših kratkoročnih načrtih pa se najmeta tudi PE Veflon in PE Grafika. Redki sogovorniki po prehojeni poti vidijo globino smisla tega početja. Prepričani so, da je vložek za to, da smemo mahati z »ISO-m« mnogo prevelik. Če je cilj »mahanje«, jim dam povsem prav.

Ne želi si prepozne dobave, pa tudi ne prezgodnje. Zaloge ga stanejo, zamude prav tako.

Zanima ga tudi naš poslovni rezultat. Če prenehamo obstajati, mora iskati novega dobavitelja.

Morda posplošeno, pa vendarle hodimo v službo zato, da zaslužimo denar za svoj zasebni čas. Na zaslužek v veliki meri vpliva kupec. Če mu izdelek ustreza, ga kupi in denarni krog se sklone. Brez zadovoljnega kupca pa se vsaka proizvodnja prej ali slej ustavi.

Dosegati in presegati pričakovanja kupcev je torej preprosto nuja.

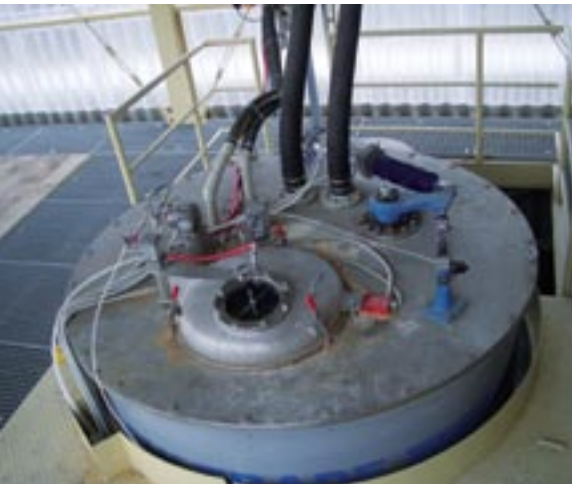
Načini za doseganje cilja so zelo različni. Standard ISO 9001 nas samo usmerja pri tem. Izdaja iz leta 2000 nas tudi načrtno napeljuje k izboljševanju. Če smo ob prvem srečanju s standardom hiteli s pisanjem predpisov in navodil, z urejanjem po registrih in predalih in tako uspeli prepričati presojevalce, da naš sistem deluje, se zdaj stvari obračajo. Naučiti se moramo kaj in v kolikšni meri dejansko potrebujemo mi sami. Papirji nas bodo sicer zadušili.

Ni malo primerov iz preteklosti, ko so podjetja, ki so dokazala skladnost z ISO 9001, kmalu za tem šla v stečaj. Kako je to mogoče? Eden od možnih odgovorov je: Bili so uspešni v pisanju, urejanju in prepričevanju, premalo pa v razumevanju in izvajanju.

V prihajajočem letu bomo z vsemi možnimi ukrepi zato delovali na področju boljšega razumevanja zahtev standarda ter temu skladnega vodenja in izvajanja.

Kakovostno leto vam želim!

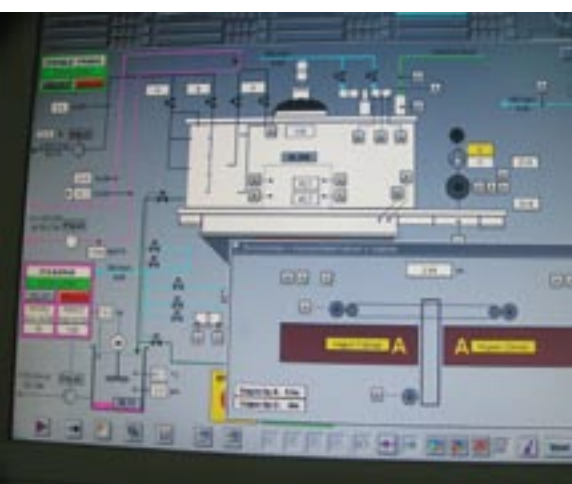
Nikolaja PODGORŠEK SELIČ



Že vgrajena centrifuga s pripravljenim mestom za še eno in remontnim podestom



Nalaganje CEGIPSA na tovornjake



Nadzorni sistem za vodenje procesa Proizvodnje CEGIPSA



ISO 9001 – sreča v obliki papirja ali priložnost za boljši jutri?

Zakaj torej vztrajati in še dopolnjevati?
Zakaj pisati predpise, ki jih ne poznamo in ne izpolnjujemo?
Zakaj trošiti čas in z njim denar?

ISO 9001 je standard, ki ščiti kupca.

Morda je prav ta usmerjenost na kupca (odjemalca) kriva za to, da se včasih kot proizvajalci težko vidimo v tem ogledalu.

So naši interesi res različni?

Kupec si želi stabilno kakovost izdelka oziroma storitve. Torej ne slabše, a prav tako ne boljše. Vsaka sprememba pri nas, zahteva prilagajanje pri njem. Tega si v finančni bitki s konkurenco ne more privoščiti.

Optimizacija rabe energije

Cene energentov so v zadnjih letih močno porasle, tako električne energije kot tudi plina. To že zaznavajo - in bodo še bolj zaznavali v prihodnosti – predvsem veliki porabniki. Nekateri že intenzivno delajo na zniževanju porabe; tako tudi na primer v Cinkarni, ki velja za največje slovensko kemično-predelovalno podjetje. Več o rabi energije in s tem o pomenu energije v družbi ter o zniževanju porabe nam je povedal vodja Elektro energetike v Cinkarni in koordinator področja v poslovni enoti Vzdrževanje in energetika, Alojz Ulaga.

Kolikšna je poraba energije in s tem stroški za energijo v Cinkarni?

Strošek energije v Cinkarni Celje je precejšen. Letno porabimo preko 100 GWh električne energije in spadamo med največje porabnike tega energenta. Sledi plin, katerega letno porabimo približno 17 milijonov Sm³. Stroški energentov predstavljajo približno 7 % v vseh odhodkih družbe. Seveda opažamo, da se cene energije drastično zvišujejo, tako da se bo ta delež že v naslednjem letu še povečal.

Odločili ste se, da projektno pristopite k zniževanju porabe energije. Lahko o tem kaj več poveste?



V družbi veliko delamo na zniževanju stroškov za energijo, iz tega razloga pa smo začeli tudi izvedbo projekta "Optimizacija rabe energije". Ta projekt teče od meseca aprila letos, nekatere dejavnosti pa so se izvajale že prej. Cilj projekta je doseči največje znižanje porabe energije v najkrajšem možnem času. Glavni prihranki so sicer predvideni v prvih dveh letih, celoten projekt pa naj bi se realiziral do leta 2011, torej je trajanje projekta do pet let. Sam sem vodja tega projekta, sicer pa ima projekt značaj skupnega projekta, v katerega so vključeni vsi vodstveni kadri. Projekt podpira uprava, kjer je vrhovni organ odločitvena projektna skupina. V tej sta generalni direktor, tehnična direktorica, direktor poslovne enote Vzdrževanje in energetika in jaz kot vodja projekta. Pod odločitveno skupino je vodstvena projektna skupina, ki jo poleg predstavnika uprave

sestavljajo direktorji proizvodnih poslovnih enot in vodje strokovnih služb. Potem imamo še posamezne delovne projektne skupine, ki obdelujejo vsakega od petih podprojektov.

Prva projektna skupina se ukvarja s podprojektom z nazivom "Ciljno spremljanje porabe energije" z namenom, da se spremljajo specifična poraba energije po proizvodni. To se analizira po službah, poročila o tem pa so mesečna. Spremljamo podatke v obstoječih sistemih, katerih imamo precej. V ta podprojekt spada tudi cilj, da bi čim več obratovanja prenesli v čas nižjih cen; pri električni energiji na primer pod malo tarifo,

in pa da porabniki ne presežejo konične električne moči. Vsak dan izvajamo tudi napovedovanje porabe energentov, s čimer dosegamo ugodnejše cene. Če v napovedi ne zadenemo vrednosti v okviru tolerančnega pasu, moramo plačati penale, vendar pa moram reči, da nam je šlo do sedaj to napovedovanje zelo dobro.

Drugi podprojekt je "Izdelava energetskega pregleda", ki je v teku od 26. julija, trajal pa bo do 26. januarja 2007. Izvajalec je Center za energetske učinkovitosti Instituta Jožef Stefan (CEU IJS). Imamo tudi že prvo delno poročilo, kjer sicer še ni veliko priporočil glede samih ukrepov, zajema pa že podatke in določene analize, ki kažejo na določene rešitve. Lahko pa rečem, da se nekatera priporočila CEU IJS skladajo z rešitvami, do katerih smo v družbi prišli že prej in jih moramo še dograditi, kar

je sicer zelo pohvalno za naše delo. Glavni namen energetskega pregleda je zmanjšanje stroška in rabe energije ter s tem povečanje konkurenčne sposobnosti podjetja in zmanjšanje negativnih vplivov na okolje.

Tretji podprojekt se navezuje na aktivnosti, ki so v družbi potekale že pred začetkom tega projekta. Gre za različne razvojno-raziskovalne naloge, kar se navezuje na podprojekt z nazivom "Pregled in povezovanje vseh aktivnih in planiranih nalog na področju rabe energije". Pri tem je velik poudarek na obvladovanju proizvodnje in porabe pare. V Cinkarni imamo namreč precejšnje viške pare. Morda se sliši nenavadno, saj večina proizvaja paro tako da kuri plin, nam pa se para pojavlja kot stranski proizvod pri proizvodnji žveplove kisline (H_2SO_4). Pri procesu proizvodnje titanovega dioksida porabljamo preko 400 ton žveplove kisline na dan, za proizvodnjo žveplove kisline pa uporabljamo žveplo. Pri gorenju žvepla se sprošča ogromno energije, to pa pretvarjamo v paro, katere velik delež že uporabljamo v proizvodnji. Tudi pri posodobitvi proizvodnje titanovega dioksida so bile načrtovane in realizirane naprave, ki za svoje delovanje uporabljajo paro. Kljub temu se nam še pojavljajo viški pare. Dogaja se nam to, da največji porabnik - to je proizvodnja TiO_2 , včasih ne more doseči kontinuiranega odjema, medtem ko pa kislina proizvaja paro konstantno. Prihaja do nihanj, ko enkrat porabimo veliko pare, v drugem trenutku pa malo. To povzroči situacijo, ko proizvodnja in poraba pare nista usklajeni in pojavijo se viški pare, ki pa gre v zrak. Nastaja seveda škoda, zato se veliko aktivnosti odvija v tem podprojektu. Razmišlja se o tem, da bi te viške pare nadalje uporabljali v proizvodnji, tako da bi inštalirani uporabnika, ki bi namesto plina uporabljal paro. Obdelujemo tri rešitve, poleg omenjene še rešitev, da bi viške pare uporabili za kogeneracijo in rešitev, da bi viške pare plasirali bližnji okolici. Zaenkrat se najbolj kaže rešitev, da bi paro porabili za potrebe znotraj družbe. Vodstvena projektna skupina se bo sicer o tem odločila do sredine prihodnjega leta.

Četrti podprojekt je "Realizacija ukrepov varčevanja energije od največjega do najmanjšega porabnika". Tu gre za optimiranje obstoječih uporabnikov, za katere smatramo, da imajo precejšnje rezerve pri rabi energentov. Izvedli smo že nekaj aktivnosti, nekontinuirane odjeme smo spravili na nivo kontinuiranih. Podobno smo naredili pri proizvodnji komprimiranega zraka, ki se uporablja pri mletju pigmenta. Dosegli smo precejšen prihranek. Prej smo namreč za to uporabljali tri kompresorje z močjo 850 kW, po izvedbi tlačne posode pa sta potrebna le še dva kompresorja, tako da smo dosegli prihranek v velikosti preko 500 kW električne moči, strošek za električno energijo pa se nam je znižal za 190.000 tolarjev dnevno.

To pomeni, da se nam bo ta investicija povrnila že v petih mesecih. Izvedli smo še inštalacije računalniških programov, ki optimirajo delovanje naprav. Naj omenim, da želimo doseči tudi prihranke pri rabi vode. Cinkarna ima namreč zelo velik in razvejan vodovodni sistem; gre za pitno in industrijsko vodo. Tudi tu se pojavljajo različna puščanja, kar že odpravljamo z obnovitvijo sistema. Za obnoviti imamo še približno 25 % sistema. V okviru tega podprojekta delamo tudi na optimizaciji rabe električne energije; vgrajujemo energetsko varčne naprave, od frekvenčnih pretvornikov, do posodobitve razsvetljave itd. Razsvetljava predstavlja približno 5 % vse porabljene električne energije v Cinkarni, kar pomeni 5 GWh porabljene energije letno. To pa seveda niso majhne količine.

Zadnji podprojekt pa je informiranje in ozaveščanje zaposlenih glede učinkovite rabe energije. Pod to pa spadajo osnovna navodila, kako pri zaposlenih doseči, da bodo sami varčevali z energijo (npr. glede ugašanja luči, varčevanje pri ogrevanju itd.). Podprojekt vodi naša kadrovska splošna služba. Naj povem, da Cinkarna letno nameni za vsa izobraževanja 70 milijonov tolarjev. Zaposleni se izobražujejo na raznih seminarjih in preko objav v naših glasilih. Imamo kar tri glasila (Informator, Modre strani in Cinkarnar), in sicer za različne ciljne skupine, od širše do strokovne javnosti.

Prepričani smo, da nam bo z izvedbo vseh ukrepov, ki jih predvideva projekt, uspelo znižati stroške in zmanjšati obremenjevanje okolja, takoda bomo zadovoljnitakozaposleni v družbi, kakor lokalno prebivalstvo.

Omenili ste, da naj bi v prvih dveh letih projekta dosegli največje prihranke. O kakšnih številkah (v odstotkih) pa je pravzaprav govora?

Specifična poraba naj bi se v prvih dveh letih znižala za 3 odstotke, potem pa različno po poslovnih enotah, in sicer od 3 do 20 odstotkov na enoto. To se bo precej odražalo na stroških energije glede na celotne stroške, saj so sedaj ti 7-odstotni del celotnih stroškov. To pa bo vsekakor vplivalo tudi na našo konkurenčnost. Naj še omenim, da je večina energije, preko 90 %, v Cinkarni porabljene v proizvodnji.

Če pogledamo, kakšno je stanje po 10 mesecih načrtnega spremljanja porabe energentov, ob hkratnem izvajanju ukrepov za učinkovito rabo energije, lahko ugotovimo, da so rezultati zelo vzpodbudni. Za PE TiO_2 je specifična poraba, v primerjavi z lansko, nižja za 8,23 %, specifična poraba električne energije pa je nižja celo za 17,4 %. V PE Metalurgiji pa se je specifična poraba energije znižala za 9,06 %. Ti podatki so zelo razveseljivi, kajti opozoriti je potrebno, da že naslednje leto stopijo v veljavo nove - precej višje pogodbene cene za električno energijo. Rečem lahko, da liberalizacija trga za električno energijo za velikega porabnika kot

smo mi, tako ni prinesla skoraj nič dobrega. Negativno je torej zvišanje cen, pozitivna pa je možnost izbire dobavitelja. Mi smo sicer že preverili ponudbo, a nam je še vedno najboljše pogoje ponujal stari dobavitelj, tako da se nismo odločili za menjavo. Do nedavnega smo imeli letne oz. dvoletne pogodbe, trenutno pa imamo sklenjeno triletno pogodbo. Večina vpliva odprtega trga bo tako občutna šele v prihodnjem letu. Cene električne energije se bodo zvišale za dobrih 30 odstotkov, kar se bo zagotovo odražalo na poslovnem rezultatu. Seveda pa tu pričakujemo že rezultate projekta, ki ga izvajamo, tako da bomo skušali vpliv višjih cen čimbolj omiliti.

Ste zadovoljni s kakovostjo oskrbe z energijo (pogostost prekinitev, nihanje v napetosti ipd.)?

V sklopu posodobitve proizvodnje smo precej renovirali tudi sistem za oskrbo z energijo. Poleg vodovodnega omrežja smo veliko investirali tudi na elektroenergetskem področju. Lani smo postavili novo glavno transformatorsko postajo, kar nekaj transformatorskih postaj pa smo zgradili, oziroma rekonstruirali že prej (od leta 2002 naprej). Posodobili smo tudi dovodne kablovode, ki nam sedaj omogočajo prenos dovolj velikih količin energije in zagotavljajo stabilno delovanje. Investitor smo bili sami, ker so elektroenergetski objekti znotraj Cinkarne v naši lasti. Smo pa z operaterjem distribucijskega omrežja Elektro Celje d.d. skupaj sofinancirali izvedbo novih kablovodov. Investicije so bile precejšnje, vendar pa vsekakor odtehtajo škodo, ki bi jih sicer lahko povzročili izpadi. Prejšnji objekti so bili namreč tudi starejši od 30 let in tako tudi že precej nezanesljivi. Sedaj nimamo več izpadov, za kar moramo pohvaliti tudi našega dobavitelja.

Koliko stane izpad dobave električne energije in kolikšni so stroški ponovne vzpostavitve proizvodnje?

Ker smo kemijska proizvodnja, obratujemo 24 ur dnevno, kar zahteva tudi sam postopek. Vsaka zaustavitev povzroča izredno veliko škodo. Če bi na primer proizvodnja izpadla za en dan, bi imeli preko 130.000 evrov neposredne škode. To pa še ni vse, saj izpad energenta, predvsem elektrike, terja še dan ali več, da se stanje normalizira. In ravno iz tega vidika so bile nujno potrebne investicije na elektroenergetskem področju.

Povzeto iz Energetike.NET, Alenka Žumbar
Foto: Mira Gorenšek

Energetski pregled Cinkarne

Racionalizacije na področju oskrbe in rabe energije lahko bistveno pripomorejo k večji konkurenčnosti podjetja na slovenskih in mednarodnih trgih, saj se pričakuje, da je v podjetju mogoče pričakovati prihranke pri rabi in oskrbi energije v razredu do 10 odstotkov. Zaradi tega smo se v Cinkarni odločili, da v okviru projekta optimizacija rabe energije izvedemo tudi energetski pregled.

Dela v okviru energetskega pregleda zajemajo celotno področje oskrbe in rabe energije, pri čemer se osredotočamo na večje porabnike energije po posameznih oddelkih in na mesta, kjer so možni prihranki na osnovi organizacijskih in investicijskih ukrepov z vračilno dobo pod tri leta. Poseben poudarek je na oceni ekonomski upravičenosti investicijskih ukrepov.

Energetski pregled se izvaja v skladu z Metodologijo izdelave energetskega pregleda Agencije za učinkovite rabe energije (AURE). Tako je program dela, ki ga je bilo potrebno izvesti sestavljen iz sledečih aktivnosti:

1. Analiza energetskega stanja podjetja:

- Pregled podjetja in seznanjanje o: dejavnostih, tehnologijah, postopkih, vodenju in vzdrževanju energetike, sistemih financiranja ukrepov v učinkovito rabo energije (URE), planiranih in končanih projekti URE in ekologije, kriterijih odločanja za investicijske projekte, problemih s področja energetike v sedanjem in preteklem okolju.

- Analiza porabe in gibanja stroškov posameznih energetskih virov: pregled letne porabe in stroškov posameznih energetskih virov za zadnji dve leti, izdelava podrobne analize porabe in stroškov za elektriko, plin, ogrevanje, komprimiran zrak v zadnjih dveh letih, identifikacija in določitev profila obremenitve glavnih porabnikov energije, pregled sistemov za oskrbo z energijo. Na osnovi analize porabe in stroška za energijo se določijo glavni porabniki energije, delež porabe in stroškov za energijo posameznih enot, kot tudi struktura porabe in stroškov po enotah in specifična poraba in strošek za energijo na enoto proizvoda glavnih enot. Vse to je osnova za izdelavo energetske izkaznice podjetja.

2. Identifikacija možnih ukrepov učinkovite rabe energije:

- Organizacijski ukrepi: sprememba pogodbenih odnosov o dobavi energentov, optimizacija tehnoloških procesov z ozirom na rabo energentov, energetsko učinkovito ogrevanje, optimizacija sistema spremljanja rabe energentov (ciljno spremljanje rabe energije), energetsko učinkovita razsvetljava, ukrepi za dvig

energetske učinkovitosti in zaposlenih.

- Investicijski ukrepi: zamenjava zastarele tehnološke opreme in uporaba novih energetsko učinkovitih tehnologij, racionalizacija sistema za komprimiran zrak, frekvenčna regulacija večjih elektromotornih pogonov (črpalke, ventilatorji, mlini, mešala,...), rekuperacija odpadne toplote, zmanjšanje ventilacijskih in drugih toplotnih izgub, posodobitev razsvetljave, vgradnja merilne opreme, uvajanje ciljnega spremljanja rabe energije.

Po pod točko 1. in 2. navedenih aktivnostih je izvajalec energetskega pregleda Institut Jozef Stefan – Center za energetsko učinkovitost že izdelal vmesno poročilo o delu na projektu, ki smo ga predali tudi na MOP – ministrstvo za okolje in prostor skupaj z zahtevkom po dodelitvi nepovratnih finančnih spodbud.

3. Analiza izbranih ukrepov učinkovite rabe energije:

Izvajalec in naročnik bosta skupaj izdelala listo ukrepov, ki bodo podrobneje obdelani. Pri izboru ukrepov bodo upoštevana razpoložljiva finančna sredstva za področje energetike v naslednjih treh letih, kot tudi kriteriji za investicijsko odločanje, ter razpoložljiv čas izvajalca za analizo posameznih ukrepov. Za izbrane ukrepe bo izvajalec proučil njihovo tehnično izvedljivost, ter določil njihovo prihranke energije, opredelil investicijske stroške, ocenil vplive na okolje in izračunal vračilno dobo in določil prioriteto njihovega izvajanja.

Na koncu navedenih aktivnosti bo izvajalec oddal končno poročilo in predstavil rezultate vodstvu podjetja. Predvidoma naj bi energetski pregled trajal do marca 2007 in sicer na našo željo, da se zajamejo tudi podatki o porabi pare iz zimskega obdobja, ki so z novim nadzornim sistemom bolj pregledni in verodostojni. Nobena skrivnost ni, da je neusklajenost med proizvodnjo pare (konstantna proizvodnja na »S« kislini) in porabo, kljub novemu akumulatorju pare na PE TiO₂ (nihanja v razmerju 1 : 3) eden od zelo velikih izzivov, ki so še nerešeni v našem podjetju.

Tekst in foto: Branko STARIČ

Obnova naprav v Žveplovni kislini

Tudi v letu 2006 smo s planirano zaustavitvijo proizvodnje žveplove kisline nadaljevali štiriletni projekt večjih vzdrževalnih del, s ciljem postopne obnove opreme. Uspešno smo izpeljali tretjo fazo, ki je obsegala zamenjavo obeh preostalih stolpov, protihrupnih komor, ploščnih izmenjevalcev in drugih večjih investicijskih vzdrževalnih del.



Napajalna črpalka KSB in turbina KKK



Vgrajen novi izmenjevalec toplote



Priprave za postavitev novega 02.15 AS2 stolpa

Dela na povečanju proizvodnih zmogljivosti Žveplove kisline potekajo že od leta 2002 in se izvajajo na podlagi inženiringa, ki smo ga pripravili skupaj s firmo HUGO PETERSEN iz Wiesbadna. Seveda se pri vseh delih uvaja zadnja stopnja tehnološkega razvoja in uporabljamo gradiva, ki so preverjeno kvalitetnejša od teh, ki so se uporabljala v osemdesetih letih. Stremimo k temu, da bomo imeli okolju prijazno, tehnološko sodobno napravo in da bomo lahko zagotavljali nemoteno obratovanje, s čim nižjimi stroški.

Da lahko izvedemo vsa planirana dela, moramo zagotoviti zadostno količino kisline, da poteka proizvodnja pigmentnega titanovega dioksida nemoteno. Zaustavitev proizvodnje kisline je lahko največ 25 dni, vključno z ohlajevanjem in segrevanje linije, za kar potrebujemo 10 dni. Da so dela kvalitetno in pravočasno izvedena, je potrebno pripraviti terminski plan, pri katerem sodelujejo vsi izvajalci. Obseg del obnove v mesecu oktobru, je bil naslednji:

Planirali smo zamenjati poškodovano **peč za sežig žvepla**, vendar smo se po tehtnem premisleku in številnih pogovorih, odločili, da obstoječo peč saniramo in jo usposobimo še za enoletno obratovanje, kar smo tudi sposobni zagotoviti. Po ohladitvi smo si temeljito ogledali notranjost peči – obzidavo (DSB, Inometal, HUGO PETERSEN, BACO in CC), naredili analizo vzrokov poškodbe in izdelali plan aktivnosti za sanacijo peči. V enem letu obratovanja bomo pridobili izkušnje, ki jih bomo upoštevali pri izgradnji nove peči. Peč bi zamenjali v letu 2008, ko bomo izvajali fazo štiri obnove proizvodnje.

Zamenjava 02.02 Zračno sušilnega in 02.15 Končnega absorpcijskega

stolpa, je zahtevala temeljito pripravo vseh izvajalcev. Pri pregledu ponudb treh ponudnikov, smo se odločili, da podjetje INOMETAL iz Maribora izdelata in zamenjata oba stolpa. Stolpa sta izdelana iz posebne nerjavne pločevine SANDVIK SX, švedskega proizvajalca SANDVIK.

Kontrolo varilnih postopkov, varjenja in tesnosti je ponovno izvajala firma TEMAT iz Slovenske Bistrice.

V času zamenjave obeh stolpov smo zamenjali oba povezovalna plinovoda s kompenzatorji. Novi plinovodi so izdelani iz W.Nr.: 1.4571.

Zamenjava sesalne in tlačne protihrupne komore na stavbi glavnega ventilatorja, je opravilo podjetje KLIMA Celje. Izračun, projektiranje, izdelava in dela na zamenjavi so bila kvalitetno opravljena, kar so sedaj pokazali rezultati meritev – manjši padec tlakov in nižja vrednost hrupa.

V komandnem prostoru se je popolnoma **obnovila nadzorna plošča** z vsemi instrumenti. Delo so zelo kvalitetno izvedli delavci PE Vzdrževanje in energetika.

Dva 2000-tonska rezervoarja smo popolnoma izpraznili, očistili – nevtralizirali in s tem strokovnjakom iz ZAG Ljubljana omogočili notranji pregled rezervoarjev in kontrolo debeline pločevine rezervoarjev. Čiščenje so opravili delavci iz firme WHS – Duisburg. Pred tem smo pri PROMIG, d. o. o. naročili kontrolni trdnostni izračun nosilnosti plašča. Izračun in meritve debeline so pokazali, da bomo morali pričeti s sanacijo rezervoarju v roku dveh let. Potrebna bo odločitev, kaj bomo z obstoječimi: sanacija zgornjih delov ali zamenjava z novimi, z večjim volumnom.

Druga investicijsko vzdrževalna dela na napravah, ki jih sicer ni možno izvesti v času obratovanja, saj zahtevajo daljšo zaustavitev proizvodnje, smo izvedli v obsegu, ki je vključeval vse vzdrževalce, vseh strok. Zamenjani so bili:

- zamenjava dozirnega polža in obnovev 01.08 Talilnega bazena,
- dotrajana ploščna izmenjevalca ALFA LAVAL na 02.10 AS1 in Produkciji,
- drsnih ležajev na pogonu ventilatorja,
- napajalna črpalka KSB in turbina KK&K in pripadajoče armature,
- temperatura tipala,
- razdelilne omare, stari inštrumenti,
- dotrajani regali in kabli,
- dotrajane litoželezne cevi, vrsta ventilov,
- popravljena antikorozijska zaščita itd.

Z opravljenimi deli zunanjih kakor notranjih izvajalcev, pod nadzorom strokovnjakov iz PE Vzdrževanja in energetike, smo izredno zadovoljni, saj so z deli pričeli pravočasno, jih izvedli kvalitetno ter jih zaključili v planiranih rokih. Veliko dodatnega dela se je pojavilo, ko smo pričeli odpirati posamezne naprave, zato je pred zaustavitvijo težko planirati čas za remont in zadostno število delavcev za posamezna dela. Vsem gre zahvala za trud in znanje, ki so ga vložili v opisani remont, kakor tudi delavcem iz proizvodnje žveplove kisline, ki so nam v času remonta v nenadomestljivo pomoč.

Sodelovanje in koordinacija med posameznimi službami in izvajalci je bilo na visokem nivoju. Pri remontu so se upoštevali vsi varnostni predpisi in se ni zgodila nobena delovna nesreča zaradi neupoštevanja le-teh.

Tekst in foto: Peter MRAVLAK

Suho zapolnjevanje sadre

Cinkarna si je že pridobila delno gradbeno dovoljenje št.351-373/2005-25/EV, ki je postalo pravnomočno z dnem 1. 8. 2006, za izgradnjo potrebnih objektov št.:1 do 4.



Stanje na objektu septembra



Stanje na objektu septembra oktobra



Stanje na objektu novembra



Začasna trafostaja z dovozno cesto



Jašek do zajetja in črpališča tehnološke vode



Vodohran in temelj za 500 m³ rezervoar

Cinkarna že izvaja gradnjo naslednjih objektov:

Objekt št. 1.

Dvonojska stavba obrata za filtriranje sadre, ki obsega: objekt obrata za filtriranje sadre, spodnji nakladalni plato z etažno cesto, z mestom za pranje gradbene mehanizacije, protihrupni nasip pred obratom in biološko čistilno napravo ter postajo dizelskega goriva in zgornji servisni plato, s skladiščem tekočega naftnega plina za ogrevanja obrata.

Konec meseca avgusta 2006 je bil na razpisu izbran glavni izvajalec (GRADIA) gradbenih del za izgradnjo obrata za filtriranje sadre, ki je pričel z delom v mesecu septembru 2006.

Objekt št. 2.

Dovozna cesta in kablovod, ki obsegata:

Vkop električnega kablovoda s priključkom in postavitve začasne transformatorske postaje za potrebe gradbišča sta že izvedena.

Preplastitev obstoječe dovozne ceste, novo dovozno cesto z infrastrukturnim koridorjem in razsvetljavo za celotno dovozno cesto.

Objekt št. 3.

Zajetje izvirov s črpališčem in vodohranom za tehnološko vodo, ki obsegajo:

tri zajetja vodnega vira Za Travnikom, črpališče z vstopnim jaškom, povezovalni cevovod, dvoceličen 300 m³ vodohran za tehnološko vodo in priključek vodovodne vode iz javnega vodovoda. Gradbena dela na tem objektu so v zaključni fazi.

Objekt št. 4.

Zbirno mešalni rezervoar 500 m³ za sadro, ki obsega:

jekleno posodo za pripravo mešanice stare in sveže sadre za filtriranje z dovodnima cevovodoma in odvodnima cevovodoma mešanice za polnjenje filtrskih stiskalnic. V teku je zbiranje ponudb za izvedbo.

Vsi naštetih štiri objekti se morajo najprej zgraditi, da se bo lahko pričelo z aktivnostmi, sanacije in reaktivacije obstoječe mokre deponije sadre Za Travnik.

Zato celotna delovna projektna skupina in ostali sodelavci intenzivno delajo na projektu »Suho zapolnjevanje sadre« ter si prizadevajo, da ne bo prihajalo do zamujanja pri gradnji.

Zaradi faznosti posega, oziroma gradnje, je tudi dokumentacija projekta za pridobitev gradbenega dovoljenja (PGD), ločena za izvedbo objekta št. 5. V teku je izdelava projektne dokumentacije (PGD) za

Objekt št. 5.

Monodeponija sadre s sanacijo mokre deponije, suhim zapolnjevanjem in z reaktivacijo zapolnjene trdne površine sadre, ki obsega:

črpalni sistem s plavajočim bagrom, vmesno črpalno in cevovodno za črpanje stare sadre, obrobne odvodne jarke za odvod površinskih voda, vodnogospodarsko ureditev trdne monodeponije z geomehanskim postopkom zapolnjevanja, načrtovane in reaktivacije trdno zapolnjene površine, strojne inštalacije za izvajanje protiprašnih ukrepov namakanja in oroševanja, talni usedalnik za filtrat 65.000 m³, ki bo po zaključeni izpraznitvi ojezerjene gošče sadre, prevzel vlogo bistrilnika, monitoringa vplivov na okolje ter tehnično opazovanje pregradnega objekta in okolice v fazi praznjenja mokre zapolnitve in ponovnega zapolnjevanja s sipko sadro.

Do konca leta 2006 bo potrebna PGD dokumentacija za 5. objekt pripravljena za oddajo vloge za pridobitev dopolnilnega gradbenega dovoljenja za izvajanje zapolnjevanja.

Zaključek izgradnje, zagon in izvedba tehničnega pregleda je predvideno, da se izvede do konca leta 2007, ko se prične z enoletnim poskusnim obratovanjem.

Tekst in foto: Pavel BLAGOTINŠEK

Čiščenje razklopnih plinov

Projekt zmanjševanja vplivov na okolje pri proizvodnji titanovega dioksida Čiščenje razklopnih plinov je zaključen.

Proizvodnja anorganskih pigmentov, še posebej proizvodnja titanovega dioksida, je kontrolirana z oceno vplivov na okolje in monitoringom vplivov na okolje. Na podlagi EU-predpisov je proizvodnja integralno kontrolirana z meritvami emisij, ekološkim monitoringom, izračuni dopustnih specifičnih emisijskih normativov, z oceno uporabljene najboljše razpoložljive tehnologije BAT (The Best Available Techniques) itd.

Vse države članice EU morajo z izvedbenimi ukrepi oblastnih ter upravnih organov zagotoviti upoštevanje mednarodno veljavnih dovoljenj in normativov ter o vsem seznanjati ARSO in informirati zainteresirano ter drugo javnost.

V procesu proizvodnje titanovega dioksida po sulfatnem postopku se razklop titanonosnih rud izvaja s koncentrirano žvepovo (VI) kislino. Namen tehnološkega postopka »Razklop rud« je pretvoriti rudo v raztopino sulfatov, ki omogoča v nadaljevanju proizvodnega procesa ločitev TiO₂ od preostalih snovi, ki so v rudi. Med reakcijo razklopa, ki traja 30

minut nastajajo vroči razklopni plini, ti se vodijo v obstoječo čistilno napravo oziroma v kondenzacijski-absorpcijski stolp. Plinska zmes se v stolpu čisti, in nato izhaja v ozračje. Ta način čiščenja razklopnih plinov med reakcijo razklopa je v skladu s konceptom in normami BAT. Po reakciji razklopa rude poteka še faza zorenja mase, ki traja 3 ure in faza raztapljanja mase, ki traja do sedem ur. Razklopni plini izhajajo v manjši meri tudi med zorenjem ter raztapljanjem in v teh dveh fazah ne izvajamo čiščenja. V tem času imamo zato dodatne emisije snovi v zrak, ki že lokalno v majhnih količinah in v bližnji okolici povzročajo neprijeten vonj.

Osnovni namen projekta je bil uvedba absorpcije razklopnih plinov, ki izhajajo v vseh fazah Razklopa rud in s tem zmanjšati emisije snovi v zrak na izpustu čistilne naprave. Zagon in poskusno obratovanje dopolnjene čistilne naprave za čiščenje razklopnih plinov je potekal v začetku leta 2006.

Prve meritve emisije snovi v zrak na izpustu

PROJEKTI



Čistilna naprava za čiščenje razklopnih plinov

čistilne naprave iz procesa »Razklop rud« so potekale v juniju in ponovne še v novembru 2006.

Emisija snovi v zrak na izpustu čistilne naprave se je ocenjevala po »Uredbi o količini odpadkov iz proizvodnje titanovega dioksida, ki se odvajajo v vode in o emisiji snovi v zrak (Ur. l. RS 64/2000)«, oz. 68. čl. ZVO-1 in po dokumentu (evropske direktive) IPPC, Draft BREF document in the Large Volume Inorganic Chemicals, august 2004, Titanium dioxide.

Iz primerjave izmerjenih in predpisanih vrednosti se je ugotovilo, da je bila v času meritve emisijska koncentracija skupnega prahu in SO_x (izraženih kot SO₂) in ostalih primesi iz proizvodnje TiO₂ po sulfatnem postopku v zakonsko dovoljenih mejah. S tem so izpolnjeni pogoji za pridobitev okolje varstvenega dovoljenja v skladu z 68.čl. ZVO-1.

Pavel BLAGOTINŠEK

V tiskarni se nekaj premika

Cinkarnina Tiskarna, ki je bila prvotno postavljena za preizkušanje tiskarskih plošč, barv in preparatov, in ki je nekdanje zaposlovala preko 20 zaposlenih ter bila v vrhu slovenskih tiskarn, je doživela majhen, a uspešen preporod. V letih 2005 in 2006 so temeljito posodobili tehnologijo tiska.

Po besedah tehnologa, zadolženega za tiskarno, Bojana Pevca, so prenovo izvedli, ker niso mogli več kvalitetno konkurirati trgu, saj z obstoječim strojnimi parkom in tehnologijo namreč niso uspeli zagotoviti enakomernosti in kvalitete odtisa. Poleg tega sta bila od petih razpoložljivih agregatov dejansko aktivna le dva. Prenove so se lotili z analizo, katere namen je bil ugotoviti kako bi s čim manjšim denarjem, z majhnimi koraki in z učinkovitimi posodobitvami dosegli kar največ. Posodobitev so začeli pri valjih na tiskarskih strojih in tako izboljšali homogenizacijo barve in povečali število aktivnih agregatov, nato so montirali novo foto celico, ki avtomatsko ustavi stroj, če vstopa vanj več pol papirja hkrati. Na vrsti je bila izboljšava tehnologije tiska. Prvi korak je bil prehod iz klasičnega sistema vlaženja z vlažilci s tkanino na sistem vlaženja preko gumi valjev. S tem so bistveno zmanjšali pojav pik na tiskovinah in dosegli veliko boljše enakomernost odtisa.

Da so lahko nemoteno tiskali z različnimi debelinami papirja, so posodobili še sistem razpihovanja oziroma ločevanja pol pri vstopu na podajalno mizo stroja. »Naša zadnja inovacija je posodobitev končnega transportnega sistema pol na Planeti,« je dejal Bojan Pevec in pojasnil: »Zdaj smo imeli originalni transportni sistem preko posebnega koluta, ki je puščal na sveži tiskovini ozek barvni odtis, zaradi česar na velikih formatih (plakatih) nismo bili kakovostno konkurenčni. Zasnovo in izvedli smo transportni sistem s posebnim transportnim valjem, prevlečenim z namensko tkanino.«

S posodobitvami pa želijo nadaljevati tudi v letu 2007 zlasti na zadnjem, četrtem stroju, ki je tudi potreben obnove valjev, vpeljave vlažilnega sistema in potem bo cikel majhnih korakov, ki so ogromno prispevali h kvaliteti tiska, končan. A to še ni vse. Pred dvema letoma so tudi pretestirali vse

dobavitelje, na novo izbrali najugodnejše in hkrati najkakovostnejše ter nato prilagodili cene tržnim razmeram, kar se še posebej odraža na nižjih cenah znotraj podjetja. Z vedno večjim obsegom dela pa je zdaj ozko grlo postala dodelava tiskovin. Nujno bi potrebovali zlagalni stroj, da bi lahko na še manjši forma in veliko hitreje zlagali navodila za PE Kemijo Celje, bistveno pa bi k hitrosti in zmožnosti sprejemanja dela pripomogla tudi zbiralka listov.

Vse omenjeno je tiskarni prinesel skokovit porast realizacije izven Cinkarne, tako da so v letošnjih prvih desetih mesecih že prekoračili celotno lansko, do konca leta tako z gotovostjo pričakujemo najmanj 20 odstotno rast zunanje realizacije. Največ pa jim pomeni, da pridobivajo tudi zahtevnejše nove zunanje odjemalce.

Mira GORENŠEK

Prijetno srečanje z našimi poslovnimi partnerji

V Marketingu vsako leto organizirajo več akcij, s katerimi želijo utrditi poslovne vezi s poslovnimi partnerji. V septembru, v času obrtnega sejma so v sejno sobo na upravi povabili kupce, ki kupujejo tiskarske barve, plošče in preparate ter dodatke plastičnim masam. Naši strokovnjaki s prodaje so jim predstavili nove, univerzalne serije barv za štiribarvni ofsetni tisk, posebej prirejene za moderne, hitre tiskarske stroje ter paleta masterbatchov. Obiskovalce smo prosili za mnenja o cinkarniški predstavitvi.



CEGLAR JOŽE,
Termoplastika Podgrad

Dobro je, da se srečamo, čeprav nisem prepričan, če je sejmski čas pravi. S Cinkarno sodelujemo že od začetka, to je leta 1958. Večji del kupujemo barve, razredčila in lake za fleksko tisk in precejšnje količine masterbatchov. Barve uporabljamo za tisk, masterbatche pa za obarvanje folij pri ekstruziji. Imam občutek, da je kvaliteta in razvoj teh proizvodov v zadnjih dveh, treh letih bistveno boljša kot prej, mislim, da ste na pravi poti, da bi to področje lahko pripeljali na nivo konkurenčnosti po kvaliteti in evropski ceni. Vaši prodajniki so angažirani, obdelajo vse individualno.

MILICA MAKOTER,
Makoter, d. o. o.
proizvodnja polietilenske embalaže

Najprej se zahvaljujem za lep sprejem. Zelo smo zadovoljni z vašim servisiranjem. Če imamo večje zahteve se obrnemo k vašim tehnologom in moram priznati zelo dobro sodelujemo z vašimi kolegi. Predpostavljam, da se je vaša proizvodnja prav tako kot naša razvijala do danes. Sodelujemo že kakšni dve desetletji. Mi smo začeli z garažno proizvodnjo, zdaj pa imamo 120 zaposlenih in se uvrščamo med 10 najboljših evropskih proizva-

jalcev polietilenske embalaže. Naše letne potrebe so za vas kar velike. V začetku smo potrebovali mogoče 100 kg barve, zdaj pač 10 ton. Mi sicer kupujemo tudi drugje pri konkurentih, vendar smo zaradi bližine zelo zainteresirani za sodelovanje z vami. Zadovoljni smo z vašimi izdelki. Ugotavljam, da lahko konkurirate z evropskimi proizvajalci barv. Tudi mi smo letos razvili in povečali enoto tiskarne in s tem tudi kvantiteto tiskarskih barv. Računamo, da se bomo še dvigali, trenutno nimamo čisto polno zasedenost proizvodnje, kapacitete so, mislim, da bomo še rasli.



BORIS TKALEC,
Cetis Celje

Kot veste je Cetis večja tiskarna, kjer imamo več proizvodnih oddelkov, eden je tisk s pole, drugi je končni obrazci, imamo oddetek etiket, variabilnega tiska in oddetek sitotiska. Torej, vse tehnike tiska razen bakro tiska. Srečanje se mi zdi zanimivo, nekaj stvari je novih in jih bomo z veseljem preizkusili. To so pri nas utečeni postopki. Smo velik potrošnik CTP plošč, klasičnih plošč pa uporabljamo zelo malo, le za posebna dela, ker moramo uporabljati film, drugače gre vse preko digitalnega zapisa. Trg je postal zelo krut za vse,



tako za nas kot za vas in zelo pomembna je kvaliteta in temu primerna cena. Pri nas je vodilo, da moramo gledati na oboje: cenovno in kvalitetno sprejemljivost in če nimamo težav, to niti ni merilo.

IGOR JAPELJ,
Delo tiskarna

Zadnje čase nismo velik kupec, smo pa zelo stari kot poslovni partnerji Cinkarne. Jaz osebno že 30 let delam z vašimi fanti. Mi smo skupaj že marsikaj dali skozi, marsikakšen preparat razvili, zadnjih pet šest let pa se je položaj na trgu drastično spremenil. Cinkarna je ostala z nekaterimi dejavnostmi zadaj, mi smo šli v nakup osemdesetbarvnih obojestranskih strojev, kjer se pojavljajo zahteve po barvah, ki prenesejo visoke stroje 10- do 12.000 v bobnu v ravnem ofsetu in da ne pride do odlaganja pri drugem tisku oz. na zadnje tis-

kovne agregate. Cinkarna temu ni sledila. Pri kemikalijah so se pri nakupih novih strojev pojavile zahteve, da prevzamemo samo določene proizvajalce s certifikati. Pri jesenski predstavitvi Cinkarne smo slišali novost, da tudi vi izdelujete tovrstne kemikalije, tega sem zelo vesel, in bomo preizkusili. Videti je, da se tudi pri vas nekaj spreminja. Vesel sem vašega razvoja. Zadnjih pet let nismo imeli pravega kontakta.

Današnje srečanje je zelo dobrodošlo, tudi zato, ker tu vidim nekaj novih obrazov. Dobro je, da se kupci med seboj poznamo in da spoznamo tudi vaše ljudi. Tehniki morajo biti stalno prisotni na trgu, med sabo si izmenjamo izkušnje, čeprav vsak proizvajalec svojo robo hvali, vendar imaš priložnost, da dobiš realno sliko kako je na trgu.

ANTON MOČENIK,
družinsko podjetje
Kotis, Bodrež Šentvid pri Grobelnem

Smo malo podjetje s 25 zaposlenimi. Predvsem se ukvarjamo s tiskom – plastični in neskončni tisk. Predstavitev novih izdelkov je bila lepa in tako se bolje spoznamo z novitetami. V večini uporabljamo cinkarniške izdelke. V zadnjem času smo povečali nakup barv, plošč in kemikalij.



Smo zadovoljni, tudi s servisiranjem, saj se vaši sodelavci takoj odzovejo na težave. Tudi mi bi morali počasi misliti na novo tehnologijo negativnih plošč CTP CP, ki je zelo aktualna.

LAZAR ALOJZ, Valkarton – Potiska embalaže d. o. o. iz Rakeka, matično podjetje je v Rogatcu.

Potiskana embalaža zaposluje 125 ljudi, delamo na področju embalaže za prehransko in farmacevtsko industrijo in elektronike (kupec Philips, BSH na komercialnem področju pa Krka in Lek).

O predstavitvi menim, da je ta oblika srečanja zelo v redu, celo zaželjena, ker v poplavi informacij gre lahko hitro kaj mimo, če ne drugega ti ostane spomin na to srečanje, se spomniš komercialista, ki ga tukaj spoznaš. Dosti lažje je delati, če človeka poznaš osebno. Vsak proizvod, ki pride na novo na trg, ga v bistvu preizkusimo, ampak prej se oskrbimo s podatki o okvirni ceni in ceni konkurence. Če je ponudba že v osnovi dražja, se nam ne izplača iti v preizkus. Zaradi slabih izkušenj, ki smo jih imeli z barvami, vsak proizvod, predno ga spravimo v redno tiskarno, analiziramo, da ugotovimo če kljub certifikatom ne vsebuje še kakšne stvari, ki bi



lahko bile v certifikatu skrite. V bližnji preteklosti smo imeli en tak primer in zdaj ne zaupamo več certifikatom.

Navadno porabimo okrog tona barve na mesec, a nas nekateri kupci že vežejo na proizvajalca opreme. Neekonomično je imeti zalogo več barv in skrbeti zanje. Kolikor smo delali z vašimi izdelki smo bili z vsemi zadovoljni. Moramo vedeti, da smo do konca lanskega leta uporabljali plošče na klasični način in smo imeli vse plošče vaše. Potem smo prišli na CTP, tako da uporabljamo druge. Če boste sledili našemu razvoju, in če bo vaša ponudba cenovno ugodna, sem prepričan, da

bomo sodelovali. Tudi sicer, če bodo dovolj ugodni pogoji za to. S ceno in kvaliteto vaše barve smo zadovoljni, malce je bilo razhajanja v ceni. Tudi z vašim svetovanjem smo zadovoljni. Prav danes smo se dogovorili, da se glede plošč kot tudi CTP plošč in priprave vode, vaši oglasijo k nam, da se osebno pogovorimo.

JANKO MRAVLJAK, Vegrad, d. d., PE zaključna dela

Z vašimi izdelki smo zelo zadovoljni, uporabljamo jih kar precej v obratu keramičarstvo, vaša lepila, in ostalo. Vegrad je veliko podjetje, nas je preko tisoč, tudi preko naših kooperantov se srečujemo z vašimi izdelki od izravnalnih mas za zidove do specialnih lepil, strojnih ometov in celotnim proizvodnim programom.

Se dosti razvijate, s tem ste pomagali tudi nam z novimi metodami, predvsem pa silosi, ki nam jih dostavljate na gradbišče. To nam na začetku nekatera druga podjetja niso omogočila, to je zelo pozitivno. Pri tehničnem sodelovanju, inštrukcijah, oz. tehničnih izvidih nam vaši strokovnjaki močno pomagajo in so nam na voljo ob vsakem trenutku.

Če je le čas se udeležimo vašega tradicionalnega srečanja v večjem ali manjšem številu, žal smo tokrat le trije. Zelo zanimive so igre, vedno sodelujemo na spretnostni vožnji in metanju žoge na koš. Pred leti, ko smo bili prisotni v večjem številu, smo dosegli prva mesta. Poleg druženja tu srečamo naše poslovne partnerje, naše kooperante, večkrat se na vašem pikniku dogovorimo za sodelovanje, o pomoči drug drugemu, se spoznamo,



Gradbeni piknik

V septembru so v PE Kemija organizirali tradicionalno srečanje poslovnih partnerjev, tako imenovani gradbeni piknik, ki je bil na lep sončen dan lepo obiskan. Na poligonu v Ljubecni se je zbralo okrog 130 predstavnikov podjetij, s katerimi poslovno sodelujemo. Med njimi nam je uspelo pridobiti nekaj izjav o srečanju.

izmenjamo mnenje tudi po strokovni plati.

MIRAN KLJUČEVŠEK, Top dom Ljubljana

Naše podjetje združuje 18 solastnikov, ki se v Sloveniji združujejo na področju gradbenega materiala. V našem okviru je 38 maloprodajnih trgovin, ki so razporejene po vsej državi, predvsem pa je naš osnovni program prodaja gradbenega materiala.

Cinkarna je že toliko časa prisotna na slovenskem tržišču, da je Nivedur tako rekoč sinonim



za lepilo za keramiko. Glede na to, da so naša osnovna prodaja gradbeni materiali, so vaši proizvodi prisotni v naših trgovinah. Poleg lepil za keramiko, prodajamo omete, osnovne barve za zaščito kovine in tudi pokrivne barve.

Tudi materiale, ki jih Cinkarna na novo razvija, in ki so namenjeni bolj določenemu segmentu tržišča, smo pripravljene ponujati tržišču, pa čeprav je prodajati bolj zapleteno. Mi ne želimo startat na široko potrošnjo, naša ciljna publika so izvajalci, ki vsak dan prihajajo v našo trgovino. Uvedba novih izdelkov je težja, a ko se enkrat prime, ko izvajalci spoznajo prednosti novega materiala, je lažje. Konkurenca ne čaka, ne vas, ne nas. Mi zadovoljujemo tudi del manjših izvajalcev, ki so stalno prisotni

na objektih. Skupaj z vašo tehnološko službo skušamo pripeljati najboljši material k velikim in malim mojstrom.

ANITA HUDOHMET, vodja prodaje premazov, lakov in gradbenih mas v Sloveniji in državah nekdanje Jugoslavije

Organizacija takega srečanja je vsako leto bolj zapletena in vsi, ki pri njej sodelujemo, delamo to z veliko mero odgovornosti. Največja težava je privabiti »prave« porabnike, ki v lepem vremenu intenzivno zaključujejo objekte. Zato vsa leta organiziramo srečanje v času sejma, da lahko združijo pot v Celje z obiskom sejma in obiskom Cinkarne. Veseli nas, da število obiskovalcev iz leta v leto raste, kar je posledica tudi intenzivnejše obdelave trga in s tem povečanjem števila porabnikov naših gradbenih materialov.

Kljub temu, da se pridejo ljudje sem zabavat, pa vseeno skozi razgovore pridobimo mi in tudi udeleženci kakšno zelo koristno informacijo, ali celo posel. Zagotovo pa je to tudi en vidik reklame, v katero pa Cinkarna zaradi drugih finančnih obveznosti ne vlaga ravno veliko.



Tekst in foto: Mira GORENŠEK



Garancija za razvoj so kadri in timsko delo

Tako meni dolgoletni vodja razvojne službe, ki se je letos poslovil od službovanja in odšel v zasluženo upokožitev. Marku Tukariću smo zastavili nekaj vprašanj o njegovem 35-letnem življenju in delu na področju razvoja Cinkarne. Osvetlil nam je razumevanje razvoja grafičnega programa in programa pigmenta titanovega dioksida, nastajanje dela v timu in inovativno dejavnost.

Razvojno delo je vaša stalnica od vsega začetka leta 1971, ko ste začeli delati kot strokovni delavec za proizvodnji Grafike. To je bilo obdobje, ko je bila grafična dejavnost v vzponu. Pri katerih projektih ste sodelovali?

Za takratni čas je bilo značilno, da je Cinkarna že dosegla najnižjo točko krizetako ekonomske kot tudi kadrovske. Leta 1966 so bili že prvi začetki programa materialov za grafično industrijo v današnji obliki. Cinkarna pa je že v preteklosti imela cinkove plošče, namenjene potrebam grafičarjev. Kriza v Cinkarni in trma nosilcev aktivnosti so botrovali, da je program grafičnih repromaterialov dobil na veljavi. Vzoredno so tekle priprave na programu pigmenta titanovega dioksida. Oba programa sta bila zelo tehnološko in razvojno zahtevna. Kot se je potem izkazalo, je bila opredelitev za te programe kot nosilne za prihodnost, pravilna. Razlika je bila v tem, da smo za postavitev proizvodnje titanovega pigmenta kupili tehnologijo, za grafične materiale v največjem delu ne. Cinkarna je v tem času ostala brez večine strokovnega kadra, zato so bile sprožene potrebne aktivnosti na tem področju. Ljudi je bilo težko animirati, da pridejo v Cinkarno. Plače so bile 80 odstotne, splošno mnenje o podjetju ni bilo dobro. Vendarle so postopoma prihajali novi sodelavci. V tistem času sva s soprogo, po dogovoru s mojim prijateljem Borisom Krambergerjem, prišla v Cinkarno. Bilo je to obdobje izzivov, entuzijazma in ustvarjanja tima strokovnjakov na programu grafičnih materialov. Če me spomin ne vara nas je bilo 19 visoko izobraženih sodelavcev ter vrsta tehnikov in izbranih delavcev iz Cinkarne. To je bila garancija, da bo delo na razvoju lastne tehnologije uspešno. Vnovič se je potrdilo, da so podjetje ljudje in ne le stroji in stavbe. Kot je že znano, je razvoj tehnologije pripeljan do stopnje, ko je bil program grafičnih materialov

najbolj uspešen v Cinkarni. Me sprašujete na katerih projektih sem sodeloval? Od samega začetka sem delal na razvoju tiskarskih plošč. Potem sem bil zadolžen za realizacijo projekta prve linije za tiskarske plošče iz zvitka. Projekt je bil izveden na osnovi lastnega razvojnega dela sodelavcev PE Grafika. (takrat TOZD Grafika). Za ta projekt so sodelavci dobili prvo nagrado Zveze Sindikatov Jugoslavije na razpisu za humanizacijo dela.

Bi bilo z razvojnega stališča morda mogoče preprečiti današnjo pot grafičnega programa navzdol?

V principu da. Vendar tudi splet okoliščin ni bil temu naklonjen. Naj omenim, da je Cinkarna doživela hude čase ob propadu DDR in potem razpadu Jugoslavije. Sledila je izguba trga. Potem so bila največja prizadevanja na osvajanju novih in seveda predvsem zahtevnih zahodnih trgov. Po moji oceni so se vmes zgodili, skoraj takrat neopazni, premiki na področju grafičnih materialov in sicer je to industrijo globalizacija zajela prej kot drugje in povrh vsega v času naše tranzicije in borbe za stabilizacijo podjetja. V tem času se je že povezala večina proizvajalcev materialov za grafično industrijo. Tako, da so mali proizvajalci postopno zaostajali v razvoju. Za bolj natančno analizo bi sicer bilo potrebno več časa in prostora.

Program pa vseeno ima nekaj možnosti v nišah, kjer globalna podjetja niso tako hitro odzivna ali fleksibilna. Na programu preparatov za grafično industrijo, na primer, so možnosti osvajanja izdelave različnih preparatov za druge potrebe in ne le za grafično industrijo. Pri tem pa vsekakor brez kadrov ne bo šlo. Kot sem dejal uvodoma, program grafičnih materialov je uspel na podlagi razpoložljivega kadra.

Razvojno delo ste nadaljevali kot vodja oziroma direktor Razvojne službe in bili zadolžen za celo vrsto projektov. Kateri so tisti, ki so doživeli prakso? Kateri vam je bil, najbolj pri srcu?

Mislím, da je vsekakor za izpostaviti Projekt razširitve in modernizacije proizvodnje titanovega dioksida. Le-ta je skoraj končan. Ostal je le še Projekt suhozapolnjevanjesadre, zaradi predolghih postopkov za pridobitev dovoljenj. Projekt je poleg osnovnega namena povečanja proizvodnje imel pomembne »stranske« učinke, ki so omogočili dvig nivoja dela nasploh. Naj omenim le nekatere. Razširitev in modernizacijo smo izvedli z lastnim znanjem in lastno tehnologijo, razen za pripravo vode, ker tega kadrovske resursi niso dovoljevali. Proizvodni proces je avtomatiziran z računalniškim vodenjem procesa. Vpeljali smo projektne način dela in v času trajanja projekta ob delu na projektu izšolali nekaj strokovnjakov, ki so sposobni voditi velike projekte. Ti vzoredni dosežki bodo v prihodnje imeli velik vpliv na nivo dela in rezultatov v podjetju. Na začetku dela na tem projektu je naš projektne tim v sodelovanju z IJS in INEA dobil najvišje priznanje Republike Slovenije za raziskovalno delo na področju tehnoloških dosežkov.

Je pa bilo nekaj projektov, ki so sad lastnega znanja, a se nismo odločili za realizacijo, ker za podjetje v danem trenutku niso bili najbolj pomembni. Omenil bi le Projekt Ultra fini titanov dioksid. To je področje malotonažne kemije po eni strani, po drugi strani je dajal možnost vpeljevanja na danes zelo razvojno obetavno nano področje. Zelo žal mi je, da na tem področju nismo naredili več. Čisto vse še ni zamujeno.

Orali ste ledino timske delu in ga tako rekoč uvedli v poslovanje

Cinkarne, predvsem pri investicijah. Najbrž je vzrok, da se je prijelo, v čudovitih sodelavcih?

Na to temo je porabljeno veliko papirja in črnila. To kar je v svetu napisanega lahko berete do konca življenja. Videti je, da je vse napisano. Vendar v praksi so stvari nekaj čisto drugega. Imate opravka s tradicijo, z ljudmi določenih navad, s problemi inercije in zelo pomembnim in znanim pojavom, da imajo ljudje kljub priseganju, da so spremembe potrebne, do teh vedno odpor in za to najdejo vedno kakšen razlog. Osebnostno sem imel srečo, da sem po končani Univerzi po naključju (doma in v tujini) srečal izkušene ljudi na tem področju, ki so me veliko naučili. Potem sem se nekako vedno, karkoli sem delal, poskušal vključiti v timsko delo, ali druge pritegniti za tako delo. V podjetju se je v času mojega službovanja zamenjalo nekaj sodelavcev zadolženih za organizacijo poslovanja. Vsakemu sem težil z željo po ureditvi nujno potrebne dokumentacije za projektni način dela. Vsak je po svoje prispeval, da smo kakšen korak naredili naprej. Sedaj smo po tej plati veliko napredovali. Imamo že lastno prakso na projektih. Osebnostno mislim, da projektni in s tem timski način dela ima že domovinsko pravico v podjetju. Je pa potrebno povedati, da je to ponavadi proces, ki preko noči ne daje rezultatov. Je potrebno nenehno in potrpežljivo delo. Od vsega je najbolj pomembno, da je ob delu za nami, ki smo šli v pokoj, ostalo večje število mlajših sodelavcev, ki jim je timsko delo »zlezlo pod kožo« in so garancija za napredek.

Kar nekaj časa, ko nam je šlo bolj slabo se je govorilo, naj razvoj potegne nove projekte s predala. Ali ste imeli kak razvojni projekt v rezervi za hude čase? Kaj menite o tem?

O čudežnih programih, ki so v predalu, imam slabo mnenje. Delo mora biti kontinuirano in mora vzdrževati podjetje v stalni dobri kondiciji. Programov, ki čez noč dajo rezultat ni. Posebno ni primerno težiti, da za lastno slabo delo, iščeš rešitev v novem programu, ker bo ta tudi doživel neuspeh.

Naj vam na to temo povem en resničen primer. Ob propadu DDR smo imeli hude probleme na nosilnem programu proizvodnje pigmenta titanovega dioksida zaradi izgube trga čez noč. Prodaja je bila minimalna. Ni zadostovalo za preživetje. Če ne bi imeli nekaj rezerve od prej, bi bilo za podjetje kritično. V takšni situaciji nekega dne pride relativno pomemben sodelavec in me vpraša, kaj imate vi v Razvoju v predalu kot nadomestni program za titanov pigment. Vprašal sem ga ali je program titanovega pigmenta slab, da bi ga bilo treba zamenjati? Odgovoril je, da smo izgubili trg in da se težko prodaja ter da bi potrebovali nov program. Ko sem mu povedal, da vsaj naslednjih 20 let ni na vidiku pigmenta, ki bi uspešno nadomestil titanov pigment, kar pomeni, da je program dober,

vendar je vprašanje ali mi znamo ta pigment narediti po zahtevah kupcev in za tržno ceno in ali ga znamo prodati. Rekel sem mu, da ko si bo odgovoril na ta vprašanja, naj pride, da se pomeniva naprej. Nikoli ni prišel. Velika večina zaposlenih je takrat zavihala rokave in ni iskala čudežnih programov, je pa naredila to, da je danes ta program še vedno nosilni s približno podvojeno proizvodnjo.

Inovacijska dejavnost je bila nekdaj zelo vzpodbujena, kasneje in zdaj pa nima veliko veljave. Kaj menite o tem?

Inovacijsko dejavnost spremljam ves čas v podjetju. Od leta 1981, odkar sem vodil Razvojno službo, je bila naša služba zadolžena za to področje. Se pravi, bili smo na tekočem s profesionalno in množično inovacijsko sfero. Dali smo skozi različna obdobja spodbujanja dejavnosti. Če se omejim na vaše vprašanje bi rekel, da ne mislim, da so zadnje čase zaposleni manj inovativni, kot so bili prej, celo bi se upal trditi nasprotno. Vtis je takšen kot vi sprašujete, ker je nastopilo obdobje, ko je prijav manj in se ni inovativnost zaposlenih zmanjšala. Če pa pogledamo na nagrade, ki jih na različnih razpisih dobijo sodelavci Cinkarne, je slika drugačna. Uprava je prisluhnila temu problemu in zastavila projekt za vključevanje zaposlenih v sistem nenehnega izboljševanja.

Kaj pričakujete od vaših naslednikov in kaj jim svetujete? Kako gledate na prihodnost Cinkarne?

Pričakujem, da bodo naredili več kot je moja generacija, ki v tem času odhaja. Mi smo nekaj uspeli narediti, še več dela smo jim zapustili. Mislim, da ni bojazni, da Cinkarna ne bi delala uspešno naprej. Garancija so kadri, ki so prevzeli ali še prevzemajo odgovornosti za podjetje. Garancija je tudi trdoživost podjetja, ki je preživela vse težave od svojega nastanka 1873 do danes.

Kaj nameravate početi v nadaljnjem življenju?

Privoščil si bom, da bom delal stvari, ki sem si jih želel, pa ni bilo za to časa. Več se bom posvečal družini in prijateljem. Veliko časa bom namenil tudi vnukoma, upam, v veselje. Poskušal bom nanje prenesti svojo življenjske izkušnje, da bi jim mogoče bile v pomoč pri ustvarjanju lastne življenjske filozofije. Želel bi, da jih naučim, da vsakega spoštujejo, da vsakega poslušajo, da dojamejo, da ni človeka, od katerega se ne da kaj naučiti ter nazadnje, da mislijo s svojo glavo.

Hvala za odgovore, hvala za vse kar ste storili za razvoj podjetja, želimo vam uresničitev vseh želja in dobro zdravje!

Mira GORENŠEK

Končali šolanje ob delu

Sodobne smeri razvoja tržnega gospodarstva so, da so usposabljanja in ustvarjanje človeških virov na vrhu prioritete nacionalnih strategij in politike družbenega, ekonomskega in tehnološkega napredka. Od zaposlenih se zahtevajo vse širša znanja. Nekaterim našim sodelavcem je uspelo razširiti znanje v šolskih klopeh. Objavljamo vse tiste, ki so pridobili spričevala v letu 2006 oziroma od zadnje objave v decembrski številki leta 2005.

Nov poklic so si v letu 2006 pridobili: ANDREJ CAFUTA je končal Višjo poslovno-komercialno šolo v Celju in pridobil strokovni naslov komercialist. MARTA SEVČNIKAR je končala Visoko komercialno šolo v Celju in pridobila naziv diplomirana ekonomistka. TOMAŽ BEDNJIČKI je opravil poklicno maturo na Poklicni in tehniški strojni šoli v Celju in pridobil naziv strojni tehnik. ANDREJ KLAVŽAR je opravil poklicno maturo na Poklicni in tehniški strojni šoli v Celju in pridobil naziv strojni tehnik. ANA ŠARLAH je končala Višjo strokovno šolo v Mariboru in pridobila strokovni naslov poslovna sekretarka. MARKO KRIŽAN je diplomiral na Fakulteti za elektrotehniko, računalništvo in informatiko v Mariboru in pridobil naziv diplomirani inženir elektrotehnike. MIRJAM PLANKL je diplomirala na Fakulteti za upravo v Ljubljani in pridobila naziv diplomirane upravne organizatorke. FRANC DOBNIK je na Višji strokovni šoli v Celju opravil diplomski izpit in pridobil naziv inženir strojništva. DUŠAN OBREZA je na Višji strokovni šoli v Celju opravil diplomski izpit in pridobil naziv inženir strojništva. FILIP JAHIRI je na Fakulteti za organizacijske vede v Mariboru opravil diplomu in pridobil naziv diplomirani organizator – menedžer. ALEKSANDER MARKOVIČ je na Višji strokovni šoli v Ljubljani opravil diplomski izpit in pridobil strokovni naslov komunalni inženir.

Uprava in vodstvo Kadrovske splošne službe vsem diplomantom iskreno čestita in jim želi veliko delovnih uspehov v doseganju svojih življenjskih ciljev.

Mira GORENŠEK

Posodobitev laboratorijske kalcinacijske peči

V laboratorijih v PE Titanov dioksid smo s svojo opremljenostjo sposobni v »malem« narediti skorajda vse operacije, ki tečejo v procesu pridobivanja TiO₂. Nastala je laboratorijska kalcinacijska peč, ki smo jo zdaj posodobili. Celotna peč je v tem trenutku plod znanja strokovnjakov Cinkarne in smo zato še posebej ponosni nanjo.

Fazo kalcinacije smo sprva izvajali v žarilnih lončkih v žarilnih pečeh. Ker pa vzorec v takšnem primeru ni v gibanju kot v procesni peči, je po zamisli vodstva Titanovega dioksida in v sodelovanju nekaterih strokovnjakov Cinkarne (mag. Pavel Blago-



Del peči

tinšek – vodja projekta, Evgen Zgoznik in Zoran Veber ob zunanjih sodelavcih) nastala laboratorijska kalcinacijska peč že leta 1992. Predvsem strojni del omenjene peči je s posameznimi rešitvami delovanja nastal pri domačih strokovnjakih. Uporabljali smo jo za več različnih načinov kalciniranja in za več različnih materialov. Ker je njen nadzorni sistem, predvsem pa način vodenja povozil čas, smo se odločili za rekonstrukcijo celotnega krmilja in nadzornega sistema, ki je tokrat nastal povsem pri domačih strokovnjakih in je izključno plod njihovega dela.

Po internem naročilu in okvirnih zahtevah za izvajanje procesa, ki jih je pripravila Boža Šuk Lubej, tehnologinja v RPT v PE Titanov dioksid, ki je v vseh letih največ uporabljala omenjeno napravo, je v PE Vzdrževanje, ARM Vzdrževanje v tako imenovani VAP skupini (Vzdrževanje Avtomatiziranih Procesov) pričela nastajati oblika novega vodenja in krmiljenja peči. Po pregledu stanja, popisu potrebne dodatne in nove opreme glede na želje uporabnikov se je pričelo projektiranje, izdelava elektro-merilnih načrtov in programiranje krmilnega ter nadzornega sistema.

Vodenje peči je izvedeno na računalniku z nadzornim sistemom WinCC. Želja upo-

rabnikov po čim bolj standardizirani rešitvi, ki bi bila podobna sistemom vodenja v proizvodnji TiO₂, so vodile programerje v izdelavo aplikacije v stilu nadzornih sistemov PCS7. Nastala je uporabniku prijazna in na pogled enostavno izvedena aplikacija, ki

poročil o izvedenih šaržah. Nadzornemu sistemu je dodan tudi poseben del namenjen vzdrževalcem za diagnostiko in ukrepanje v primeru težav na napravi. Nadzorni sistem (SCADA) se nahaja v ločenem prostoru in predstavlja vmesnik med napravo in



VAP skupina pri delu – testiranje postavljenega sistema

pa v ozadju skriva kar nekaj inovativnih in kompleksnih rešitev.

Delo z recepti je bila osnovna naloga, za katero je bilo potrebno poiskati rešitev, ki ne zahteva uporabe zelo dragih namenskih t.i. »Batch« programskih paketov. Uporabljen je bil dodatek »user archiver«, katerega pa je bilo potrebno za naše zahteve precej doprogramirati in predelati. Nastala rešitev uporabniku omogoča enostavno vpisovanje, shranjevanje, tiskanje in izvajanje receptov.

Uporabnik lahko pregledno sledi izvajanju receptov in nadzoruje delovanje naprave preko ekranskih slik, trendov, sporočil in alarmov. Na voljo so mu vsi potrebni ukazi za izvajanje šarž, seveda z ustreznimi varnostnimi omejitvami, prav tako je pripravljen sistem

operaterjem. S krmilnim delom, ki je v bistvu srce naprave, je povezan preko Profibus komunikacije. Kot krmilnik je uporabljen standarden SIEMENSOV krmilnik družine S7300 z vsemi potrebnimi inteligentnimi sponkami in komunikacijskim protokolom. V povezavi s SCADO in tehnološkimi zahtevami je bilo potrebno v krmilnem delu poskrbeti za obdelavo podatkov vpisanih v receptu (možnih je 50 korakov s 100 parametri) in napisati gonilnike v krmilju, ki glede na tehnološke zahteve obdelajo vse procesne parametre, izvedejo potrebne preračune, in poskrbijo za izvajanje ustreznih regulacij po vseh conah omenjene peči.

Precej je blokov programske kode, ki so bili napisani samo zaradi potreb za zagotavljanje pravilnosti postopkov in ustrezne regulacije.

Omeniti velja samo nekaj stvari:

-Regulacijatemperatureseizvajastiristorskimiregulatorji po conah, te pa krmilijo zvezni signali programskih PID regulatorjev. Zaradi moči grelcev in optimizacije regulacije je bilo glede na maksimalno zeleno temperaturo v receptu potrebno najprej poskrbeti za pravilno porazdelitev temperaturnih področij in glede na to poskrbeti za ustrezno jakost grelcev še zlasti v spodnjih temperaturnih območjih.

- Še posebej zanimiv je del programske kode, ki skrbi za izvajanje korakov napisanih v receptu, hkrati pa sproti ugotavlja ali bo korak recepta reguliran po času ali temperaturi in v skladu s tem regulira grelce in optimizira njihovo jakost.

- Za prikaz napak in vrednosti trenutnih temperatur po conah, kakor tudi povprečne temperature smo uporabili tekstovni panel TD17, nameščen na lokalni krmilni omarici



Blaž in Janez sta zatopljena v delo.

pri laboratorijski kalcinirni peči.

Ta del programske kode bi bil takšen kot je uporaben tudi v aplikaciji procesnih kalcinirnih peči, še zlasti tedaj, ko je potrebno kalcinirno peč po sanaciji obzidave postoma segreti do delovne temperature.

Celotna aplikacija je tako postregla s kar nekaj uporabnimi rešitvami in idejami ne samo za laboratorijsko napravo, ampak tudi možnosti izboljšav in nadgradnje že obstoječih sistemov vodenja v proizvodnji TiO₂ in drugih poslovnih enotah Cinkarne.

Projektiranje, programiranje in testiranje je izvedla VAP skupina v sestavi Štefan Arnšek, Dušan Mestinshek, Blaž Krajnc, Janez Šmarčan in Marko Križan, rekonstrukcijo električnega dela peči in krmilja pa izvajalci

Andrej Mirnik, Stevo Djukič in Srečko Gornik iz ARM delavnice.

Po demontaži starih delov in montaži potrebnih novih, po postavitvi računalniške opreme, smo izvedli več testiranj in sproti odpravljali napake in dopolnjevali sistem. Pri tem je sodelovala celotna ekipa več dni, nato pa še uporabniki sami, s tem, da je skupina VAP takoj posredovala ob morebitnih težavah.

Naprava je v polni uporabi, izvedeno je večje število kalcinacij v različne namene, ki so bile sestavnidel dela priverve razvojno-raziskovalnih nalogah. Delo z omenjenim sistemom je zelo pregledno in enostavno, VAP skupina je izdelala spremljajoče navodilo za delo, ki je v dobro pomoč izvajalcu. Za boljše spremljanje

rezultata je potreben samo še tiskalnik za tiskanje pripravljenih poročil – protokolov o poteku posamezne kalcinacije.

Za konec je potrebno poudariti, da je sodelovanje skupine izvajalcev posodobitve in skupine uporabnikov v PE Titanov dioksid potekalo v izredno prijetnem, delovnem vzdušju, z velikim razumevanjem za raznolike vidike pri reševanju problemov, ki so jih posamezniki izpostavili. Zaključim lahko, da je bil »tim« izredno uspešen in si takšnih sodelovanj v Cinkarni lahko samo želimo.

Zapis je pripravila Boža Šuk Lubej, s strokovnimi podatki pa so sodelovali sodelavci VAP skupine.

Tekst in foto: Boža ŠUK LUBEJ

Zaposleni že septembra dosegli plan

Večkrat sem že zasledil v našem lokalnem časopisu pohvale sodelavcem, kar močno podpiram, hkrati pa se veselim, da je tovrstna kultura čustvene inteligence našla pot tudi v našo sredino. Nedvomno so visoka plača, zdravo delovno okolje in varna zaposlitev tisti dejavniki, zaradi katerih posamezniki hodimo v službo, svoje naloge pa opravljamo na takšen ali drugačen način, nekateri bolj, drugi manj uspešno. Med dejavnike, ki vzpodbujajo to, da delamo bolje in da smo samoiniciativni, pa ne sodijo med ekonomske kategorije, so nedvomno dobro počutje na delovnem mestu, odnosi med sodelavci, do nadrejenega in obratno, izkoriščanje svojih potencialov in sposobnosti, potrditve, možnost osebnostnega in poklicnega razvoja. Ti sodijo med notranje dejavnike, ki so precej pomembnejši od materialnih, poleg vsega pa so vsaj pohvale tisti motivator, ki podjetje ne stane nič. Slednje bom poskušal implementirati v naslednjih mislih.

Ob tej priložnosti bi vam rad predstavil sodelavce, o katerih se govori večinoma negativno, ki so večkrat disciplinsko preganjani, večinoma mrkih in utrujenih obrazov. Sodelavce, ki jih večina ne pozna dobro, saj so tihi in skromni, na drugi strani pa ponosni ljudje, navajeni trdega in fizično utrujajočega dela. Ljudi, ki jih tehnološki zaostanek za konkurenco ni omajal, temveč je iz njih naredil kljubovalno sredino sposobno igrati tekmo na krutem zahodnem trgu. Zaposlene, ki so v letošnjem letu, kljub restrikciji zaposlovanja in vedno manjšem številu dosegli načrtovan plan že konec devetega meseca tega leta. Ljudi, ki so na svoje delo in dosežke ponosni, vendar jih za to malokdo pohvali, izreče lepo in toplo besedo in pove tisto, kar jim največ pomeni.

Sodelavce, ki jim v večini primerov gradualizem in populizem pomenita bore malo, saj jim skromnost in neumorno delo pomenita tisto načelo, ki jim dajeta upanje za boljši jutri in nekakšno zagotovilo za ohranitev delovnih mest. Da, na tako skromen način bi vam rad predstavil zaposlene v PE Metalurgija. Res je, da se tudi v naši sredini najdejo takšni, ki izstopajo na neprijeten, bizaren način, vendar se pri tem poraja vprašanje: "Kje se pa ne"? Takšni so v manjšini, in če ne drugače jih bo izločila sama delovna sredina. Z rastjo zavesti o pripadnosti in pomembnosti posameznih subjektov v določeni skupini, se ta pojav zmanjšuje, tisti pa, ki tega (še) niso doumeli, so resno izpostavljeni nevarnosti izločitve, tudi za ceno izgube delovnega mesta. S skupnim trudom in prijateljskim odnosom pa bomo odpravili tudi te probleme, v kar trdno verjamem, prepričan pa sem, da bo pri tem sodelovala celotna ekipa s svojo pripadnostjo podjetju in pozitivnim odnosom do dela ter na ta način demantirala negativni sloves, ki se nas v tem trenutku, na nek način, drži.

Iskreno bi pohvalil vse moje sodelavce, ki so sodelovali pri realizaciji letošnjega dosežka, vse podporne službe in pa seveda tiste, ki so kakor koli pripomogli, da nam je uspelo tisto za kar so mnogi menili, da je neuresničljivo. Hkrati se vsem zahvaljujem za dosedanji trud ob želji po uspešnem nadaljnjem sodelovanju in premagovanju težav ter ovir, ki nas čakajo v prihodnje. Za konec naj vsem skupaj zaželim prijetne praznike, obilo sreče v družinskem krogu, veliko poslovnih zmag v novem letu ter še veliko let skupnega dela.

Miran ŠPEGLJ

Vodja proizvodnje PE Metalurgija

Sofinansiranje aplikativnih raziskav

Z dosedanjimi rezultati in potekom dveletnega trajanja sicer triletnih aplikativnih raziskovalnih projektov, s katerimi so izvajalci skupaj s Cinkarno konkurirali ter tudi prejeli odobrena sredstva javnega razpisa za sofinanciranje, Agencije za raziskovalno dejavnost RS v letu 2005, smo zadovoljni. Delo poteka v okviru načrtovanih programov, in sicer na dveh raziskovalnih projektih.

Projekt uporabe novih materialov iz recikliranih industrijskih odpadkov v gradbeništvu, izvajamo z nosilcem Inštitutom Jožef Stefan (dr. Radmila Milačič), v neposredni povezavi z Zavodom za gradbeništvo (mag. Ana Mladenović) ter s Fakulteto za kemijo in kemijsko tehnologijo (prof.dr. Peter Bukovec).

odlagališč sadre Za Travnikom in Bukovžlak, smo namreč dolžni, na podlagi že pridobljenega in pravnomočnega delnega gradbenega dovoljenja ter pripadajočega okoljevarstvenega soglasja, pridobiti pisni certifikat pooblaščenice institucije, da je ožeta sipka titanova sadra, primeren gradbeni material kot polnilo za zapolnjevanje saniranega in izpraznjenega odlagališča Za Travnikom.

da ne bo prihajalo do prašenja odložene ožete sipke sadre v okolje, pred dokončnim prekritjem in rekultivacijo terena.

Pri meritvah morebitnega prašenja, zaradi zapolnjevanja s suho sadro kot površinsko možnega izvora ter povzročitelja prahu sadre, bo potrebno z analizo potrditi ali zavreči in izločiti prisotnost sadre, pri vsakem vzorcu meritve prahu. V obravnavanem vplivnem prostoru so namreč še drugi ugotovljeni izvori prašenja, iz drugih dejavnosti.

V okviru predlaganega raziskovalnega projekta nameravamo razviti rentgensko fluorescenčni analizator za občutljivo analizo aerosolov, ki bi omogočila zanesljivo merjenje količine in sestave prašnih delcev v zraku. Vzoredno pa bi bil razvit tudi primeren software za kvantitativno analizo elementov in meritve aerosolov na filtru kot nosilcu meritve prahu.

Nedestruktivna analiza s fokusiranimi rentgenskimi žarki pa je pomembna tudi zaradi možnosti naknadne arbitražne standardne, klasične kemijske analize istih nosilcev meritve aerosolov, v primerih nezaupanja, saj jih predhodna analiza z rentgensko svetlobo ne spremeni, oziroma ne poškoduje.

Pri razvoju tega raziskovalnega projekta bo tudi izračunana merilna negotovost ter točnost in natančnost analize elementov, oziroma bi z navedenimi postopki zagotovili sledljivost rezultatov do mednarodno referenčnih standardov.

S predstavljenimi raziskovalnimi aktivnostmi in načrtovanimi drugimi preventivnimi ukrepi za varovanje okolja, bomo zagotavljali, da bodo vplivi spremenjenega načina ravnanja z odpadno sipko titanovo sadro v okviru zakonsko predpisanih vrednosti in za okolje povsem sprejemljivi.

Cinkarna zato vodi in zaključuje postopke za pridobitev potrebnih soglasij in dovoljenj v okviru že predpisanih okoljevarstvenih in projektnih pogojev soglasodajalcev ter veljavnih zakonskih predpisov.

Tekst in foto: Dani PODPEČAN
Odgovorni vodja projekta za PGD fazo


Sipka titanova sadra bo primerna tudi za druga zapolnjevanja in spodnje ustroje ter podloge v nizkih gradnjah, ter za izvedbo tesnilnih slojev na sanitarno urejenih komunalnih odlagališčih.

Drugo tehnično soglasje za kompozite sipke titanove sadre s hidrationskimi vezivi npr. z dodatkom cementa ali z dodatkom apna in po potrebi z dodatkom vode, je tudi v pripravi. Omenjeni kompoziti bodo dodatno potrebni za izvedbo nasipov v dno ojezerjene gošče sadre odlagališča Za Travnikom, ki je zaradi zamude pri izvedbi programa že preveč zapolnjeno in ojezerjeno.

Skupaj s pridobivanjem opisanih Slovenskih tehničnih soglasij, si pridobivamo še dopolnilno gradbeno dovoljenje za izvajanje trdnega zapolnjevanja na monodeponiji sadre Za Travnikom. Dopolnilno gradbeno dovoljenje moramo pridobiti še pred vložitvijo zahtevka za tehnični pregled, oziroma pred zahtevkom za pričetek poskusnega obratovanja obrata za filtriranje sadre, najkasneje pa pred izdajo uporabnega dovoljenja za celoten kompleks izgradnje, oziroma za izvedbo programa sanacije in rekultivacije.

Projekt uporabe analizičnih tehnik z rentgensko svetlobo, izvajamo prav tako z nosilcem Inštitutom Jožef Stefan, vendar z Odsekom za fiziko nizkih in srednjih energij (dr. Peter Kump).

Na podlagi pridobljenega delnega gradbenega dovoljenja in pripadajočega okoljevarstvenega soglasja, smo dolžni v času izvajanja programa Sanacije in rekultivacije mokrih odlagališč sadre Za Travnikom in Bukovžlak skladno s predpisi, izvesti tudi meritve emisij snovi v zrak. Hkrati pa moramo zagotoviti še izvajanje vseh predpisanih monitoringov ter z ustreznimi protiprašnimi ukrepi poskrbeti,

Zavod za gradbeništvo Slovenije Slovenian National Building and Civil Engineering Institute Dimičeva 12, 1000 Ljubljana, Slovenija Tel: +386 (0)1-280 43 61 Fax: +386 (0)1-280 44 84 E-pilata: info@zag.si http://www.zag.si/tehnica_soglasja			
Slovensko tehnično soglasje Slovenian Technical Approval		STS-06/090 (Razpisna številka)	
Podeljeno na podlagi določil Zakona o gradbenih proizvodih - ZGPro (Ur. list RS, št. 52/00 in št. 110/02 - ZGO-1) naslednjemu gradbenemu proizvodu: <small>On the basis of provisions of the Construction Products Act - ZGPro (OG RS, nos. 52/00 and 110/02 - ZGO-1) granted to the following construction product:</small>			
Komercialno ime proizvoda: <small>Trade name</small>	Sipka titanova sadra		
Imetnik soglasja: <small>Holder of approval</small>	Cinkarna, metalurško kemična industrija Celje, d.d., Kidričeva 26, 3001 Celje		
Vista in predvidena uporaba proizvoda:	- v gradbeništvu za zasipe v nizkih gradnjah - v komunalnih odlagališčih za tesnilne sloje...		
<small>Generic type and use of the product</small>			
Veljavost: od (from) <small>Validity do (to)</small>	30.11.2006 30.11.2011		
Proizvodni obrat: <small>Manufacturing plant</small>	Cinkarna, metalurško kemična industrija Celje, d.d., Kidričeva 26, 3001 Celje		
To slovensko tehnično soglasje obsega: <small>This Slovenian Technical Approval contains</small>	15 strani z vključno 2 prilogama <small>15 pages including 2 annexes</small>		

Pridobljeno Slovensko tehnično soglasje STS-06/090 z veljavnostjo do 30. 11. 2011

V okviru raziskovalnega programa: Kroženja snovi v okolju, snovnih bilanc in modeliranja okoljskih procesov z ocenami tveganja, sodelujemo z raziskavo odpadne sadre iz proizvodnje titanovega dioksida, ki jo zaključujemo s pridobitvijo Slovenskega tehničnega soglasja (STS-06/090), za sipko titanovo sadro, ki je zaradi svojih lastnosti primeren gradbeni material kot polnilo za trdno zapolnjevanje saniranega in izpraznjenega odlagališča Za Travnikom.

Pri programu: Sanacije in rekultivacije mokrih

Kadrovske spremembe v novih razmerah

Dejstvo je, da se cinkarniški kolektiv stara in da bomo počasi zaposlovali nove sodelavce, zaposleni znotraj pa imajo prav tako ambicije, da bi kakorkoli napredovali. Kadrovska dejavnost je nenehno spremenljiva, prilagajati se mora spremenjenim razmeram. O tem smo se pogovarjali z vodjo Kadrovske splošne službe in psihologinjo Alenko Pregelj.

V zadnjem času smo objavili že kar nekaj oglasov za delovna mesta v našem podjetju. Kakšne kadre potrebujemo in kakšne bomo potrebovali v naslednjih letih?

Cinkarna velja za »kadrovsko zaprto« firmo, kar je posledica dolgoletne racionalizacije na kadrovskem področju, zaradi katere nismo imeli tehnoloških viškov, a smo kljub temu število zaposlenih, ob sprotne posodabljanju proizvodnje in vzporednih procesov, razpolovili in tako tudi preživeli. Vendar so kljub racionalizaciji bila, in so še, naša vrata odprta za visoko strokoven kader za tehnično področje, za tehnični srednješolski kader za proizvodnjo, letos pa se oziramo tudi po visoko strokovnem ekonomskem profilu strokovnjakov. Tak trend zaposlovanja tako glede števila (15–20 novih zaposlitev na 30–40 odhodov oz. praviloma upokojitev) kot tudi profilov, bo aktualen tudi v prihodnje.

Čemu posvečate največ pozornosti, ko izbirate nove sodelavce? Katere metode uporabljate za preverjanje njihovih osebnih lastnosti? Kakšne lastnosti mora imeti idealni iskalec zaposlitve, da postane Cinkarnar?

Začela bom pri zadnjem vprašanju tega sklopa. »Idealnega« zaposlenega ni. Vsi smo samo ljudje s svojimi dobrimi in slabimi lastnostmi; želimo si, da bi dobre lastnosti v nas prevladovale in da bodo kompatibilne z zahtevami oz. potrebami firme. Pri izboru novih sodelavcev imamo na eni strani zahteve firme, ki so jasno opredeljene v naših organizacijskih aktih in na drugi strani iskalce zaposlitve. Potenciali in osebnostne lastnosti iskalcev (ocenjuje jih psiholog v skladu s strokovno doktrino – vprašalniki, psihološki testi) ter njihove dosedanje izkušnje (ocenjuje jo jih odgovorni v delovni sredini kamor bomo zaposlili novince- kot

metodo dela uporabljajo usmerjen intervju ali tudi praktični preizkusi itd) so vodilo za izbor novega sodelavca; vedeti moramo kaj zna iskalec, zmore in hoče. Že pri prvem koraku v firmo – to je sprejemu novega sodelavca – se moramo zavedati da so kadri ključni vzpodbujevalni ali omejevalni dejavnik oz. vidik upešnega poslovanja in razvoja firme.

V zadnjem času razmišlja o napredovanju vedno več zaposlenih, ki vidijo v iskanju novih kadrov tudi svoje priložnosti. Kakšna pot do izboljšanja kariere pa imajo že zaposleni?

Dolgoletna kadrovska politika Cinkarne je prvenstveno usmerjena v »že zaposlene« tako v smislu možnosti napredovanja kot enega glavnih motivatorjev za delo, kot tudi v smislu racionalizacije zaposlovanja, ki je eden pomembnejših vidikov oz. ciljev firme. Zakonska zahteva po ustreznosti izobrazbe (ZDR-02), je marsikoga v firmi razočarala, obenem pa je marsikoga motivirala za študij. Ne smemo pozabiti, da imamo v Cinkarni tako horizontalno kot vertikalno napredovanje – vendar imata oba svoj dosež ali bolje rečeno meje, ki jih je potrebno upoštevati. Ko se človeku porodi želja po napredovanju, je dobro pošteno »pogledati« vase in se vprašati: sem sposoben, delam strokovno, sem odgovoren, odločen, dajem osebni zgled, sem kreativen, delaven, samoinciativen, inovativen, ustrezno komuniciram, obvladujem konflikte, sem čustveno stabilen, imam dovolj energije za delo, razmišljam strateško, sem predan firmi in ne nazadnje – ali skrbim tudi sam za svoj strokovni in osebnostni razvoj. Vse to in še več firma upošteva pri napredovanju, ki je samo po sebi tako vabljivo, a je žal iz poslovnih razlogov vedno bilo in bo omejena »dobrina«.

V namen izboljšanja svoje lastne izobrazbe ugotavljamo dvig števila vpisanih v šolanje ob delu, posledično pa tudi dvig prošenj za povrnitev šolnin. Po kakšnem ključu bi po vašem mnenju lahko podjetje stimuliralo zaposlene pri osebnem izobraževanju?

V današnjem času je potreba po znanju ena od najbolj pogostih potreb v poslovnih okoljih. Primerna znanja in veščine zaposlenih so tisti dejavnik, ki odločilno vplivajo na uspešnost in učinkovitost poslovanja, prisotnost na trgu, zadovoljstvo strank, velikost tržnega deleža ter uspeh razvojnih dejavnosti. Zato ne preseneča dejstvo, da smo intenzivirali izobraževalno dejavnost v firmi in da je samoinciativnost posameznikov za izobraževanje v hitrem porastu – predvsem v letu 2006, kar je sicer vzpodbudno, vendar finančni suport firme ni možen v takem obsegu. Za leto 2006 imamo planiranih za izobraževanje sredstva v višini 48 mio. SIT za vse oblike izobraževanja in zaznavamo visoko realizacijo nalog (izvedli smo preko 1500 različnih izobraževalnih oblik), vlog za financiranje študija ob delu pa je za 40 mio. SIT. Razkorak med željami in možnostmi je torej zelo velik. Financiranje študija ob delu v zadovoljstvo vseh zanesljivo ne bomo mogli rešiti. Kjer bo korelacija med potrebami firme in željami oz. izborom študija posameznika visoka, bo tudi večja možnost za finančno participacije firme. Med prosilci študija ob delu bo potrebno torej narediti selekcijo. Osnovni kriterij po moji oceni so torej potrebe oz. zahteve firme in koristnost izobraževanja. Nadaljnji kriteriji so še: ocena posameznikovega dosedanjega prispevka firmi, razvojna usmerjenost, potenciali posameznika, ustvarjalnost, angažiranost, inovativnost, primerne osebnostne lastnosti, odgovornost, samostojnost, motiviranost, pripadnost firmi itd. Možnost zaposlitve po končanem študiju na zahtevnejšem oz. ustreznem področju dela ima tudi svojo zakonsko težo, ki jo firma mora upoštevati. Ob upoštevanju kriterijev in velikemu številu prosilcev obstaja možnost delnega kritja stroškov šolanja.

Uspešne so tiste organizacije, ki uspejo bolje upravljati z znanjem; se pravi, ki znajo znanje poiskati, zavarovati, porazdeliti, povečati, izkoristiti ipd. Imamo v Cinkarni še možne notranje rezerve v tem pogledu?

Da, veliko.
Spraševala Mira GORENŠEK

Andrejeva dobra dela

Humanitarnost in skrb za sočloveka je največja vrednota človeškega rodu. Žal se v današnjem času organizacije, ki se trudijo ohranjati pomen biti človek, vse bolj zapostavljajo, postrani gledajo ali celo diskriminirajo. Saj ne rečem, nekaj napak so te organizacije naredile same, ker ni bilo pravih ljudi na pravem mestu in so humanitarno poslanstvo izkoristili posamezniki v svoje zasebne namene, kar je vrglo zelo slabo luč na tiste prave zanesenjake in prostovoljce, ki se popolnoma predajajo najplemenitejšemu cilju. Ja, prav imate. Mislim na afero Rdeči križ Slovenije pred leti. Dokaz, da temeljna vrednota in poslanstvo te organizacije kljub temnemu madežu, ostaja med nami pa poskrbijo tako imenovani »mali ljudje«. Zagotovo je naš sodelavec Andrej Kolman med njimi.

Kot strojni ključavničar se je Andrej najprej zaposlil v Tajfunu, d. d., na Planini pri Sevnici, leta 1988 pa se je zaposlil pri nas, v obratu Vzdrževanje – energetika. Njegovo delo je sicer štiri izmensko ampak pravi, da je zadovoljen. V posebno zadovoljstvo mu je delo na pred nekaj časa posodobljenem nadzoru nad kompresorji in hladilnimi sistemi v obeh strojnicah, poleg tega pa opravlja še nadzor nad kompresorji v PE Titanov dioksid. S sodelavci in nadrejenimi je zelo zadovoljen in si želi, da bi takšen način komunikacije ostal tudi naprej.

Andrejaježevmladostizasvojilahumanitarnost in pomoč sočloveku. Ob prihodu v nekdanjo JNA, je na vojaški akademiji opravil tečaj za bolničarja in vojaški rok služil v bolničarski enoti. To ga je tako prevzelo, da si je želel, po končanem vojaškem roku, zaposliti v reševalno intervencijski službi, ampak mu na žalost to ni uspelo. Ostal pa je dejaven v svojem domačem kraju, in po prenehanju aktivnosti prejšnjega predsednika Rdečega križa Planina pri Sevnici, je leta 2003 postal predsednik naš sodelavec Andrej Kolman. Z medicinsko sestro Pavlo Tonjko imata zelo veliko dela. Dvakrat na leto, aprila in septembra, organizirata krvodajalsko akcijo. Ob pomoči sokrajanov RK Planina pri Sevnici deli FIHO pakete, ki vsebujejo slovenske prehrabene izdelke in pralni prašek socialno ogroženim. Letos so tudi prvič razdelili kar tri tone pomoči, v obliki prehrabnih izdelkov iz EU.

Enkrat letno organizirajo izlet krvodajalcev, organizirajo srečanje starostnikov domačega kraja, obiskujejo obnemogle na domu in po Domovih ostarelih, drugje pa so tako ali tako stalnica. Posebej zanimivi se mu zdijo obiski 80- in 90-letnikov na dan njihovega rojstnega dne. Andrej pravi, da je vsako leto približno 15 takšnih obiskov. Poleg tega opravljajo



košnje in vzdrževanje poti pri 12-ih kapelich na Sveti Križ, kjer je prva nedelja v septembru Angelska in hkrati turistična prireditev, kjer brezplačno opravijo meritev krvnega tlaka in sladkorja v krvi. Da kri res ni voda dokazuje Andrejeva hči Tjaša, ki je prav tako vneta in zagnana in je kandidatka za Najprostovoljko na medobčinskem nivoju.

Uh, dela dovolj sem pomislil. Andrej pa me je presenetil še z dodatnimi aktivnostmi v svojem življenju. Tri sezone je bil amaterski gledališki igralec, sedaj je tehnični vodja predstav. Letos že petič pripravljajo, v Šentvidu pri Planini, na božični večer, žive jaslice, kjer sodeluje 45 nastopajočih. Ob tej priložnosti nas Andrej prav lepo vabi na ogled.

Nadalje je član Gasilskega društva Planina, član Turističnega društva Planina, član kluba mladih Klump Planina (mimogrede: kako deluje ta klub, mi poroča tudi moja hčer, ki je zelo zadovoljna z delovanjem in organizacijo prireditev) in član upravnega odbora Prosvetnega društva Zarja Šentvid.

Kot da vse to še ne bi bilo dovolj, je Andrej tudi motorist in v njihovem kraju ustanavljajo Moto klub Kozjanski obadi. Nič mi ni bilo jasno, pa mi je med smehom pojasnil, da mu je motor pravi hobi, vse ostalo je pa delo. No, pa sem dobil pojasnilo kaj je hobi in kaj delo. Tudi pri tem projektu so Planinčani zelo zavzeti, saj imajo že logotip, pridobili so si sponzorja Tajfun, d. d. in City Center, imeli so ustanovni sestanek, ki se ga je udeležilo 25 članov in sedaj čakajo na registracijo kluba.

Zasebno je Andrej poročen 20. leto, starejši 18-letni sin Leon obiskuje Tehnično šolo, mlajša 16-letna hči Tjaša obiskuje Gimnazijo Center, žena Darinka pa drži vse vogale hiše skupaj. Kljub Andrejevemu razdajanju in pomoči drugim pa še zmeraj najdejo dovolj časa tudi za drug drugega in se med sabo odlično razumejo.

Nj presenetljivo, da je Andreju zelo všeč misel: »Če človeku v življenju ne moreš pomagati mu tudi škoditi ni treba.« Ja, na žalost je vse manj pomoči drugim, zato Andrej, hvala.

Za vas je klepetal
Zoran SLATINEK

Spoznaj me

Martin Senegačnik si je v prejšnji številki Cinkarnarja zaželel, da bi vsi bolje spoznali

Zdenka Runjaka, zato ker se vedno odziva na intervencijo, je dober strojnik in vedno pripravljen pomagati ljudem, povrh tega pa še priden, marljiv in delaven. Tokratnemu gostu naše rubrike, ki je voznik delovnih strojev v OE Marketing smo zastavili enakih štirinajst vprašanj.

Kje živite?

Z družino v bloku v tako imenovani Modri laguni KS Medlog v Celju.

Kaj ste si želeli postati, ko ste bili otrok?

Moj stari oče, ki je živel na kmetiji v bližini Bjelovara na Hrvaškem, je imel veliko strojev kot so kombajn, žage, kmetijski obdelovalni stroji. Zanimalo me je in navdušil sem se zanje. Potem sem se tudi zaposlil v tej stroki v domačem kraju, nato pa me je brat Zvonko pripeljal v Cinkarno, kjer od leta 1975, ko sem opravil vse izpite za upravljanje s strojno mehanizacijo, delam v transportu.

Kaj najraje počnete v prostem času?

Veliko hodim v hribe, največkrat na Celjsko kočo. Redno pa tudi rekreiram, vsak dan tečem ob Savinji.

Katera je najboljša stvar, ki ste jo naredili v življenju?

Ponosen sem na to, da sem rešil življenje dveletnemu otroku, ki se je dušil. Nagonsko sem ga obrnil z nogami navzgor in mu segel s prsti v požiralnik. Ponosen pa sem tudi, ker sem pred popolnim uničenjem rešil stroj, vreden več kot 10 milijonov tolarjev. Zgodilo se je pred dvema letoma v skladišču Titanovega dioksida. Zagorela je inštalacija. Najprej sem začel gasiti z dvema gasilnima aparatoma, vendar ni pomagalo Nato sem prekinil električni tok, tako da je stroj nehal delovati. Škoda je bila le minimalna.

Kaj bi pri sebi spremenil?

Zdaj sem zadovoljen sam s sabo. Zdi se mi, da niti ni časa za spremembo, saj me loči le nekaj let do upokojitve. Rad bi bil čim dlje še zdrav. Če bi še enkrat živel, bi si pridobil več izobrazbe, saj ko sem bil mlad ni bilo veliko ugodnih pogojev za to.

Kateri je vaš najljubši kotiček?

Pravzaprav nisem nikoli žalosten. Če že kaj, si mora človek zapeti, zavriskati, ne pa jadikovati. Kotiček bi lahko bil tako domači kavč pred TV sprejemnikom, vrt ali kakšna knjiga, ki jo rad preberem, ali pa internetni brskalnik na računalniku.



Zdenko Runjak

Najljubše opravilo?

Vse kar je povezano s strojnim delom oz. s strojno mehanizacijo.

Če bi vam podarili 100 milijonov tolarjev, kaj bi z njimi naredili?

Ne igram iger na srečo in toliko denarja si sploh ne želim, ker denar prinaša dobro in slabo. Človeka spremeni. Če ne znaš ceniti denarja, tega nisi vreden. Z malo denarja pa se da veliko narediti. Mislim, da sem v življenju veliko naredil z malo denarja.

Kaj najbolje skuhate?

Vse kuham, celo kruh spečem. Najbolje pa spečem kakšno meso na žaru.

Kje bi najraje preživeli naslednje počitnice?

Vsako leto hodimo na morje v cinkarniške kapacitete in mi je zelo lepo, tako da posebnih želja nimam.

Katero znano osebo bi povabili na kosilo?

Rad imam pevce kot je Toni Cetinski ali Whitney Huston, škoda da je padla v drogo. Obožujem tudi Alenko Godec, ki ima specifičen glas.

Cilj, ki si ga želite uresničiti?

Prvi je zdravje v družini, nato da drugi sin konča študij medicine. Eden je že pri kruhu, potem se bom veselil vnukov.

Katerega pregovora se držite?

Ne delaj slabo drugim, če nočeš da bi tebi delali slabo.

Kdo naj bo naslednji v Spoznaj me?

Predlagam, da spoznate Dušana Žnidarja, ki je prijazen sogovornik, vse kar se dogovorimo drži, tudi dobro skrbi za okolico cinkarniških obratov, vedno je takoj pripravljen kakor koli pomagati.

Mira Gorenšek



Verica Rihar ob svojih delih

Na Cinkarniškem razstavišču

V drugi polovici leta sta se na cinkarniškem razstavnem prostoru s svojimi deli predstavili dve likovni umetnici Katja Freisteiner in Verica Rihar. Obema je bila to prva predstavitev pred javnostjo.

Katja Freisteiner je še mlada likovnica, saj je dijakinja drugega letnika umetniške gimnazije Center Celje. Začela je že kot otrok, ko jo je učiteljica večkrat pohvalila in dajala vzpodbudo za ustvarjanje. Že pri desetih letih naj bi bila nadpovprečno likovno nadarjena. Veliko je delala v šoli nato pa še v Likovni sekciji Celje, kjer se je udeleževala delavnic. V Cinkarni je bila njena prva samostojna razstava zunaj šole. Prikazala nam je akvarele, olje na platnu in svinčnik rizbe. Njene želje so v tej smeri nadaljevati in se čim več naučiti. Pri študiju pa jo veseli arhitektura.

Verica Rihar še ni članica Likovne sekcije. Ustvarjati je začela šele pred štirimi leti, ko se je udeležila delavnice pri Mravljici. Njen prvi mentor je bil Stanislav Petrovič Čonči, zdaj pa jo je prevzela akademska slikarka Todičeva. Veliko se je že naučila. Sprva je slikala na svilo, steklo in nato po dveh letih prišla na olje na platno, kar jo že vseskozi najbolj veseli. Najraje ima motive tihožitja in pokrajine. Za razstavo, pravi, da še ni bila pripravljena, nagovorila jo je sestra Danica, ki dela v Cinkarni. Zdjaj je led prebit in rada bo razstavljala še kje drugje.

Od 15. decembra dalje bo razstavljal svoje fotografije na temo Znamenja fotograf Franci Horvat.

MG



Katja Freisteiner ob razstavi

Papir, komunalen odpadek?

Osveščenost ljudi pri ločevanju odpadkov je vedno večja, s tem pa vedno boljši odnos do okolja. Zavedamo se, da bomo z ločenim zbiranjem odpadkov zmanjšali količino odloženih odpadkov. Ob naraščanju odpadkov seveda na urejenih odlagališčih zmanjkuje prostora.

Ločevanje odpadkov je podlaga za izvajanje postopka recikliranja oziroma predelave. Odpadki, ki bi sicer končali na odlagališčih postanejo v drugačni obliki spet uporabni. Zelo pogosto se porajajo vprašanja, kam kakšen odpadki odvreči. Pravilno zbrani odpadki pomenijo manjše stroške odlaganja in manjšo škodo za okolje.

Kaj ločujemo?

PAPIR IN KARTONSKA EMBALAŽA

V koše za papir, vozičke in zabojnike za PAPIR spadajo:

- embalažni papir, škatle;
- časopisi, revije, prospekti;
- staničevina, papirnate brisače;
- zvezki, knjige, brošure;
- pisarniški in računalniški papir;



- drugi izdelki iz papirja in kartona.

V koše za papir, vozičke in zabojnike za papir NE spadajo:

- zelo umazan ali z nevarnimi snovmi onesnažen papir ali z drugimi materiali (folije, kovine, povoščen papir) kombiniran papir;
- staniol papir in celofan;
- papirnat jedilni pribor.

Zbrano odpadni papir in kartonsko embalažo pooblaščen zbiralec Dinos, d. d. odpelje v papirnico na reciklažo.

V papirnici iz odpadnega papirja izdelajo recikliran papir, ki se uporablja za tiskanje knjig, učbenikov časopisov ter za izdelavo drugih papirnih izdelkov.

PLASTIKA IN PLASTIČNA EMBALAŽA

V koše za plastiko, košare in zabojnike za



PLASTIKO spadajo:

- platenke od vode, sokov ...;
- vrečke in folija;
- embalažna plastika raznih proizvodov, živil in čistil;
- plastična posoda;
- gajbice za sadje in zelenjavo.

V zabojnik za plastiko NE spadajo:

- onesnažena plastika;
- plastika kombinirana z drugimi materiali.

Zbrano odpadno plastiko in plastično embalažo zbiralec Dinos, d. d. odpelje jo sortira, stisne, balira in odpelje na predelavo k plastičarjem.

Plastičarji iz odpadne plastike izdelajo granulato, ki se potem uporabi za izdelavo različnih izdelkov, kot npr. cvetlične lončke, stikala, vetrovke, vrtno garniture (stole, mize) ...

STEKLO IN STEKLENA EMBALAŽA

V zabojnike za STEKLO spadajo:

- vse vrste praznih in čistih steklenic;
- kozarci in kozarci za konzerviranje;
- razbiti kozarci in steklenice.

V zabojnik za steklo NE spadajo:

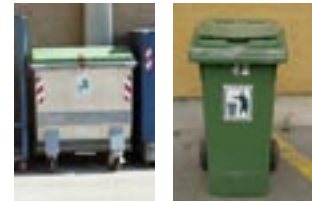
- laboratorijsko steklo
- porcelan;
- keramika;
- glina;
- ravno steklo (okna);
- ogledala.

Zbrano stekleno embalažo odpelje zbiralec Dinos, d. d. na reciklažo v steklarno.

V steklarni odpadno steklo raztalijo in uporabijo kot surovino za izdelovanje steklenih izdelkov in steklene embalaže.

KOMUNALNI ODPADKI

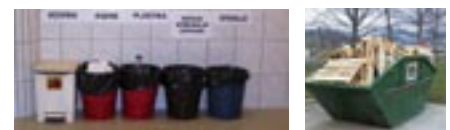
V koše in zabojnike za KOMUNALNE ODPADKE spadajo:



- ostanki malic, jogurtovi kozarci, kozarci za kavo in vodo, ostanki sadja in zelenjave ...;
- sestavljena odpadna embalaža (embalaža mleka, vreče iz papirja in folije...);
- smeti od pometanja prostorov;
- drugi odpadki kot npr.: oblačila, razna pisala ...;
- drobni predmeti in naprave iz mešanih materialov, ki niso nevarni in ločitev materialov ni možna.

V koše in zabojnike za KOMUNALNE ODPADKE NE spadajo:

- papir, karton, plastika, in embalaža iz teh materialov;
- organski kuhinjski odpadki;
- les in leseni izdelki, zeleni rez;
- nevarni odpadki (ostanki barv in lakov, baterije, kartoše...);
- sevalke (fluorescenčne žarnice...);
- električna in elektronska opremo...;
- kovine...;



Komunalni odpadki se na komunalnem odlagališču sortirajo (papir, plastika, steklo, organski odpadki...) ostanek se odloži na odlagališču.

Ločeno zbiramo še ostale odpadke:

- leseno embalažo;
- kovine in kovinsko embalažo: pločevinke, sodi, konzerve ...;
- odpadna električno in elektronsko opremo;
- stiropor;

- gumo, izrabljeno avtomobilsko gumo;
- gradbene odpadke;
- jedilna olja;
- organske kuhinjske odpadke;
- greznične mulje...



• **In nevarne odpadke v skladu s klasifikacijo odpadkov, ki jo določa Pravilnik o ravnanju z odpadki.**

KAZNI

Z denarno kaznijo 200.000 tolarjev se kaznuje pravna oseba in 30.000 SIT odgovorna oseba pravne osebe in 30.000 SIT posameznik kot povzročitelj, če ločeno ne zbira odpadkov na izvoru nastanka, ne vrača koristnih odpadkov v ponovno uporabo oz. predelavo... (Odlok o ravnanju s komunalnimi odpadki v Mestni občini Celje).

ZAKAJ SO ODPADKI PROBLEM?

Po podatkih Agencije RS za okolje v Sloveniji letno ustvarimo okoli 450 kilogramov komunalnih odpadkov na prebivalca; v to količino so vključeni tudi odpadki iz gospodinjstev kot tudi tisti iz industrijske predelave in storitvenih dejavnosti. Komunalni odpadki v Sloveniji predstavljajo več 82 % vseh odpadkov. Podatki kažejo, da potrošniki proizvedemo še enkrat več komunalnih odpadkov kot industrija, ločeno pa nam jih uspe zaenkrat zbrati žal premalo. Naša država se je v dogovarjanjih z evropskimi ustanovami obvezala, da bo do leta 2007 ločeno zbrala okrog 60 % komunalnih odpadkov in tudi poskrbela, da bodo koristno predelani. Seveda je nujno, da pri tem sodelujejo tudi posamezniki.

PA ŠE TO : ZA SVOJE ODPADKE SMO ODGOVORNI SAMI!

Vsaka stvar, ki jo uporabljamo, postane nekoč odvečna, postane odpadek. Odpadke ustvarjamo vsi, zato smo zanje vsi odgovorni.

Ravnajmo z odpadki pravilno:

- preprečimo oz. zmanjšajmo njihovo nastajanje
- nastale odpadke ločujemo
- odgovorno ravnamo z nevarnimi odpadki

Z nepravilnim ravnanjem z odpadki:

- onesnažujemo okolje,
- ogrožamo vodne vire,
- spodbujamo razvoj bolezenskih klic in mnogih boleznih
- ter kazimo videz urejenega okolja.

Imamo eno samo Slovenijo. Vsi strupi, pa če jih odvržemo na še tako skrit način, ostajajo del našega bivalnega prostora.

Zapisala: Bernarda PODGORŠEK
Foto: Josip Golubič, Primož Pangerl

Kaj so podnebne spremembe?

S terminom podnebne spremembe označujemo spreminjanje globalnega in regionalnega podnebja na Zemlji v daljšem časovnem obdobju. Segrevanje ozračja je ožji pojem od podnebnih sprememb in označuje povečanje povprečne temperature zraka in vode v zadnjih nekaj desetletjih. Večina strokovnjakov se strinja, da je tako močno povišanje temperatur v zadnjih tridesetih letih povzročil človek.

Glavni vzrok za segrevanja ozračja je povečanje emisij CO₂ v zraku, skupaj s povečanjem vsebnosti drugih toplogrednih plinov, ki povzročajo povečan učinek tople grede, med katerimi so tudi metan in dušikovi oksidi. Toplogredne pline proizvaja človek, in sicer:

- z izgorevanjem fosilnih goril, s katerimi proizvedemo tri četrtine vseh emisij za proizvodnjo dobrin, transport, proizvodnjo elektrike in druga področja;
- z usmerjeno rabo tal (npr. sekanjem gozdov) in kmetijstvom;
- v svojih gospodinjstvih.

Vlade in vsi prebivalci planeta se morajo takoj začeti boriti proti podnebnim spremembam in segrevanju ozračja: v 10 letih bomo dosegli točko brez povratka, ko ne bomo mogli ničesar več storiti in bo naš planet dolgoročno nepovratno poškodovan.

10 preprostih stvari, ki jih lahko narediš za ublažitev globalnega segrevanja:

1. Zmanjšaj temperaturo svojega doma za 10°C in s tem zmanjšaj do 300 kg emisij CO₂ v svojem gospodinjstvu, saj se povprečno 70 % energije v gospodinjstvu porabi samo za ogrevanje. Ta izračun temelji na predpostavki, da se prihrani od 5 do 10 % energije na zmanjšano stopinjo celzija temperature.
2. Ko menjaš stari hladilnik, kupi novega z energetske nalepko A+ in zmanjšaj emisije CO₂ za približno 210 kg na leto, saj takšen hladilnik porabi štirikrat manj energije kot navaden aparat.
3. Zamenjaj pet navadnih žarnic v lučeh, ki gorijo 5 ur na dan, z nizko energijskimi (CFL) žarnicami in zmanjšaj emisije CO₂ za približno 250 kg na leto.
4. Na kratke razdalje se vozi s kolesom ali pojdi peš in bolj pogosto uporabljal javni

prevoz. Kar 75 % vseh osebnih prevozov naredimo za razdalje do 5 kilometrov, 20 % pa za razdalje manjše od 1,5 kilometra.

5. Pri nakupu novega avtomobila izberi avto z najmanjšimi izpusti CO₂ in prihrani od 50 do 300 % goriva. S takim avtomobilom boš pri prevoženih 15.000 km zmanjšal emisije CO₂ od 650 kg do 4 tone na leto. Preglednice avtomobilov glede na porabo goriva in emisije CO₂ najdeš na <http://co2.temida.si/>.
6. Zmanjšaj hitrost iz 110 km na uro na 90 km na uro in tako zmanjšaj porabo goriva ter izpuste CO₂ za 20 %.
7. Jej manj mesa: živalske farme so velike onesnaževalke s toplogrednimi plini, predvsem metanom in dušikovim oksidom. Ekološko kmetovanje je okolju in podnebnju veliko bolj prijazno.
8. Posadi drevo, saj eno drevo v svojem življenju veže eno tono CO₂.
9. Podpri nevladno organizacijo, ki deluje na področju podnebnih sprememb in energetske učinkovitosti, vpliva na politike ter je aktivna pri osveščanju javnosti v Sloveniji (www.umanotera.org, www.focusngo.org, <http://www.ljudmila.org/sef>.)
10. Naredi svoj podnebni dogovor na spletu! Misliš da vlada ne naredi dovolj v boju proti podnebnim spremembam? Pridruži se akciji podnebnega dogovora na info-točki filma. Neprijetna resnica ali pa obišči spletno stran <http://www.focusngo.org/> ter ga ustvari kar na spletu.

Koliko izpustov CO₂ povzročiš vsako leto?

Izračunaj si svoj CO₂ odtis na spletni strani www.umanotera.org.

Slovenec v povprečju prispeva 10 ton emisij CO₂ na leto, znanstveniki pa ocenjujejo, da je emisija na prebivalca Slovenije, ki bi bila pogoj za stabilno ravnovesje podnebja, okrog 2 toni CO₂ na leto.

Storitve službe informatike

V septembru smo izvedli anketo, ki naj bi pokazala nivo kvalitete storitev službe informatike nasproti uporabnikom. Anketo je izpolnilo 129 uporabnikov, 18 uporabnikov je podalo svoj komentar, prejel sem tudi štiri elektronska sporočila od PE TiO₂.

Vprašanja-dejavnosti	ocena
Računalniška oprema:	3,42
1. Svetovanje	3,38
2. Pomoč pri nabavi	3,42
3. Dobavni čas	3,1
4. Instalacijski čas	3,19
5. Kvaliteta instalacije	3,73
6. Sprejem napake	3,54
7. Odzivni čas na napako	3,19
8. Dosegljivost za telefonsko pomoč	3,59
9. Kvaliteta telefonske pomoči	3,55
10. Odnos serviserja na terenu	3,92
11. Čas trajanja odprave napake	3,23
12. Kvaliteta odprave napake	3,76
13. Razpoložljivost rezervnih delov	3,13
14. Čas trajanja servisnih storitev	3,21
Programska oprema:	3,39
1. Svetovanje	3,36
2. Sodelovanje pri izvedbi	3,33
3. Kakovost izvedbe	3,57
4. Uvajanje uporabnika	3,31
5. Pomoč pri uporabi	3,4
6. Vzdrževanje rešitve	3,35
7. Zanesljivost rešitve	3,4
8. Odzivnost na napake	3,4
9. Odprava napake	3,4
Vaše delovno mesto:	3,31
1. Podprtost dela	3,46
2. Sodobnost	3,22
3. Zmogljivost	3,19
4. Zanesljivost	3,38
Skupaj za vse sklope:	3,38

Analiza ankete je pokazala povprečno oceno dobro (3,38), kar v splošnem pogledu za službo informatike predstavlja dober rezultat in bi bili z njim lahko kar zadovoljni. Podrobnejša analiza ankete po posameznih vprašanjih, komentarji in e-pošta uporabnikov pa razkrijejo glavna žarišča problemov.

Analizo lahko strnem v sledeče točke:

1. Uporabniki so najboljše ocenili; odnos serviserja na terenu, kvaliteta odprave napak, kvaliteta instalacije, dosegljivost za telefonsko pomoč, kakovost izvedbe programske opreme, kvaliteta telefonske pomoči in sprejem napake. Ocena je > 3,5. Komentarji pa razkrivajo potrebo uporabnikov po kvalitetnejši in hitrejši pomoči ter posledično s tem večje število serviserjev.
2. Drugi odgovori so vsi med 3,5 in 3,1. Ocena pokaže, da so uporabniki povprečno zadovoljni z našimi storitvami. Komentarji pa podajajo nezadovoljstvo s posodabljanjem informacijskega sistema in računalniške infrastrukture ter preslabo izkoriščenost MS programskih produktov.
3. Komentarji in e-pošta razkrivajo širok spekter težav in nekaj pohval. Pohvalijo našo prijaznost in ustrežljivost. Grajačo posodabljanje računalniške infrastrukture, odpravljanje napak, usposabljanje uporabnikov, kvaliteto naše internetne strani in podobno. E-pošta je prikazala tudi razdvojenost informacijske tehnologije v Cinkarni, saj informacijske servisne storitve v PE TiO₂ ne pokriva služba informatike.

Anketa je razkrila pluse in minuse dela službe informatike. Iz analize ankete pa sledijo cilji in naloge, ki jih bo morala služba informatike in podjetje poizkušati doseči. To pa je že druga tema.

Matjaž SUŠA

Varstvo pred požarom

V industriji in tudi v našem podjetju se veliko del opravlja s postopki rezanja in varjenja. Vendar pa se pri izvajanju teh t.i. »vročih del« premalo zavedamo, kolikšno škodo lahko povzročimo, če se teh del lotimo nestrokovno. Veliko število požarov zaradi varjenja in rezanja nastane zaradi neprimerno pripravljenih prostorov za tovrstna dela. Rezanje in varjenje ustvarjata veliko vzrokov vžiga v obliki isker in vročih komadov. Delavci, ki opravljajo »vroča dela« se pogostokrat ne zavedajo, da lahko iskre prodirajo skozi razpoke in odprtine podestov, pri varjenju cevi pa lahko iskre padajo skozi notranjost cevi celo v druge prostore, kjer lahko še dolgo časa po končanju »vročih del« zanetijo požar. Podobne nevarnosti obstojajo tudi pri rezanju kovin, kadar vroči kosi kovine padajo na vnetljive snovi. V zadnjih letih smo bili priče kar nekaj začetnim požarom, katerega vzrok so bila vroča dela v PE Titanov dioksid. Ker se v Službi za varstvo pri delu zavedamo, da je le ustrezno osveščeno in izobraženo ter motiviran delavec tisti, ki lahko največ stori za preprečevanje požarov na svojem delovnem mestu, smo se lotili prav edukacije delavcev.

Poleg rednega izobraževanja na področju požarne varnosti, ki poteka v sklopu izobraževanja iz varnosti in zdravja pri delu vsaki 2 leti, smo organizirali še izobraževanje delavcev – vzdrževalcev za izvajanje požarne straže pri »vročih delih«. Tečaja se je udeležilo 59 delavcev.

Positivna novost je, da smo v preventivo pred požari aktivno vključili tudi delavce v posameznih PE, katerim smo omogočili nadzor nad izvajanjem varnega in zdravega dela pri izvajanju »vročih del« na njihovem območju in ukrepanje v primeru kršitev.

Zavedati se moramo, da je dovolj le ena iskrica in posledice so lahko neizmerne. Ogenj nikoli ne počiva, storiti pa moramo vse, da bo spal čim dlje.

O.Slapnik

PARADOKSI

(Misel, trditev, ki temelji na neskladju s splošno veljavnim, priznanim.)

Začenjamo novo rubriko, v kateri lahko povemo tudi kaj, kar drugače ne moremo. Rubrika pa nikakor nima namena nasmejati. Če se vam bo zdel kakšen prispevek smešen, razmislite globlje, in nasmeh vam bo začel izginjati. To bo dokaz, da ste ugotovili smisel zapisanega.

Ljudje smo butasti

»Človeška neumnost in vesolje nimata meja, čeprav o slednjem nisem prepričan«, so besede A. Einsteina. Da ne bomo med znanjci označeni kot Homo stupidusi!

Odstranjene smreke

Nekdo je dal dve skoraj dvajsetletni smreki, ki sta stali pri cestni tehtnici, posekati, baje zaradi tega, ker so povzročale preveč sence. Drugi nekdo je povedal, da zaradi tega, ker se je tam polagala kanalizacija.

Občudujem vrhunec tehnologije napeljava ali pa polaganja cevi, kajti štiri so še vedno tam, kjer sta stali smreki. Drevesa pa vendarle niso le nekdo. So pljuča našega okolja in ne nazadnje tudi okras. Kadar sekamo ali podiramo nekaj, kar ni nujno potrebno, sekamo svoj življenjski prostor in tudi svojo malce bolj kratko pamet. Ostane edino upanje, da bo iz štorov zrasla kakšna štorovka!

AD

Številke pripovedujejo

Mlad si kolikor se mladega počutiš. Pa pogledjmo koliko mladi smo v Cinkarni.

Povprečna starost zaposlenih v strokovnih službah je 47 let, v Metalurgiji 45, Kemiji Celje 42, Kemiji Mozirje 42, Grafiki 46, Vzdrževanju 45, TiO₂ 43, Veflonu 45 let.

Skupaj

Povprečna starost vseh je 45 let

Povprečna starost žensk je 46 let

Povprečna starost moških je 45 let

Prav bi nam prišla pomladitev kolektiva, do takrat pa: Mlad si kolikor se mladega počutiš!

MG

Pogovori ob slovesu naših sodelavcev



Jože Korent



Branko Kukovič



Alojz Gomboc



Ivanka Čavš

Od junija do novembra 2006 se je v Cinkarni upokojilo 14 sodelavcev. Ob slovesu smo se z nekaterimi pogovarjali o življenju v tovarni in o tem kako bodo preživljali upokojska leta.

Upokojili so se: Jože Korent, Branko Kukovič, Alojz Gomboc, Drago Kolar, Marko Tukarič, Olga Mulej, Ivanka Čavš, Ivanka Kovačič, Marjana Torova, Milan Jaušovec, Branko Vidaček, Ljubica Kvas, Antun Floreani in Ana Ramšak.

Jože KORENT, rojen leta 1944, je bil že leta 1964 cinkarniški štipendist za kemijskega tehnika. Po končani šoli se je odločil, da se zaposli. V šestih mesecih pripravništva je delal vse od pometanja do dela v obratu pražarna. Nato je delal v investicijah in lahko reče, da je skozi delo doživljal gradnje in rušenja vseh obratov žveplove kisline, ki smo jih imeli dosedaj. Pravi, da ga nikoli ni nihče vprašal, če zna, vse je bilo treba narediti, se naučiti. Prišlo pa je obdobje okrog leta 1971, ko se je obrat KKČ začel ustavljati. Ker ga niso dali v ekipo TiO₂, je zapustil Cinkarno in se po desetih letih službovanja v Etolu znova vrnil v obrat Žveplove kisline. Pravi, da je vesel, ker so dosegli tolikšno posodobitev obrata, da je zdaj S kislina, kot nova. Imel je tudi zadolžitev, da pelje skozi proizvodnjo ekskurzije. Včasih mu je bilo nerodno, zdaj pa je ponosen, da jim je lahko pokazal sodobne naprave. »Celjani nam ne bodo verjeli, da smo ekologijo pripeljali do vrhunca,« razmišlja.

Jože je tudi doma čisto blizu Cinkarne, iz Delavske ulice, zdaj pa živi v Novi vasi. Rad je igral roket in odbojko, zdaj pa se je zaljubil v 200 let staro, opuščeno kmetijo, ki jo počasi restavrira.

Branko KUKOVIČ, rojen leta 1947, je v Cinkarno prišel leta 1963, kjer je služboval

že njegov oče kot vodovodni inštalater. Med šolanjem na tehnični šoli je moral po očetovi volji vse počitnice delati. Potem se je zaposlil v Elektro vzdrževanju, kjer je delal vse do upokojitve. Seveda je delal v različnih delavnicah, kar 15 let je bil izmenski dežurni električar za obrat Žveplove kisline. Pred desetimi leti je zbolel in postal invalid, a je oddelal vso delovno dobo. Doma je iz delavske družine iz Gaberja, zdaj pa stanuje v Nušičevi, kjer se bo za rekreacijo igral z vnuki. Morda si prav zaradi prikrajsanih počitnic med šolanjem, zdaj vsako leto rad privošči kakšen mesec do dva dopustovanja ob morju.

Alojz GOMBOC, rojen leta 1943, se je leta 1975 zaposlil v obratu Keramika. Pravi, da je delal tuljave in da je bilo to zelo težko. Po zaprtju obrata je bil prestavljen v valjarno, kjer je bil kurjač na tri do štiri izmenskem delu vse do upokojitve. Še zadnji delovni dan je delal na peči pri vlivanju. Pohvali se lahko, da ni imel poškodb. Preden se je zaposlil v Cinkarni je po dve leti služboval v Nemčiji in Avstriji, dve leti pa je celo preživel nič kriv na Golem otoku. Alojz je sicer doma iz velike družine, rodil se je kot dvanajsti otrok, iz Prekmurja blizu Murske Sobote. Živi v Celju, kjer mu bodo v pokoju kratili čas vnuki, šel bo tudi na sprehod in se vozil s kolesom.

Ivanka ČAVŠ, rojena leta 1951, se je v Cinkarni zaposlila leta 1972 sprva v Grafiki kot delavka. Ob delu je naredila ekonomsko srednjo šolo, še prej pa strojepisni tečaj. Nato je delala v pripravi Vzdrževanja kot materialni knjigovodja, pozneje je to delo zaradi reorganizacije prešlo v Računovodsko službo. Meni, da je imela »svetovne« sodelavke, saj se je kljub obilici dela v Cinkarni odlično počutila. Upa, da bo podjetju še naprej šlo

in pravi, da je imel le pet gumidefektov in eno bližnje srečanje, kjer mu je odletelo ogledalo. Spominja pa se, da je bil nekoč očitavec nesreče, ko se je nek osební avtomobil zaletel pod nasproti vozeči kamion. On pa je bil zelo previden, pa čeprav ima rad hitro vožnjo. Po treh urah vožnje je naredil odmor in se med tem sprehodil okrog vozila, da se je prepričal, če je vse v redu. Z mehaniki se je lepo razumel, le Silvo nekoč tri mesece ni



Ivanka Kovačič



Vikica Krajnc



Nada Mirkovič

dobro in da bodo z mlajšimi kadri še bolje poslovali.

Ivanka je doma v Celju, družino si je ustvarila v Štorah, upokojsko obdobje pa bo preživela blizu Starega gradu, tako da nas bo imela vse pod kontrolo. Zagotavlja nam je in verjamemo ji, da ji v pokoju nikoli ne bo dolgčas.

Ivanka KOVAČIČ, rojena leta 1952, se je v Cinkarni zaposlila leta 1972. Najprej je delala v obratu Čašice, kjer pravi, da je bilo lepo, a naporno. Nato je bila prestavljena v obrat Galvana in v tem času naredila medicinsko šolo za negovalko. Od leta 1992 je delala v obratu Valjana, sprva na tehtnici, nato na prevzemu pločevine. Povedala je, da je bilo delo še bolj naporno, saj je bilo stoječe, pločevina pa zelo težka, vsi zaposleni pa so postali invalidi. Pravi, da tam nihče več ni zdrav. Na domačiji v Šentjurju si je ustvarila družino, njen mož je že upokojenec Cinkarne. V pokoju bo razen domačih del hodila k jogi in na sprehode.

Branko VIDAČEK, rojen leta 1947 je začel delati v Cinkarni leta 1974. Pred tem je bil traktorist na Hrvaškem, nato je opravil šoferski izpit. Potem je videl v neki trgovini plakat, da Cinkarna išče delavce in prišel. Tu je začel voziti viličar, traktor in stari Fap, od leta 1970 pa je vozil cisterno. V svojem delovnem obdobju je zamenjal pet cistern in prevozil blizu 2,5 milijonov kilometrov. Za vozila, ki jih je imel v upravljanju, je lepo skrbel

govoril z njim, ker je izgubil stavo z njim in si je zato moral obriti brke. Ko so zrastle, sta bila spet prijatelja. Zadnja leta je zaradi težav s hrbtenico vozil po tovarni. Branko je doma iz Podravske slatine v Slavoniji, od koder je tudi življenjska sopotnica. Ko se bo tudi ona upokojila, dela namreč v Cinkarni, se bosta preselila v hišo.

Ob koncu so nam vsi upokojeni v tem obdobju zaželeli veliko delovnih uspehov, se zahvalili za darila in pozornost od njihovih bližnjih sodelavcev.

Mi pa smo se jim zahvalili za trud, ki so ga izkazali pri delu in jim zaželeli, da bi bili vselej zdravi in zadovoljni.

Popravek

Ponovno objavljamo pravilno podnaslovljeni fotografiji Vikice Krajnc in Nade Mirkovič, ki smo ju objavili v eni od prejšnjih števil Cinkarnarja. V naglici smo ju narobe podnaslovili. Za napako se opravičujemo vsem bralcem, zlasti pa upokojenkama na fotografijah.

Srečanje upokojencev letos na en dan

Naše dvodnevno tradicionalno srečanje upokojencev smo v letu 2006 prvič zaradi premalo prijav združili na en dan. Prav zato, ker so se srečali vsi, je bilo še bolj prijetno.

Tekst in foto: Mira GORENŠEK



Planinska sekcija Cinkarna

Planinska sekcija Cinkarne je v okviru Planinskega društva Grmada ena najbolj aktivnih sekcij v našem podjetju. Vsak mesec je bil organiziran najmanj en izlet v naše planine. Izvedenih je bilo 6 pohodov, 2 tabora in prvomajsko srečanje pri Pečovniški koči na Grmadi. Naši avtobusi so vedno polni izletnikov, pohodi pa dobro obiskani, kar nam daje upanje in elan za naprej. Z veseljem ugotavljamo, da je bila odločitev za ustanovitev društva pred 8 leti pravilna in modra. Kajti z denarjem, ki ga podjetja danes namenjajo tej dejavnosti, sekcija nebi preživela oziroma njena aktivnost bi bila simbolična. Da bi zaposleni v Cinkarni bolje razumeli razliko med društvom in sekcijo podajam kratko razlago.

Sekcija je nepravna prostovoljna oblika združevanja ljudi, ki se ukvarjajo z enakimi ali podobnimi oblikami dejavnosti v športu v rekreaciji, kulturni ali kakršnikoli drugi aktivnosti, kjer se zaradi enakih interesov čuti potreba po grupiranju. Sekcije praviloma delujejo pod okriljem nekega društva, ki jim zagotavlja strokovno finančno ali organizacijsko pomoč.

Društvo je pravna oblika organiziranja določene skupine ljudi. Ustanovi se pri ministrstvu za notranje zadeve (upravna enota) in deluje po zakonu o društvih in drugih zakonih, na katere posega delovanje društva. V okviru društva lahko deluje tudi pridobitna dejavnost, ki društvu zagotavlja finančna sredstva za delovanje. Planinskemu društvu Grmada to zagotavlja Pečovniška kočna na Grmadi.

Planinska sekcija Cinkarne deluje pod okriljem Planinskega društva Grmada Celje. Sekcija je v društvu tako močna in številna, da večina Celjanov društvo Grmada imenuje kar cinkarniško društvo. Sredstva, ki jih Cinkarna nameni za delovanje planinske sekcije se večinoma porabijo za financiranje izletov in pohodov. Da pa bi bili ti izleti organizirani in vodeni varno, kot to nalaga tovrstna zakonodaja se le ti organizirajo v okviru Planinskega društva Grmada, ki ima dovolj usposobljenih vodnikov.

Da bi lahko Cinkarnarji v bodoče koristili ugodnosti, ki izhajajo iz članstva v sekciji bo vsak Cinkarnar ob plačilu društvene članarine prejel (na lastno zahtevo) še dodatno izkaznico cinkarniške sekcije. Le ta mu bo omogočala koristiti ugodnosti iz paketa ugodnosti, ki bodo veljale samo za člane cinkarniške sekcije. To pa bo seveda odvisno koliko sredstev bo Cinkarna namenila temu najbolj zdravemu načinu rekreacije svojih delavcev.

Opozoriti pa moram, da društvo omogoča

dve vrsti plačevanja članarine. Ena je redna članarina, za katero stoji tudi Planinska zveza Slovenije s svojimi ugodnostmi (popusti pri spanju na kočah, zavarovanje itd.) Druga je donatorska ali polovična članarina. Iz te članarine izhajajo samo ugodnosti, ki jih daje svojim članom Planinsko društvo Grmada.

Zato priporočamo vsem tistim, ki zahajate v sredogorje in visokogorje plačilo redne (celotne) članarine, kajti ugodnosti iz takšne članarine nekajkrat presegajo članarino samo.

Tudi letos se bo članarina plačevala v info pisarni – trgovina IGLU ŠPORT ulica mesta

Grevenbroich 9 Nova vas Celje. V Cinkarni pa lahko dobite vse informacije pri:
Franc Šinko TiO₂ in Mišo Primc Vzdrževanje – Enegetika

Franc ŠINKO
Predsednik PD Grmada



Pohod na Kugel



Noč čarovnic

Tokrat prispevek ne ravno z gora, pač pa s pohajkovanja po Goričkem

V mesecu oktobru smo Grmadniki obiskali Goričko. Ime prihaja od goric, tako namreč domačini imenujejo griče, ki so davno nastali na dnu Panonskega morja in se potem dvignili. Odpravili smo se na najvišji vrh, imenovan Kugel, ki sega nad morje celih 418 metrov, pa vendar ponuja pogled na avstrijsko južno Gradiščansko, slovensko Porabje in stražno krajino na Madžarskem (t.i. prostor trideželnega parka).

Po »napornem« vzponu je sledilo čarovniško rajanje, saj se je v vasi Grad odvijala Noč čarovnic v neposredni bližini grajskih zidov. Vas Grad je največje in najstarejše naselje na Goričkem, ime ima po srednjeveškem gradu na vzpetini. Grad počasi obnavljajo. Domačini si želijo, da bi največji grajski kompleks na Slovenskem zaživel kot ponovno središče gospodarskega, političnega in kulturnega življenja regije. Na grajskem dvorišču je pomembno žarišče energijskih moči, kjer naj bi vibracije grajskih sevanj zdravile različne bolezni.

Prizorišče se je počasi polnilo, ljudje so prihajali od vsepovsod. Na odru so med drugim prikazali viteške boje, mučenje čarovnice, puljenje nohtov in na koncu sežig na grmadi. V grajskem parku so se na stojnicah predstavljale vasi iz občine Grad s kulinaricnimi dobrotami in seveda z domačimi vini. Pogled je pritegnila domiselna okrasitev stojnic, da ne omenjam, da so od vsepovsod vate zrle čarovnice.

Pri povratku domov ni manjkalo nihče, vse Grmadnice so se uspešno izognile sežigu na grmadi.

*Vem, da vrh, četudi stopim nanj,
rodil bo srečo le za kratek hip,
saj ko se v žilah umiri utrip,
bo s koncem hoje tudi konec sanj.*

(Menart)

Tekst in foto Darja PRIMC

KOLEDAR AKCIJ, IZLETOV IN PRIREDITEV PLANINSKEGA DRUŠTVA GRMADA CELJE V LETU 2007

Planinski pohodi in izleti

13. januar	Osankarica - po poti Pohorskega bataljona
27. januar	Smrekovec - spominski pohod Dušana Krajca
18. februar	Ledinski vrh - zimski vzpon
4. marec	Nanos - zimski pohod
9. april	Polhograjska Grmada - Velikonočni pohod
12. maj	Uršlja gora - Sleme - Uršlja gora - Ivarčko jezero
16. junij	Obir - avstrijska Koroška
21. julij	Jalovec - Vršič - Jalovec - Špička - Trenta
11. avgust	Triglav (2 dni) - Pokljuka - Triglav - Bohinj
15. september	Ojstrica - Log. dolina - Ojstrica - Korošica - Robanov kot
20. oktober	Olševa - Sv. duh - Govca
10. november	Litija - Čatež - pohod po Levstikovi poti
15. december	Zasavska sveta gora

Prireditve / šport / rekreacija

23. februar	Veleslalom za pokal Celjske koč
14. april	Pohod po poteh celjskih grofov
1. maj	Prvomajsko srečanje planincev pri Pečovniški koči na Grmadi
3. junij	Makov pohod in igre Polule - Pečovniška koč
23.- 25. junij	Ekološki tabor pri Pečovniški koči
13.- 20. avgust	Družinski tabor v Trenti
13. oktober	8. kostanjev pohod Šentjur - Svetina - Pečovniška koč
22. december	25. nočni pohod s svetilkami na Celjsko koč (gruzijski čaj)
24. december	Božični pohod Pečovniška koč - Svetina
Vsaka prva nedelja v mesecu - Pohod po obronkih Celja - odhod ob 8.00 uri pri mostu čez Savinjo	

Izobraževalne akcije

januar	zimsko društvena planinska šola - Varno v gore
maj	poletna društvena planinska šola - Varno v gore
oktober	alpinistična šola AO Grmada (prijava sprejemamo vse leto)

Delovne akcije

januar - december: delovne akcije vsak četrtek od 16.00 do 20.00 ure

Informacije: PD Grmada - Info. pisarna tel. 03 492 93 00; Franc Šinko - tel. 031 383 591
Mišo Primc - tel. 041 324 242

KERAMIČARSKA DELA



CINKARNA

metalurško kemična industrija Celje, d.d.

3001 Celje, Kidričeva 26, Slovenija,
tel.: ++386 3 427 60 00, fax: ++386 3 427 62 96,
www.cinkarna.si

Certified ISO 9001: 2000 by

BVQi