



INKARNAR



Leto 2009 bo na preizkušnji

1 stran: Cinkarnar 308



Naslovnica:
Cinkarna je podala roko šolam,
predsednik uprave Tomaž Benčina čestita
zmagovalcu nagradnega natečaja
(stran 22 in 23)



Zadnja stran:
Kolaž risb, ki so jih naslikali otroci za nagradni
natečaj Naslikaj si nagrado
Foto: Mira Gorenšek

CINKARNAR

Časopis Cinkarne Celje, d. d.
Letnik: LIV, december 2008, številka 2/308

Glavna in odgovorna urednica:
Mira Gorenšek

Lektor:
Mag. 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:
Lea Gorenšek

Filmi in tisk:
Cinkarna Celje



Veliko sreče, zdravja in miru, topline in zadovoljstva!
Veliko novega in vzpodbudnega, doseženega in osvojenega!
Naj vse ovire postanejo premostljive,
vse kar je bilo predaleč, dosegljivo,
vse kar je bilo nemogoče, mogoče,
vse kar se ne bo uresničilo,
naj ostane v dubu upanja, vztrajnosti in poguma!
Vesel božič in srečno novo leto 2009
vam v imenu Nadzornega sveta
Cinkarne Celje, d.d. vošči

predsednica Mateja VIDNAR

IZ VSEBINE



4

4 Uspeh je dosežen rezultat in ne le postavljen cilj
Nikolaja Podgoršek Selič je v žarišče postavila uspehe poslovnih enot in služb v letu 2008.



12

6 Zlato in diploma ter bron in diploma za inovatorje
Cinkarna ima skoraj vsako leto kakšno prijavljeno inovacijo. Tudi za leto 2007 je požela nekaj priznanj.

8 Uvajanje proizvodne informatike

9 Domače znanje za avtomatsko stiskanje v Veflonu



26

12 Naši silosi širom Slovenije
Predstavljamo ekipo, ki skrbi za silose

14 V rubriki Predstavljamo naše strokovnjake,
predstavljamo Ksenijo Gradišek

16 Zapiranje obrata Cinkovega sulfata



30

24 Reportaža
Na povabilo Cinkarne so nas obiskali naši poslovni partnerji, med njimi smo opravili kratko anketo.

26 Upokojenci
Iz prednovoletnega srečanja upokojencev smo izbrali vrsto fotografij.

30 Sindikat
Iz dveh odličnih izletov smo izbrali nekaj fotografij.



Tomaž Benčina

Vsem, ki smo soustvarjali letošnje poslovno leto Cinkarne, najprej iskrena zahvala. S posebno mero razuma, strpnosti, strokovnih argumentov, ponosom ter z zavzetostjo smo se spopadli z mnogimi pričakovanimi in nepričakovanimi dogodki, ki so nam začinili ustaljeno poslovanje. Neobičajno veliko je bilo o nas govora v medijih. Izrazito družbeno odgovorni smo dokazali svojo pripravljenost na dialog z željo, da bi bili v lokalnem in globalnem okolju dolgoročno upravičeno bolj prepoznavni tudi s pozitivne plati.

Kot predsednik uprave bi vam vsem raje zažele le lepe misli za prijetnejše praznično vzdušje in spodbudne vesti za novo leto. A svetovna gospodarska kriza močno vpliva tudi na poslovanje našega podjetja. Nikoli se razmere niso spreminjale tako hitro, zato je v danem položaju težko kar koli predvideti. Zdi se, da brez resnih pretresov, izhoda iz krize ne bo. Morda bo izhod omilila poenotena politična volja vodilnih držav sveta, kot tudi naše države, ki z različnimi ukrepi poskušajo pomagati na področju finančnega sektorja.

Poleg tega naše podjetje v letošnjem letu doživlja že drugi pretres. Prvega smo doživeli zaradi drastičnega porasta cen, za nas strateške surovine, žvepla. Cene so se v preteklem letu povišale za petnajstkrat. Stvar je še toliko resnejša, ker porast cen žvepla ni v enaki meri prizadel vseh proizvajalcev titanovega dioksida. Tako so nekateri naši konkurenti spričo drugačnih tehnologij, ki zahtevajo bodisi manjšo količino ali pa žvepla sploh nimajo v uporabi, na boljšem. Veliki meri pametnih, včasih tudi tveganih poslovnih odločitev ter nenazadnje kančku sreče, se imamo zahvaliti, da bomo ta neverjetni sunek preživeli brez prevelikih pretresov. Mnogi, predvsem manjši proizvajalci titanovega dioksida, so zaradi tega ustavili proizvodnjo.

V kriznih razmerah se je izkazalo tudi partnerstvo, ki smo ga s preišljeno politiko do dobaviteljev zgradili v preteklosti.

Zaradi hitrega spreminjanja stanja na trgu, se je zelo težko obraniti pred zunanjimi vplivi. Težave nam povzročajo predvsem nedoseganje

Leto 2009 bo na preizkušnji

Gospodarske razmere tako v Sloveniji kot na tujih trgih močno vplivajo na poslovanje Cinkarne. Gospodarska rast se je ustavila, cene nekaterih strateških surovin so zrasle v nebo, povpraševanje po naših proizvodih se zmanjšuje. V letu 2009 moramo biti pripravljeni na vse.

primernih cen naših proizvodov, s čimer izgubljammo velik del načrtovane realizacije. V letu 2008 smo z okrepljenim tržnim pristopom sicer uspeli nadoknaditi izpad povpraševanja, prodajne količine titanovega dioksida so bile solidne, vendar se je dobičkonosnost, zaradi vpliva valutnih razlik, močno znižala in je veliko nižja od predvidene. Žal to ne moremo trditi za nekatere druge proizvode, predvsem titancinkovo pločevino, kjer je bil izpad velik.

Prodaja v prihodnje postaja vedno manj zanesljiva, saj je finančna kriza močno zarezala v realni sektor. Na vseh trgih je opaziti veliko nezaupanje in previdnost. Največji izpad je opaziti v avtomobilski industriji, ki je eden od stebrov razvoja v Evropi. Padec se bo gotovo prenesel tudi na druge porabnike titanovega dioksida in cinka. Če k temu dodamo pričakovan padec povpraševanja v gradbeništvu v Sloveniji, je slika zelo resna. Zato težko verjamem, da bomo v letu 2009 sposobni prodati toliko, kolikor smo sposobni narediti.

Stalna težava so energenti, katerih skokovito spreminjanje cen otežuje planiranje poslovne politike. Kljub trenutnemu padcu cen nafte, to ni posebej spodbudno, saj je to zgolj pokazatelj padca aktivnosti v gospodarstvu. V Cinkarni smo v preteklem letu naredili pomembne uspešne premike v porabi vseh energentov. Ponovno velja pohvaliti vse, ki sodelujejo pri projektu optimalne rabe energije. S tem smo veliko prihranili in omilili predvsem porast cen plina, ki je bila ponovno rekordna. Vztrajanje na tej poti, kot tudi racionalno obnašanje vsakega izmed nas, bo nuja tudi v prihodnje.

Vse naštetu kaže, da trenutno ni čas za ustvarjanje dobičkov in dolgoročnega investiranja, ampak čas, v katerem moramo vse sile usmeriti v izkoriščanje notranjih rezerv, se obrniti vase in se preišljeno pripraviti na čim bolj neboleč izhod iz težav. Pripraviti se moramo na najhujše, da nas poslabšanje položaja ne bo našlo nepripravljenih. Potrebno je maksimalno varčevati in se zavedati, da bo potrebno delati še več, pa četudi za manj denarja.

Veliko tega, kar smo načrtovali v dolgoročnem načrtu, se žal že nekaj časa ne uresničuje. Da bi leto 2009 pričakali čim bolj pripravljeni, smo se z vodstvenimi delavci že dogovorili za nekaj ukrepov za omejitev težkega finančnega položaja, zlasti z zmanjševanjem investicijskih vlaganj in zunanjih storitev. Pri investiranju ne bo kompromisov pri vlaganju v varnost zaposlenih, okolja ter izpolnjevanju zakonodajnih zahtev. Sprejeli smo že nekaj drznih poslovnih odločitev, ki bodo v prihodnosti občutno vplivale na uspešnost našega poslovanja.

Z aktivnim pospeševanjem naravnega in nebolečega odliva, bomo poskušali obdržati število zaposlenih na tem nivoju. To bo sicer zelo težka, a ne nemogoča naloga! Ključno pri tem bo, da bomo zaposleni še bolj stimulirani in motivirani za boljše in učinkovitejše delo. Bolj bo morala biti izpostavljena odgovornost posameznika za njegove zadolžitve in naloge. In ne le to, nujna bo velika pripravljenost na spremembe. Morali se bomo odločiti za ukinitve tistih proizvodnih programov, ki ne bodo uspeli zadovoljiti kupcev, oziroma tistih, ki ne bodo dovolj rentabilni. Zato bomo v letu 2009 na preizkušnji, ko se bo izkazala cinkarniška solidarnost in enotnost. Na vseh nivojih moramo zaposleni maksimalno varčevati in uspešno usklajevati naša skupna hotenja, da ohranimo podjetje pri življenju.

Cinkarnarji imamo prednost pred drugimi v tem, da smo vajeni težkih razmer, da nikoli nismo živeli preveč razkošno, zato sem prepričan, da bomo na tej težki poti uspeli.

Upam, da bo moja poslanica naletela na razumevanje in plodna tla, da bomo skupaj premagali težave in ostali zmagovalci.

Vsem vam zaposlenim, vašim najbližjim, upokojemcem in poslovnim partnerjem, želim veliko energije pri premagovanju težav in uspešno, zdravo ter mirno leto 2009.

Tomaž BENČINA

Generalni direktor – predsednik uprave



Nikolaja Podgoršek Selič

V novembru smo zato na posebnem sestanku govorili le o doseženih uspehih. Tistih, ki so nam dali največ, na katere smo najbolj ponosni. In kot kaže zapis v nadaljevanju jih ni bilo malo, čeprav navajam le tiste najbolj vidne.

Gotovo največji uspeh **PE Titanov dioksid** je povečan delež uporabe cenejšega ilmenita ter izboljšani izkoristek, ki sta prinesla naravnost zavirljiv prihranek. Z boljšim obvladovanjem procesa so močno znižali število napak v procesu, zagotovili stabilno črno raztopino čez poletje in posledično v tem času opazno izboljšali kvaliteto.

PE Metalurgija je uvedla na trg tri nove proizvode (anodne prizmice, plošče iz sekundarnega svinca, zamak). Z avtomatskim manipulatorjem so omogočili lažje delo ljudem, z modernizacijo blok proge pa energetske in časovne prihranke. Izvedli so kar nekaj tehnoloških (ožji blok in s tem manjši tehnološki povratek, sprememba livnega sistema, dvofazno valjanje, spremembe mazalnih medijev ...) in organizacijskih sprememb.

V **PE Kemija Celje** so tudi s pomočjo dobre organizacije dela in požrtvovalnosti ljudi dosegli rekordno proizvodnjo v obratu gradbenih mas. Razvili so recepture za pocenitev surovin v gradbenih masah ter nov rastni substrat za ozelenitev streh.

Lotili so se novega projekta razvoja sončnih celic na osnovi nano-TiO₂ – oddan je bil razpis za sofinanciranje TIA ter izdelana mala simulacijska sončna celica z našim TiO₂.

VPE Kemija Mozirje so razvili nov praškasti lak za MDF lakiranje, tik pred poskusnim obratovanjem je nova linija masterbatchev. Tradicionalno racionalno ravnanje z materiali in energijo so letos nadgradili z zmanjšanjem svetlobnega onesnaževanja ter vračanjem odpadnih praškastih lakov. Veliko dela pa so imeli tudi z izpolnjevanjem zakonodajnih zahtev (ureditev greznic, pridobivanje

Uspeh je dosežen rezultat in ne le postavljen cilj

Vsako leto ob tem času delamo načrte za prihodnje leto. Postavljamo cilje, se lovimo ob iskanju pravih meril zanje, nizamo potrebne aktivnosti. Pri tem nismo minimalisti. Zavedamo se, da potrebujemo za napredek in obstoj veliko novega, boljšega, učinkovitejšega. In temu sledijo tudi naši zelo številčni cilji. Mnogo, premnogo jih je, da bi o vseh govorili na rednih vodstvenih pregledih. Zato se osredotočamo le na problematične, ob tem pa ne bote spregledamo tiste, ki niso ostali samo cilji, tiste ki so prerasli v rezultat in odražajo naš uspeh.

skladnosti za izdelke v stiku z živili, potrdila o skladnosti za Exopremo, uporabna dovoljenja za stavbe ...).

PE Grafika je letos precej povečala proizvodnjo plošč kljub manjšemu številu zaposlenih. Uspešen prodor na trg zaznamujejo s CtP ploščami. Pri fleksotiskarskih barvah so vzpostavili sistem prilagajanja željam kupcev. V zadnjih dneh novembra je v tiskarni zaživel CtP studio. Na področju pitne vode so se tudi tu pridružili varčevanju z energijo.

Naša najmanjša **PE Veflon** med svoje

letošnje uspehe uvršča predvsem nove izdelke (PTFE kompenzator z novo tehnologijo, varjeni PTFE uvodniki, gumeni kompenzatorji velikih dimenzij, cevni paketni izmenjevalci, PTFE ventil s keramično kroglo). Spremenili so tehnologijo pri oblačenju z elastomernimi folijami ter elektrostatičnim nanosom teflona.

PE Vzdrževanje in Energetika nadaljuje z uvajanjem tehnične diagnostike in s tem preprečevanjem poškodb na opremi. Velike prihranke so omogočili z obvladovanjem netesnosti na stisnjem zraku. Časovni in finančni uspeh je pomenil tudi postopek



Pri izdelavi cevnega paketnega izmenjevalca v Veflonu



Pri meritvah - tehnična diagnostika v PE Vzdrževanje in energetika

menjave posode 12.01 v času remonta. Dobrodošlo je vgrajevanje ustreznih, a cenejših rezervnih delov.

Marketing je pridobil vrsto novih kupcev za različne izdelke ter ustrezno skrbel za pravočasno dobavo vseh surovin. Poseben uspeh pa so tudi v ponovno uporabo vrnjeni tekstilni kontejnerji iz skladišča pigmenta.

Razvojno raziskovalna služba je letos uspešno pridobivala sredstva na raznih razpisih in dosegla pomemben napredek na področju razvoja nano-TiO₂.

Služba za varstvo okolja je omogočila opazen prihranek s spremenjenim načinom odvoza odpadkov, s koordinacijo označevanja embalaže skladno s spremenjeno zakonodajo pa izogib kaznim.

V **Službi za varstvo pri delu** so največ pridobili s pooblastilom, ki dovoljuje izvajanje lastnih meritev mikroklimе v delovnem okolju. Veliko prihranijo tudi s servisiranjem gasilnih aparatov, z izvajanjem usposabljanj za zaposlene pa skrbijo za preventivno delovanje.

Služba kakovosti je največji uspeh dosegla z uvedbo metod dela, ki omogočajo skrajšanje časa analiz. S tem je vplivala na manjšo zaposlenost lastnega kadra, zmanjšanje porabe kemikalij ter na povečanje zadovoljstva naročnika.



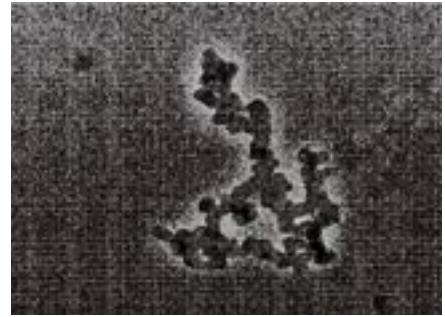
Sončne celice in njen avtor Andrej Lubej

Investicijska služba je uspešno končala projekt ločitve fekalne kanalizacije.

Kadrovska služba je svoj uspeh izrazila v obliki uspešnega kadrovanja ter znižanih stroškov v kuhinji.

SOPAR je izvedla revizijo na vrsti organizacijskih predpisov, prihranila na stroških pisarniškega materiala in pripravila podporo za ekološko knjigovodstvo.

Pravna služba je uredilavrsto prej nerešenih zemljiško knjižnih vpisov, poskrbela za zaščito našega logotipa in pripravila sistem za prijavo škodnih primerov, ki bo omogočil krajši čas za reševanje odškodninskih zahtevkov.



Nano delci TiO₂ pridobljeni v Cinkarni

Služba informatike je z določenimi vlaganji zagotovila večjo razpoložljivost delovnih sredstev, znižala režijske stroške, s prenosom poslovnega sistema v Oracle pa izboljšuje kakovost storitev.

Računovodska služba je s prenosom znanja znotraj službe zagotovila večjo fleksibilnost in učinkovitost na delovnih mestih.

Glavni uspeh **Finančne službe** je gotovo ohranitev solventnosti in likvidnosti z dinamičnim načrtovanjem finančnih gibanj in tokov. Kot uspeh pa šteje tudi vzpostavitev e-povezav z bankami brez motenj v času prenosa.

Pozorni bralec bo najbrž kaj kmalu opazil, da sem pri navajanju izpustila nekaj najpomembnejših projektov. Pa tu ne gre za pozabljenost, ampak za preprosto dejstvo, da so le-ti **rezultat skupinskega dela**. Med njimi je vsekakor potrebno omeniti:

- suho zapolnjevanje sadre, ki poskusno obratuje (RRS, IS, PE Vzd+En, PE TiO₂);
- obvladovanje porabe pare, kjer se je močno zmanjšal izpust pare in so se povečali prihranki plina (PE Vzd+En, PE TiO₂, SRR);
- posodobitev sistema za vodenje kalcinacije, ki omogoča večjo zanesljivost in manjšo možnost za izpade čistilnih naprav (SRR, PE Vzd+En, PE TiO₂);
- računalniško vodenje stroja za injekcijsko brizganje termoplastov, ki omogoča hitro menjavo materialov in novih izdelkov (PE Vzd+En, PE Veflon);
- cevovod za sadro Bukovžlak – Za travnik s pridobljenim uporabnim dovoljenjem (IS, PE Vzd+En);
- akreditacija po ISO 17025, ki omogoča redni strokovni nadzor nad odpadnimi vodami (SVO, SK).

K nanizanim uspehom je nekaj doprinesel prav vsak zaposleni v našem podjetju. Zato ob koncu leta vsem pohvala in zahvala za trud pri zlaganju kamenčkov v naš skupni, mavrično pisan mozaik.

Nikolaja PODGORŠEK SELIČ
Članica uprave – tehnična direktorica



Pri pakiranju anodnih prizmic v PE Metalurgija



Pri delu z avtomatskim manipulatorjem v Valjarni



Zlato in diploma za vodenje hranilnika pare

Naši inovatorji so letos s svojim predlogom Avtomatsko vodenje delovanja zveznega hranilnika pare uspeli priti skozi občinska in državna sita ter prejeli zlato na občinski in diplomu na državni ravni. Inovacija prinaša velike prihranke tako v finančnem kot tudi ekološkem smislu. V ekipi so bili Vladimir Vrečko, Stjepan Govedič, Marjan Rejc, Mišo Primc in zunanji sodelavec Boštjan Naraločnik.

Pred leti zastavljen velik projekt obvladovanja, proizvodnje in porabe pare, v katerem je bilo vključenih veliko ljudi, je imel cilj obvladovati tudi konice in nekontroliran izpust pare. Najprej so naredili bilanco porabe pare v proizvodnji titanovega dioksida. Poleg tega so vgradili merilnike pare na vseh pomembnejših odcepnih vodih in jih povezali na sistem za vodenje. »Tako smo imeli pregled na proizvodnjo in porabo pare, kaj se v resnici dogaja. Rezultat je med drugim pokazal, da so veliki porabniki pare tudi druge proizvodnje, ne le Titanov dioksid«, pojasnjuje prve začetke vodja ekipe inovatorjev Vladimir Vrečko. Tako se je sprožilo vrsto ukrepov po posameznih proizvodnjah, kjer so vgradili dodatne merilnike in na podlagi tega uvedli ukrepe v tehnologiji za zmanjšanje porabe pare.

Hkrati je bil potrebno rešiti težavo velikih konic porabe pare v proizvodnji titanovega dioksida, saj je bila v teh trenutkih kotlovnica zelo obremenjena in so morali hitro spreminjati režim delovanja kotlov. Vrečko pravi, da so težavo reševali v dveh smereh. Skupaj s sodelavci z Inštituta Jožefa Stefana so poskušali deovanje priprave surovin urediti tako, da poraba pare v posameznih saržah ne bi sovpadala. Druga smer pa je bila vgradnja hranilnika pare, ki omogoča, da v primeru konic ne obremenjujemo kotlov. Tu pa se začne inovacija.

Dobavitelj zveznega hranilnika pare je ponudil osnovno rešitev, ki ni zadovoljevala specifičnih potreb Cinkarne za čim bolj učinkovito porabo pare. Kot pravi Vrečko, so se veliko pogovarjali in razvijali nove ideje, ki so se porajale tudi še ob vgradnji hranilnika. Takrat se je na zelo lep način vključil še Stjepan Govedič, ki je ob svojem delu videl še priložnosti za izboljšave. S svojimi zamislimi, ki so pripomogle k učinkoviti rešitvi postopka avtomatskega vodenja, je sodeloval tudi zunanji izvajalec Elcona Boštjan.



Vladimir Vrečko

Poleg zmanjšanja porabe pare, kar je prinesla imenovana inovacija, je Branko Starič nato imel zamisel, da bi izvedli delovanje kotlov v stanju vroče pripravljenosti (stand by). To sicer ni predmet te inovacije, je pa izvedba tega ukrepa skupaj z ostalimi ukrepi v okviru projekta omogočila velike skupne prihranke.

Ekipa je uspela omogočiti bistveno manj izpusta pare v zrak (ocenjeno na 75 % manj kot prej), ogromen prihranek pri porabi plina, tako da je pričakovan finančni prihranek ob vseh ukrepih obvladovanja pare kar milijon evrov na leto. Pri tem povejmo, da so bili stroški projekta v treh letih glede na prihranek sorazmerno majhni (900 tisoč evrov) in se bo investicija lahko povrnila v manj kot letu dni. »Investiralo se je postopoma, najprej v izvedbo merilnega sistema, nato v hranilnik pare in nazadnje v prireditev kotla na stand by, kar pomeni, da tako vodstvo kot zaposleni vlagajo veliko truda v zmanjšanje porabe energentov, kar se mora navsezadnje poznati na rezultatih poslovanja«, dodaja Vrečko.



Hranilnik pare

Opis inovacije:

V okviru projekta učinkovite rabe energije so pričeli iskati možnosti za porabo viškov pare. Eden od osnovnih pogojev za izvedbo teh rešitev je čim bolj enakomerna poraba pare in s tem enakomerna razpoložljiva količina pare. Da bi ta problem rešili, smo v parovod pred uporabnike vgradili hranilnik pare in računalniško vodenje, ki je prirejeno specifičnim pogojem delovanja naše proizvodnje.

Inovativnost:

Z novim načinom vodenja hranilnika smo dosegli veliko fleksibilnost delovanja naprave in bistveno zmanjšanje konic porabe pare, hkrati pa omogočili tudi izvedbo drugih varčevalnih ukrepov.

Učinkovitost:

Velik prihranek je pri porabi plina (220 kubičnih metrov na uro – za vsak kubični meter je prihranka 0,5 evra) v času, ko lahko kotli zaradi delovanja hranilnika delujejo v stanju pripravljenosti. V primerjavi z izpustom pare v zrak v preteklosti, gre zdaj v izpuste le 25 odstotkov prejšnje količine pare (cca. 30 ton na dan).

Bron in diploma za inovatorja z Veflona



Roman Deželak in Jože Cvelfer

Cinkarna se lahko pohvali še z dvema inovativnima priznanjema, ki sta ga prejela Jože Cvelfer in Roman Deželak iz PE Veflon. V območnem merilu celjske regije sta prejela bronasto priznanje za varjenje dveh spojev antistatičnih PTFE cevi, ki se izvaja z elektro grelci. Kot dodajni material služi folija iz PFA. PFA material se segreje ter na stiskalnici stisne v kalup oblike valja. Po ohladitvi ta valj vpne na obdelovalni stroj ter režemo folijo debeline 0,5 mm.

Roman Deželak in Jože Cvelfer sta prejela v celjski regiji tudi diplomo za zaščito izmenjevalcev. Izmenjevalec je pripet na vrata peči. Vrata so hkrati v dveh vlogah in sicer kot zapiralo in nosilni podstavek za vpetje elementov. Vrata so pritrjena na transportni voziček in se premikajo skupaj z obdelovancem.

Mira GORENŠEK



Ogrevalna komora

Celovitost pare

Celovito obladovanje proizvodnje in porabe pare je primer, kako želimo uvesti prakso energetskega menedžmenta v PE Vzdrževanje in energetika.

Uvedba energetskega menedžmenta poteka v več korakih (BESS jih predvideva devet), znotraj katerih se izvajajo posamezne aktivnosti, elementi energetskega menedžmenta. Večina sistemov za energetske menedžment povzema osnovno strukturo sistemovokolskega menedžmenta, predvsem ISO 14001, EMAS, ter se izvaja v obliki tako imenovanega cikla stalnih izboljšav (PDCA – Plan-Do-Check-Act/Načrtuj-Izvedi-Preveri-Ukrepaj). Model energetskega menedžmenta BESS je prikazan v grafu. Omenjeni model s strukturo zagotavlja, da lahko v podjetju na ustrezen način izpolnijo večino (več kot 90 %) zahtev, ki se naprimer pojavljajo v danskem standardu za energetske menedžment (DS2403, ki v strukturi povzema standard ISO14001).

Model energetskega menedžmenta BESS EMIM

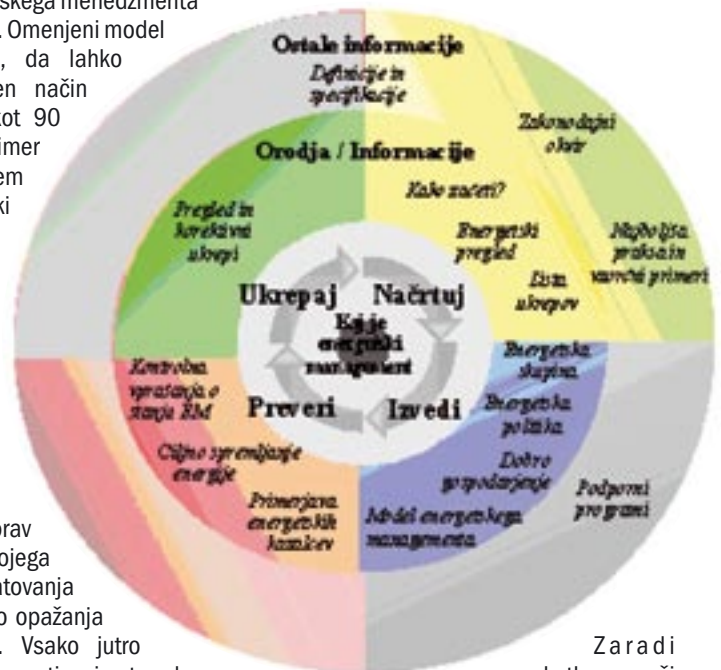
Strojniki energetskih naprav med opravljanjem svojega dela v dnevnik obratovanja procesa para, zapisujejo opažanja vezana na ta proces. Vsako jutro iz nadzornega sistema natisnejo trende proizvodnje in porabe pare. Na ta izpis opišejo aktivnosti vezane predvsem na obratovanje: akumulatorja pare/parnega kotla, pedsušenja na titanovem dioksidu in rabe pare na žveplovi kislini. Direktor PE Vzdrževanje in energetika ta komentiran izpis odnese na kolegij PE TiO₂, kjer se dogovorijo za uskladitev proizvodnje žveplove kisline in proizvodnje titanovega dioksida.

Komunikacija med proizvodnjo in energetiko, kot najvišji doprinos k učinkoviti izrabi pare: neporabljene pare je bilo oktobra lani za 4,1 tone na uro, leto kasneje pa samo še 1,4 tone na uro. Pogoji za uspešno obvladovanje celotnega sistema so:

- nadzorni sistem: z vpostavitvijo in optimizacijo sistema za spremljanje procesa pare smo prišli do kvalitetnih podatkov, ki jih lahko koristno uporabimo pri nadzoru procesa,
- akumulator pare: s postavitvijo in

optimizacijo krmiljenja akumulator dosega svoj namen.

- kotel v vroči pripravljenosti: z aplikacijo izboljšave dosežemo, da je kotel pripravljen s paro iz »S« kisline in ne kurimo plina,
- motivirani in obveščeni delavci: delavci, ki so udeleženi v procesu (na »S« kislini, PE TiO₂ in Energetiki) so zavedajoč, da se s skupnimi močmi, da doseči velike rezultate; ključni faktor do uspeha.



Zaradi kotla v vroči pripravljenosti je prihranka vsaj 1.500 evrov na dan. To pomeni možen letni prihranek do 0,5 milijonov evrov. Skupaj pa je manjša poraba plina približno 22 odstotkov letnega nivoja: v lanskem letu smo porabili 16,4 milijonov Sm³ zemeljskega plina, leto pa predvidevamo porabo okoli 13,4 milijonov Sm³. To pomeni letni prihranek skoraj en milijon evrov.

Emisije ogljikovega dioksida so zaradi navedenega padle iz lanskih 31.737 ton na manj kot 26.000 ton. Tudi to znese ovrednoteno preko 0,1 milijonov evrov

Za skupen padec porabe zemeljskega plina, manjše emisije ogljikovega dioksida in s tem povezanimi pozitivnimi ekonomskimi učinki, je krog zaslužnih še veliko večji. Upamo in želimo si, da se bodo takšni trendi v letu, ki prihaja, še nadaljevali.

Branko STARIČ

Uvajanje proizvodne informatike

Že pred nekaj leti smo v poslovni enoti Titanov dioksid ugotovili, da imamo težave zaradi razdrobljenosti informacij na osnovi katerih obvladujemo proizvodnjo. Tako smo se pred časom po fazah lotili preučevanja smotrnosti in zmožnosti za uvajanje informacijskih funkcij, ki bi to težavo odpravile.

specifikacije zahtev smo konec lanskega leta pričeli s pilotnim projektom razvoja sistema proizvodne informatike.

Uvodni zaslon portala proizvodne informatike PE TiO₂

Njegove glavne prednosti in značilnosti naj bi bile:

- povezovanje različnih podatkovnih virov (Gama System za podporo kakovosti, PCS7 za procesno vodenje, elektroenergetski nadzorni sistem, v prihodnosti pa tudi možnost povezave na poslovni informacijski sistem);
- uporaba spletnih tehnologij, ki omogočajo, da lahko brez dodatnih namestitvev sistem uporabljamo v Internet Explorerju, s katerega koli računalnika povezanega v omrežju;



Uvodni zaslon portala proizvodne informatike

- grafično bogat vmesnik;
- sprotna priprava informacij brez zakasnitev, ki daje takojšen vpogled v stanje proizvodnje in kakovosti.

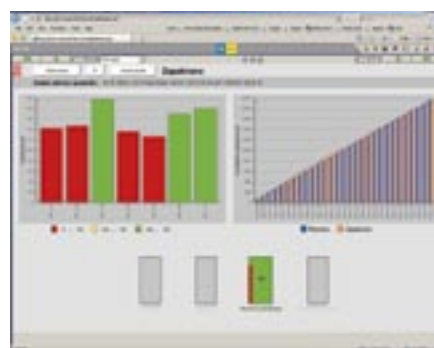
Sinoptični prikaz za vpogled v trenutno stanje naprav

V pilotni fazi smo se lotili približno polovice zastavljene funkcionalnosti na dveh izbranih procesih v proizvodnji.

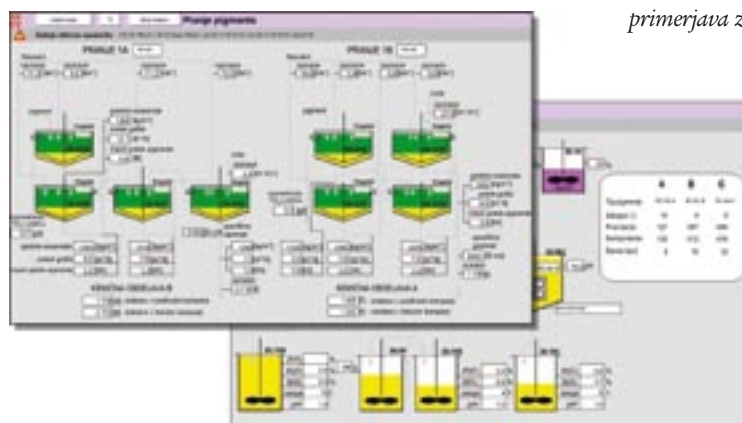
Prikaz dosežene proizvodnje in primerjava z načrtom

Glavne prednosti sistema so:

- vpogled v stanje proizvodnje, kakovosti, gospodarnosti in energetike s poljubnega računalnika v vsakem trenutku,
- zgoščen prikaz doseženih rezultatov



Prikaz dosežene proizvodnje in primerjava z načrtom



Sinoptični prikaz za vpogled v trenutno stanje naprav

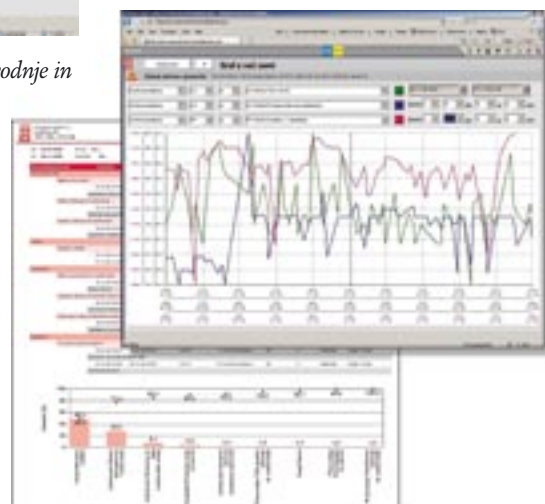
za omenjena področja s t. i. kazalniki uspešnosti,

- možnost, da se s klikanjem z miško dokopljemo do vedno bolj poglobljenih in podrobnih informacij,
- samodejno opozarjanje na prekoračitve vrednosti, ki si jih vsak uporabnik lahko poljubno izbere sam,
- evidenca in analiza zastojev in izpadov v proizvodnji glede na vzroke in povzročitelje, lokacijo, trajanje in količina proizvodnje,
- grafična analiza podatkov z možnostjo časovnih zamikov, kar omogoča ugotavljanje vplivov dejavnikov v različnih delih proizvodnje glede na časovno zamaknjenost,
- interaktivna priprava XR kontrolnih kart, kar daje takojšen vpogled v stanje kakovosti,
- delno pokrivanje področja energetike s sprotnim vpogledom v stanje kot tudi analizo s pomočjo CUSUM in M&T diagramov,
- osebna poročila z uporabo predlog, ki si jih lahko vsak določi sam in jih poljubno uporablja,
- administrativne funkcije za obvladovanje sistema.

Primer poročila in analize podatkov

Če bodo okoliščine ugodne, bi želeli v prihodnosti sistem razširiti tudi na druge dele proizvodnje, kar bi nam omogočalo celovit vpogled v dogajanje na področju doseganja proizvedenih količin in kakovosti, nižanju stroškov ter možnosti sprotnega ukrepanja. To pa se posledično odraža tudi na doseganju boljših poslovnih rezultatov.

Roman BROZ



Primer poročila in analize podatkov

Domače znanje za avtomatsko stiskanje v Veflonu

Pričakovanje, da stroj ali naprava nemoteno in pravilno deluje, se nam pogosto zdi samo po sebi umevno. A kaj storiti v trenutku, ko temu ni več tako? Takrat se pojavi negotovost, strah, pritiski, kopica vprašanj ... Za nekatere skrbi, za druge izziv. V skupini za Vzdrževanje Avtomatiziranih procesov (VAP) smo izziv sprejeli.

Brizgalna naprava je bila v preteklosti namenjena za brizganje fluoriranih termoplastičnih materialov, samo krmiljenje pa je bilo zastarelo. Trend razvoja poslovne enote Veflon je v uporabi različnih tipov materialov, iskanju idealnih receptur, doseganju konstantnih kvalitete izdelanih elementov ter povečanju zmogljivosti same naprave. Za doseg zastavljenih ciljev je bilo nujno modernizirati napravo. Skupaj z naročnikom PE Veflon smo se odločili za popolno prenovo krmiljenja naprave.

Naloga nam je bila zaupana v celoti. V skupini VAP smo izdelali načrte, napisali programa za krmilnik in nadzorni sistem, ter izvedli zagon. Želje in potrebe naročnika smo izpolnili v največji možni meri.

Postavljeni so bili naslednji cilji:

- napravo maksimalno avtomatizirati in narediti uporabniku bolj prijazno,
- zagotoviti odlično kvaliteto in ponovljivost izdelkov,
- obvladovanje tehnologije z uporabo receptur,

- delovanje z veliko natančnostjo brizganja in regulacijami temperatur,
- uporabiti programsko rešitev regulacije namesto dragih regulatorskih kartic,
- zgraditi odprt sistem, ki ga bo možno dograjevati,
- zagotoviti možnost kvalitetnega vzdrževanja.

Sistem smo zasnovali s krmilnikom Siemens S7-315 2DP in nadzornim sistemom Siemens WinCC V6.2 povezanih preko Profibus-DP komunikacije. Sama naprava je sestavljena iz dveh sklopov. Prvega sestavlja sedem peči za predgrevanje, drugega pa najvitalnejši del naprave stiskalnica za brizganje.

Peči za predgrevanje se vklopijo po prednastavljenem času, da modele ogrejejo do ustrezne temperature. Z določenim časovnim zamikom se vklopi še ogrevanje področnih ogrevalnih con stiskalnice. Operater iz baze izbere recepture za izdelke in jih priredi posameznim pečem. Hkrati lahko izbere do sedem različnih ali enakih receptov glede na modele v posameznih pečeh. Ko je

model pripravljen za brizganje, ga je potrebno prenesti v stiskalnico, nato pa se aktivira pripadajoči recept in brizganje se izvede povsem avtomatsko. Poleg avtomatskega načina ima operater možnost izvajanja vseh operacij tudi ročno, parametre lahko izbira ročno ali iz prednastavljenih kombinacij. Ročni način tako omogoča tudi izdelavo povsem unikatnih izdelkov, v osnovi pa je namenjen servisnim posegom. Na nadzornem sistemu je poleg omenjenih funkcij še dinamičen prikaz stanja naprave, sistem sporočil in alarmov ter grafični prikaz gibanja temperatur in tlakov.

Glede na postavljene cilje smo v sklopu posodobitve izvedli naslednja dela:

- izdelava projektne dokumentacije,
- zamenjava celotne elektro krmilne omare z vsemi pripadajočimi elementi in ožičenjem,
- zamenjava in dopolnitev senzorike,
- izdelava programa krmiljenja,
- izdelava programa nadzornega sistema,
- priprava priročnika za uporabo.



Brizganje v stiskalnici



Elektro krmilna omara



Transport modela iz peči



Finale zagona

Sama rešitev je plod načrtnega in dobro premišljenega dela. Izvedba je postregla s kar nekaj inovativnimi rešitvami. Posebne tehnološke zahteve glede regulacij, delo z recepturami in drugo, so botrovali precej kompleksni rešitvi, a je končni izdelek vseeno operaterju prijazen in enostaven za upravljanje.

Pridobitve in učinki po posodobitvi:

- poenostavljeno delo z napravo,
- optimizacija porabe časa in energije,
- odlična kvaliteta in ponovljivost izdelkov,
- arhiviranje receptov,
- večja obratovalna varnost,
- tipizacija vgrajene opreme,
- možnost širitve in prenosa tehnologije na druge naprave.

Izvedba avtomatizacije stiskalnice je v celoti plod domačega znanja. Pri projektiranju, programiranju in zagonu smo sodelovali člani VAP skupine Dušan Mestinšek, Štefan Arnšek, Janez Šmarčan, Marko Križan in Blaž Krajnc, pri montaži sodelavci elektro in merilne službe, po tehnološki plati pa sta svoje znanje in izkušnje v obliki odličnega sodelovanja prispevala Anton Kočar in Roman Deželak. Projekt je zaključen, a načrtov in idej je še veliko. Hvala vsem, ki nam zaupate in cenite naše delo.

V imenu skupine VAP zapisala
Dušan MESTINŠEK in Blaž KRAJNC
Foto: Janez Šmarčan

Novosti v Metaluriji



Ob avtomatskem sorterju pločevine

Pomoč invalidom

Delavci valjarne titancinkove pločevine, predvsem pa v tem programu zaposleni invalidi, so z olajšanjem sprejeli novo pridobitev pri postopku prevzema plošč, ki jo imenujemo »avtomatski sorter pločevine«.

Do te pridobitve je bilo potrebno v prevzemnem postopku titancinkove pločevine vsako ploščo, težko 10 kg in več površinsko pregledati z obeh strani. Postopek je zahteval prisotnost najmanj treh delavcev, od katerih sta morala dva fizično dvigniti, obrniti in preložiti v izmeni več ton tega ne tako lahkega materiala. Sedaj to fizično naporno delo izvaja omenjena naprava, ki jo upravlja en sam delavec, lahko tudi invalid.



Avtomatski sorter



Anodne prizmice v obratu Žica

Nov proizvod na odpisani napravi

V obratu za proizvodnjo cinkove žice širimo asortiman cinkovih proizvodov. Nov proizvod tako imenovane cinkove anodne prizmice se uporabljajo pri galvanskem pocinkovanju. Tržna niša je zelo obetavna, saj je tovrstnih pocinkovalnic v Sloveniji in širše zelo veliko.

Nov proizvod smo ustvarili praktično brez vsakih stroškov, saj smo medfazni proizvod spremenili v končni proizvod. Pri tem smo uporabili že odpisani in skoraj zavrženi sekalnik cinkovih odpadkov. Torej velja tudi pri odpisanih napravah pravilo, "hiti počasi" pri odstranitvi na odpad.

Franc GUTENBERGER
Foto: Mira Gorenšek



Anodne cinkove prizmice

Tiskarna se vrača v vrh

V novembru je začel poskusno obratovati nov CtP studio Tiskarna Cinkarna Celje, s čimer se tiskarna vrača v ponovitev obdobja, ko je bila učna tiskarna za vso nekdanjo Jugoslavijo.

Leta nazaj, v času, ko se je ofset tehnika, v kateri je danes po nekaterih virih natisnjenih blizu 80 odstotkov tiskovin na svetu, šele pojavila in je Cinkarna trgu ponudila svoj, za takratne razmere, revolucionaren izdelek – ofsetno ploščo, smo naleteli na osnovni problem trženja: komu bomo naš produkt prodajali? Na področju nekdanje Jugoslavije namreč ni bilo znanja o tej novi tehniki tiska. Za rešitev te dileme tako ni preostalo drugega kot ustanovitev učnega centra za tiskarje in kje drugje kot pri nas je zrasla Tiskarna Cinkarna Celje; verjetno ena prvih, če že ne kar prva prava ofset tiskarna na področju nekdanje Jugoslavije. Še dolga leta po tem je bila naša tiskarna pojem znanja, tiskarna z izjemnim ugledom. Zato ni nenavadno, da so nas obiskovali tiskarji iz vse nekdanje domovine. Žal so leta pustila pečat na tem

tiskarja ta tehnika pomeni bistven prihranek in s tem tudi večjo konkurenčnost na trgu tiska, za končnega naročnika tiskovine pa to pomeni nižjo ceno izdelka. Ob tem pa ne gre prezreti tudi bistvenega povečanja kvalitete tiska. Tako ne preseneča, da uporaba CtP ofset plošče pomeni nujnost in v končni fazi razliko med obstojem in propadom tiskarne. Odločitev za ali proti tej tehnologiji je bila torej tudi za našo tiskarno nujna, edina dilema je bila v tem, ali kupovati plošče v tujem ali lastnem studiu. Na žalost so v času odločitve vsi CtP studii na ozemlju Slovenije temeljili na načinih osvetljevanja, ki so kot vstopni material uporabljali le posebne, namenske CtP plošče, ki pa so vse brez izjeme produkt tujih proizvajalcev. Prostor za našo Kemolit ploščo se je tako z vsakim novim CtP studiom v Sloveniji le še ožal in ožal.

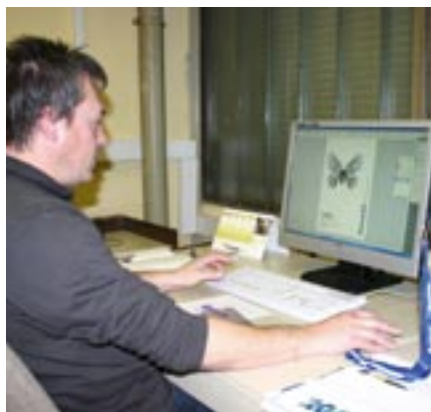
da lahko studio ugodno vpliva na rezultate poslovanja Cinkarne in sklep o nakupu in postavitvi studia je bil sprejet.

Danes v okviru naše tiskarne že poskusno deluje eden bolj opremljenih tovrstnih CtP studiov v Sloveniji, edini z XPose Luscher osvetljevalnim strojem. Poleg plošč bomo trgu lahko kmalu ponudili tudi printe vseh velikosti na različne materiale, na primer plakate tudi v nakladi enega samega izvoda po sprejemljivih cenah. Dosedanji rezultati poskusnega obratovanja so zelo dobri, pred nami je tako že druga stopnja, to pa je uveljavitev studia na trgu.

Naj sedaj zaključim še z mislijo iz uvoda. Kar dolga je bila pot naše tiskarne in zagotovo na prelomu tisočletja ne preveč rožnata,



Vlaganje osvetljene plošče v razvijalni stroj



Tako oblikujemo tiskovino



Nova tiskalnica večjih dimenzij

našem ponosu. Tehnika v grafični industriji je zaznavala enega najhitrejših razvojev, brez potrebnih vlaganj pa je naš biser bolj in bolj tonil v pozabo.

Največji preskok v kvaliteti odtisa v grafični industriji je omogočilo uvajanje računalniške tehnologije, najprej v strojno opremo, v zadnjem desetletju pa v pripravo ofsetne tiskovne forme. Najnovejša tehnologija priprave tiskovne forme je CtP tehnologija. Poenostavljeno gre za neposredno projekcijo slike iz računalnika na ofsetno ploščo. Za

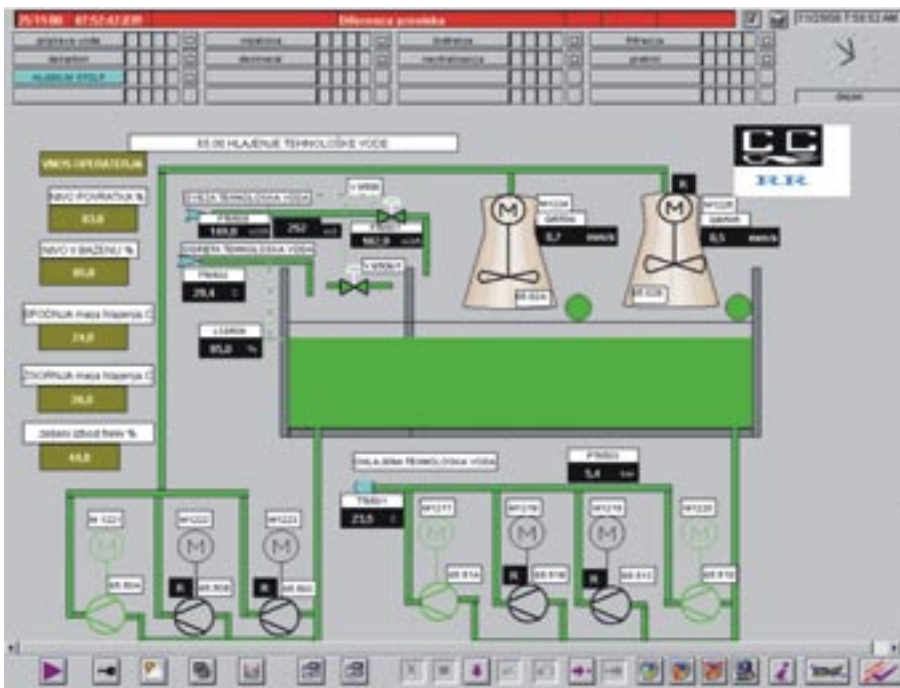
K sreči je tehnika svetu ponudila popolnoma nov osvetljevalni CtP sistem, ki je kot surovino lahko uporabil klasično ploščo, na primer našo Kemolit ploščo. Naslednji korak je bilo testiranje naših plošč na tem sistemu, po pozitivnih rezultatih pa do predloga o nakupu ustrezne tehnike in zgraditvi lastnega studia ni bilo več daleč. Vendar to pot osnovni cilj ni bil več le rešitev naše tiskarne, pač pa predvsem trženje viška kapacitet takšnega studia na trgu, s tem pa povečanja tržnega deleža na slovenskem trgu tiskarskih plošč. Analiza opravičenosti investicije je pokazala,

smo pa danes že zelo optimistični in kar je največ vredno, tiskarna, z njo pa tudi vsa Cinkarna, ima spet, kot pred leti, nekaj, kar lahko z veseljem in s ponosom pokaže svojim obiskovalcem, predvsem pa strankam.

Bojan PEVEC
Foto: Mira Gorenšek

Bypass hladilne vode

V Energetiki smo izvedli projekt koristne rabe viškov hladilne vode, ki pride iz proizvodnje titanovega dioksida. Vodo uporabimo v obratu Priprave vode. Izboljšava je tako finančno kot okoljsko učinkovita.



Sistem hlajenja tehnološke vode z izvedenim korektivnim ukrepom

Iz poslovne enote Titanov dioksid so se po povratnem cevovodu za vračanje »hladilnih« voda v hladilni stolp Energetike vračale večje količine vode, tako da smo namesto projektiranega dodajanja sveže vode v bazen hladilnega stolpa, dodajali samo minimalne količine. Sicer je bilo, te vode toliko, da so se njeni viški prelivali preko roba bazena hladilnega stolpa v kanal Hegenes (ocenjeno, da občasno tudi do $\geq 50 \text{ m}^3/\text{h}$).

V okviru korektivnega ukrepa smo izvedli bypass povezavo preko avtomatskega ventila (krmiljenega na maksimalni nivo vode v bazenu) in viški vode vračamo v splakovalni bazen filtrirane vode v Pripravi vode (s tem smo dosegli večji učinek splakovanja mulja). Iz splakovalnega bazena se te vode prečrpavajo v mešalnik bistrenja in s tem koristno uporabijo v Pripravi vode.

Komunikacije (merjenje nivoja, krmiljenje

avtomatskega ventila, vizualizacijo) smo povezali na centralni nadzorni sistem za pripravo vode, kjer lahko spremljamo stanje in težavah ustrezno ukrepamo. Tako se z on line nadzorom na C.N.S. (z ustreznimi alarmi) – zagotavlja neprekinjen nadzor, da ne prihaja več do prelivov na bazenu hladilnega stolpa.

Z izvedenem ukrepom smo dosegli ustrezen tako finančen učinek (ni izgube vode po nepotrebem), kot tudi okoljske učinke (ni izpustov ogretilih »hladilnih« voda v kanalizacijo).

Branko STARIČ

Naši silosi širom

Drži. Naši silosi z gradbenim materialom potujejo širom Slovenije. So najbolj neposreden pokazatelj naše prisotnosti v gradbeništvu. Smo spremljevalci dogajanj na gradbiščih mnogih gradbenih podjetij kot so Vegrad, Energoplan, Primorje, Gradis, GPG, CMC, Pluton, Remont, Eurogradnje, Stavbar-gradnje, Kograd IGEM, Begrad, Bigrad in še mnogih, ki so prisotni v tej panogi.

Kako prispejo silosi na gradbišče?

Vse se začne v obratu za proizvodnjo gradbenih mas v PE Kemija Celje. Tu se proizvajajo suhe mešanice od malt za zidanje, strojnih ometov, gradbenih lepil, izravnalnih mas, do dekorativnih ometov. Proizvodnja je avtomatizirana in računalniško podprta, kar omogoča vzdrževanje visokega nivoja kvalitete skozi vso gradbeno sezono. Ta pa v zadnjem času traja tako in tako skozi vse leto. Za prilagoditev zidanju v zimskih razmerah zato pripravljamo malte z dodatkom za zimsko zidanje. Da delo poteka, kot je treba, skrbi ekipa zagnanih in tehnično usposobljenih sodelavcev v obratu gradbenih mas.

Za polnjenje v silose pa se vključijo naši šoferji, ki so tehnično usposobljeni tudi za delo v obratu mešalnice. V izmanskem delu namreč prevzamejo nalogo pri proizvodnji gradbenih materialov in polnjenja v silose. Tako pripravljene silosi čakajo, da jih šoferji naložijo na kamione in razvozijo na gradbišča in da delo poteka čim bolj nemoteno in učinkovito.

Za načrtovano in usklajeno delovanje faz dela skrbita sodelavki v operativni pripravi proizvodnje. Proizvodnja je planirana v večjih količinah, da zadosti potrebe določenega artikla, predvidoma za nekaj dni vnaprej. Dinamične dnevne potrebe in nepredvidena naročila s terena pa vodijo k sprotnemu prilaganju in reševanju situacij. Kot pravijo, kjer je volja, se najde tudi pot. In volje je pri nas dovolj.

Slovenije

Ko šofer z naloženim silosom krene na novo gradbišče, je v ozadju že pripravljen tehnik servisne službe za gradbene priključke. Silos na gradbišču opremimo glede na namembnost s pretočnim mešalcem za malte in gradbena lepila, pnevmatskim transporterjem za strojne omete ali vijačnim transporterjem za estrihe, ki jih dostavimo s kombiniranim vozilom. Sodelavca te službe pa skrbita tudi za strokovno in tehnično pomoč in za vzdrževanje priključkov. Obenem v času odsotnosti katerega od šoferjev vskočita kot šoferja kamiona.

Želimo biti uspešni in vedno boljši

Povezovalno vlogo pri promociji naših gradbenih materialov, pospeševanju prodaje in pridobivanju novih uporabnikov ima tehnično komercialni servis za gradbene mase. V času vse večje konkurence na trgu je potrebno z aktivno politiko vzdrževati dobre poslovne odnose s starimi partnerji, navezovati stike z novimi potencialnimi strankami in se neprestano potrjevati. V ta namen organiziramo strokovne predstavitve naših proizvodov, izvajamo tehnično svetovanje, aktivno rešujemo reklamacije, spremljamo gibanje konkurence in predlagamo nove rešitve.

Sodelavci imamo skupen cilj. Želimo biti uspešni in vedno boljši. Planirana realizacija in pričakovanja so vsako leto večja. Ob zaostrenih pogojih poslovanja smo si tudi mi zadali ambiciozno nalogo zmanjšanja stroškov proizvodnje. Večji poudarek je na usposabljanju, načrtovanju in racionalni porabi energije.

Tehnična služba je z združevanjem voženj gradbenih priključkov na gradbišča in odvozu z gradbišč zmanjšala število prevoženih kilometrov, zmanjšali smo število reklamacij in intervencij na terenu.

Za cilj smo si zastavili povečanje števila gradbišč, kamor vozimo material, in odpeljanih količin. Pri razvozu silosov smo si postavili cilj izboljšati povprečni čas voženj šoferjev na terenu. Dosedanji rezultati kažejo, da smo na dobri poti, da zastavljeno dosežemo.

Na koncu pa še na kratko nekaj o silosih. Trenutno jih imamo 139, vanje polnimo približno 14 ton materijala. Vedno se jih

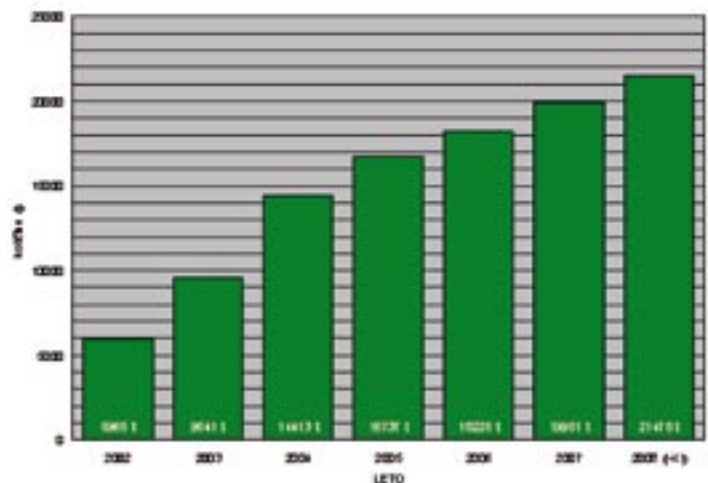


Ekipa, ki skrbi za zadovoljstvo kupcev gradbenih mas

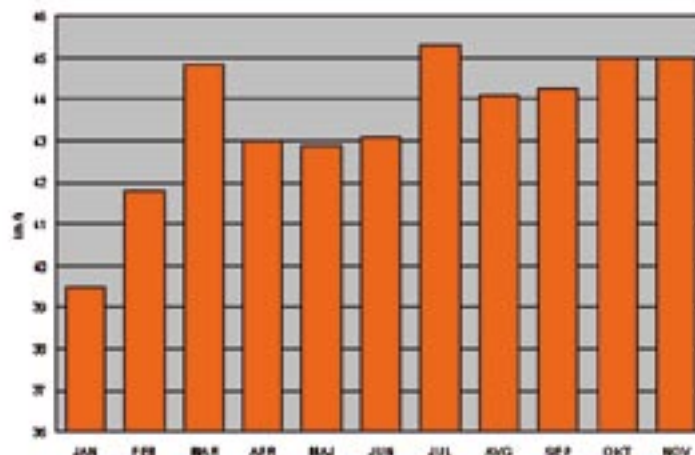
nekaj nahaja na parkirišču ob mešalnici: polni čakajo na odvoz, prazni na polnjenje, poškodovani na popravilo, grdi pa na polepšanje.

Janko CERJAK
Foto: Mira Gorenšek

Odprema izdelkov v silosih



Prevoženi kilometri, mesečna povprečja 4 voznikov v l.2008



Nekaj utrinkov z zunanje presoje

skladnosti s standardom ISO 9001

19. in 20. novembra je Bureau Veritas v skupini treh presojevalcev ponovno preverjal skladnost našega sistema zagotavljanja kakovosti s standardom ISO 9001. Standard je 14. novembra izšel v prenovljeni obliki z oznako ISO 9001:2008. Ugotovitev zunanje presoje je bila, da so v našem sistemu vse spremembe že ustrezno upoštevane, zato je na izdanem potrdilu zapisana oznaka zadnje izdaje standarda.

Na izdanem potrdilu o skladnosti so zapisani vsi naši proizvodni programi, razen programov PE Grafika. Vsi so bili tudi deležni pregleda zunanjih presojevalcev. Poleg tega so preverjali tudi podporne procese. Med njimi letos prvič Finančno službo, Računovodstvo, Investicijsko službo in Transport.

V poročilu o presoji niso zapisali nobenega neskladja. Dali pa so nam nekaj priporočil za izboljšave v prihodnjem letu. To dokazuje, da so bile notranje presoje dovolj temeljite, odziv vodij presojanih področij pa ustrezen. Dobro delo notranjih presojevalcev so na zaključnem sestanku tudi pohvalili.

Posebej so pohvalili tudi naš sistem ciljnega vodenja, sistem koristnih predlogov za izboljšave, urejenost skladišča končnih proizvodov, dejansko izvajanje korektivnih ukrepov za odpravo neskladij v PE Kemija Celje ter prav tako ustrezno obravnavo korektivnih in preventivnih ukrepov v PE Kemija Mozirje.

Popolnoma brez pripomb so ostali procesi vodenja razvoja v celotnem podjetju, proces vzdrževanja ter organizacije poslovanja, planiranja in analize.

V prihajajočem letu bomo v sistem kakovosti dokončno vključili še PE Grafika. Predlaganje in izvajanje izboljšav pa bo glede na zaostrene tržne pogoje, bolj kot kdaj koli, krojilo naš vsak dan.

Nikolaja PODGORŠEK SELIČ
Predstavnica vodstva za kakovost

Predstavljamo naše strokovnjake

V Cinkarno so nas pripeljale različne poti. Vsaka zgodba je po svoje zanimiva. V naši rubriki vam tokrat predstavljamo novo sodelavko.



Ksenija Gradišek

Ksenija GRADISEK se je v nekem obdobju svojega življenja odločila, da bo zamenjala službo. To je bilo ob koncu leta 2007, ko je zasledila oglas Cinkarne v časopisu po iskanju mladih strokovnjakov in se prijavila. »Po petnajstih letih dela v Aeru, v katerem sem odrasla, ki mi je veliko dalo, pa tudi jemalo, sem si rekla, treba je poskusiti, če so stvari, ki so me motile, drugačne.«, je povedala Ksenija, ki je leta 1992 diplomirala na Fakulteti za kemijo v Ljubljani. Ni se odločila za študij farmacije ali slovenščine, kar jo je tudi veselilo, ker se ji zaradi gneče ni ljubilo na informativne dneve še tja. Diplomsko nalogo iz organske kemije je opravila v razvoju Aera, kjer je kot štipendistka začela delati na razvoju lepilnih trakov, na sintezi akrilatnih lepil in pripravi kavčukovih lepil. Po nekaj letih se je iz Šempetrske tovarne preselila v Celje, kjer je sodelovala pri postavitvi proizvodnje blokov. »To je bilo pravo razvojno obdobje, ki je bilo polno energije in bi takšno obdobje dela in razvoja privoščila vsakemu inženirju«, pravi. Po nekajletnem delu v razvoju, kjer se je ukvarjala s premazovanjem in tiskom papirjev, je postala vodja kontrole kakovosti za področje blokov in samolepilnih laminatov.

»Po petnajstih letih sem v svojem delu videla omejitve. Že vnaprej sem vedela za vse težave, ki bodo sledile, poznala vse odzive ljudi, kar pa ni dobro, ker se tako že v začetku stvari

lotevaš s premalo zanosa. Delo mi je jemalo preveč časa in energije, pravih rezultatov pa ni bilo. Začutila sem, da potrebujem spremembo.«, pove. V Cinkarni dela kot koordinator področja v Službi kakovosti in je odgovorna za Fizikalni laboratorij, kjer s pomočjo instrumentalnih metod določajo vsebnosti elementov v surovinah, vzorcih iz proizvodnih procesov in v produktih Cinkarne Celje ter v vzorcih ekološkega monitoringa.

Začetek je bil dober. Morala je sicer nekoliko spremeniti način razmišljanja iz širokega tehnološkega v bolj natančno, analitično. Pri tem so ji bili v veliko pomoč zaposleni v Centru kakovosti in tudi njeni najbližji sodelavci iz Fizikalnega laboratorija. Hkrati je v Cinkarni tudi zelo veliko napisanega, zato novincu ni težko spoznati dela, in ni potrebno vedno čakati nekoga, da si bo vzel čas za uvajanje. Hkrati pa so zapisane stvari običajno tudi bolj premišljene, usklajene in preverjene. »Všeč mi je, da vem, kaj je moja odgovornost in kje so meje moje pristojnosti«, pove in doda, »da je bila prijetno presenečena nad hitrimi odzivi sodelavcev v Službi kakovosti, Službi varstva okolja, Vzdrževanju in Službi informatike. Za Fizikalni laboratorij pa lahko reče, da se v njem sodelavci medsebojno spoštujejo, zelo dobro poznajo in čutijo drug drugega, zato je vodenje res enostavno.

Ksenija, ki v pisarni ne sedi na stolu, ampak na žogi, rada vrta v stvari, ker hoče zvedeti vse podrobnosti. Njeno vodilo je, da ne zna vsega, lahko pa se marsičesa nauči. Stvari, za katere nima moči in znanja, da jih spreminja, sprejema in se z njimi ne obremenjuje ter nadaljuje svojo pot, saj so poti do ciljev lahko različne in je spotikanje ob vsakem kamnu nesmiselno. Ni ji všeč negativizem ljudi. »V službi smo naključni sopotniki, med sabo velikokrat zelo različni, izhajamo iz različni okolij, mnogokrat se prostovoljno niti ne bi družili, lahko pa v naš delavnik vnesemo dobro voljo in optimizem in nam je tudi zato na delu prijetno in so naši rezultati dobri,« pravi.

Ljubi svojo hišico na deželi, iz katere se lahko s pohodnimi palicami poda na pot.

Kseniji želimo še veliko ustvarjalnosti, uspehov pri delu in dobrega počutja med nami.

Mira GORENŠEK

Končali šolanje ob delu

Nekaterim našim sodelavcem je uspelo razširiti znanje in si pridobiti potrdila o uspešno opravljenem nadaljnjem šolanju.

Nov poklic so si v letu 2008 pridobili naslednji sodelavci:

ZORAN PEVEC je končal podiplomski študij s področja literarnih ved in si pridobil naslov magister znanosti s področja literarnih ved.

DANIJELO KEŠE je uspešno opravil diplomski izpit po visokošolskem študijskem programu strojništva in si pridobil višjo strokovno izobrazbo inženir strojništva.

EMIL ZUPANC je uspešno opravil diplomski izpit po visokošolskem študijskem programu strojništva in si pridobil višjo strokovno izobrazbo inženir strojništva.

MIRKO GOVEDIČ je uspešno opravil diplomski izpit po visokošolskem študijskem programu strojništva in si pridobil višjo strokovno izobrazbo inženir strojništva.

JANEZ HROVAT je uspešno opravil diplomski izpit po visokošolskem študijskem programu strojništva in si pridobil višjo strokovno izobrazbo inženir strojništva.

LILJANA MILOŠEVIČ je diplomirala na študijskem programu za pridobitev univerzitetne izobrazbe ekonomija, poslovni oddelek - smer management in organizacija, ter s tem pridobila še dodatni strokovni naslov univerzitetna diplomirana ekonomistka.

ALENKA KIT je uspešno zagovarjala diplomsko nalogo in s tem pridobila strokovni naslov diplomirana ekonomistka.

ANICA KUČIŠ je uspešno končala Poslovno komercialno šolo v Celju in si pridobila višjo strokovno izobrazbo računovodja.

TATJANA TERŠEK je uspešno končala Poslovno komercialno šolo v Celju in si pridobila višjo strokovno izobrazbo komercialistke.

ROMAN BROZ je uspešno končal program managementa in si pridobil strokovni naslov diplomirani ekonomist (UN).

BOŠTJAN ŠTANCER je opravil poklicno maturo in si pridobil srednjo strokovno izobrazbo elektrotehnik.

VALTER KUMER je opravil poklicno maturo in si pridobil srednjo strokovno izobrazbo elektrotehnik.

NEVENKA LORENČAK je uspešno zagovarjala diplomsko nalogo in si s tem pridobila strokovni naslov diplomirana ekonomistka.

Vsem iskrene čestitke in veliko uspeha pri nadaljnjem delu.

Uprava

Na kratko od tu in tam

Možnosti za prodajo tehnologije

V mesecu septembru je uprava podjetja podpisala dogovor o pripravljenosti za prodajo licence za proizvodnjo titanovega dioksida z inženiring podjetjem CAC iz Nemčije. Omenjeno podjetje sedaj išče trg in ustreznega investitorja.

NPS

Načrtovana zunanja presoja

Naše aktivnosti za pridobitev okoljskega standarda ISO 14001 in standarda za zdravo in varno delo OHSAS 18001 na lokaciji Cinkarne so v polnem teku. Zunanjo presojo načrtujemo maja 2009.

NPS

Odločitev za patentiranje

Uprava se je odločila, da patentira postopek pridobivanja nano TiO₂ za čiščenje odpadnih voda in zraka. Laboratorijsko pridobljen material je namreč dal pri testiranju nepričakovano dobre rezultate. Projekt sicer poteka v sodelovanju z Inštitutom Jožef Stefan in Zavodom za zdravstveno varstvo Maribor, sofinancira pa ga Agencija za raziskovalno dejavnost RS.

NPS

Vodilni na koncertu Irskih plesov

Predsednik uprave je kot vsako leto ob novem letu svoje najbližje sodelavce povabil na prednovoletni koncert z glasbo in plesom irskega ansambla Celtic Feet v Unionsko dvorano Celjskega doma.

MG

Pokrovitelji tulipanovemu projektu

Na celjski osnovni šoli Frana Krajca so učenci 8. razreda v gredi ob šoli posadili vsak svojo čebulico tulipana. Za ureditev cvetlične grede je kot glavni pokrovitelj poskrbela Cinkarna Celje. Projekt poteka v sodelovanju z mednarodno organizacijo Tulipanov projekt.

Povzeto po "Večeru"

Obisk na Blagovni

Predsednik uprave Tomaž Benčina in njegov pomočnik Pavle Blagotinšek sta obiskala Krajevno skupnost Blagovna, kjer so ugotovili, da so bila sredstva po

posebni pogodbi med KS Blagovna in Cinkarno Celje v višini 820 tisoč evrov porabljeni v skladu s pogodbo in so bila dobra naložba za razvoj kraja in pridobitev za krajane. V KS Blagovna so v letu 2008 pridobili prizidek k POŠ Blagovna in urejeno igrišče ob šoli, krožišče na Proseniškem, prenovljeno cesto Proseniško - Bukovžlak z javno razsvetlavo v Brezjem in z dvema avtobusnima postajališčima, urejeno turistično-pohodniško pot po Blagovni in zbornik o Blagovni. Cinkarna je bila v naštetih investicijah finančno udeležena z 42 odstotki.

Povzeto po "Šentjurčanu"

Okolju prijazen izdelek 2008

V Cinkarni smo na javni natečaj za okoljske nagrade 2008, ki jih razpisuje časnik Finance v sodelovanju z Ekološkim skladom RS, slovenskim okoljskim javnim skladom prijavili dve prijavi v kategoriji okolju prijazen izdelek 2008. Prva prijava je bila Cegips kot alternativa naravni sadri, druga pa Ožeta titanova sadra.

Letošnje leto se je na razpis za okoljske nagrade prijavilo 27 podjetij v štirih kategorijah, kar je za polovico več kot preteklo leto. Zaradi kakovosti prijav in majhnih razlik pri ocenah posameznih predlogov se je po besedah predsednika komisije Petra Novaka in dekana Visoke šole za tehnologije in sisteme Novo mesto prvič zgodilo, da člani niso bili povsem enotni o zmagovalcih. Pretehtalo pa je končno mnenje, naj dobi nagrado tisti prijavitelj, čigar prijava je za izboljšanje okolja dolgoročno pomembnejša. Očitno med izbranci ni bilo naših predlogov.

MG

POPRAVEK

V prejšnji številki Cinkarnarja št. 307 junij 2008 se je nehote prikradel tiskarski škrat v članek Tehnična diagnostika - korak naprej v smeri sodobne strategije vzdrževanja, avtorjev Jožeta Ulage in Ivana Koželjnika. V prvem stolpcu na začetku manjka besedilo: Strateška usmeritev podjetja je dvig nivoja..., na koncu istega stolpca pa besedilo: ...napravah smo uresničili. Realiziranje je... Bralcem in avtorjema se ustvarjalci časopisa opravičujemo.

Urednica

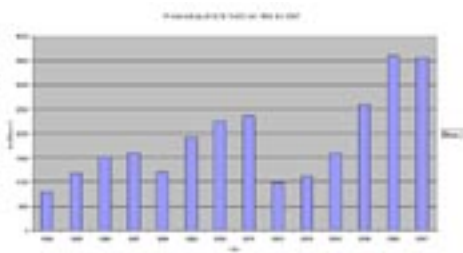
Zapiranje obrata Cinkovega sulfata

Zaradi izgube največjega kupca, zaradi problemov s surovinami, zaradi vedno bolj zaostrene okoljske politike se pomladi 2009 zapirajo vrata obrata Cinkov sulfat.

Maja leta 1993 so se za vedno zaprla vrata obrata Litopon. Del obrata je ostal in nadaljeval s proizvodnjo cinkovega sulfata heptahidrata ($ZnSO_4 \cdot 7 H_2O$), ki je bil prej v sklopu obrata Litopon samo manjši del proizvodnje. Ta novi – stari obrat, Cinkov sulfat, je v sklopu PE Kemija Celje (takrat TOZD Kemija Celje) začel samostojno obratovati in životariti z vsakoletnimi obljubami zaprtja v naslednjem letu, do leta 1999, ko smo pridobili kupca iz Češke, ki se je v začetku leta 2002 zaradi vpliva Nemčije na češko gospodarstvo, preusmeril na njihov trg. Nato se je do leta 2004 zopet ponavljala stara zgodba, dokler se ni kupec iz Nemčije pričel zanimati za nov proizvod cinkov sulfat heksahidrat ($ZnSO_4 \cdot 6 H_2O$), ki smo ga razvili in uspešno prodajali do usodne odločitve francoskega uporabnika, da prestavi svojo proizvodnjo umetnih gnojil na manj zahtevno in cenovno ugodnejšo lokacijo v Afriki.

Vzponi in padci

Vsa leta so nas spremljale težave z dobavo ustreznih surovin in njihovo cenovno ustreznostjo, z zastarelo opremo, ekologijo in v posameznih obdobjih s prodajo.



Iz grafikona so razvidni vzponi in padci v količini proizvodnje. Zaposleni v obratu Cinkovega sulfata smo v letih zmanjšane proizvodnje poskušali z razvojem drugih proizvodov.

Leta 1994 smo poskušali dehidrirati zeleno galico ($FeSO_4 \cdot 7 H_2O$) do železovega sulfata monohidrata ($FeSO_4 \cdot H_2O$), ki se uporablja v proizvodnji krmnih mešanic. Po neuspešnih poskusih smo skupno s Kemično tovarno Moste v letu 1994 in 1995 delali na dehidraciji kristalnega aluminijevega sulfata ($Al_2(SO_4)_3 \cdot 18 H_2O$) za potencialnega nemškega kupca. Kvaliteti, ki jo je želel kupec

smose približali, vendarjo na improviziranemu postopku nismo zmogli doseči. V letu 1996 smo poskušali sintetizirati cinkov sulfid (ZnS) iz naše raztopine cinkovega sulfata in amonsulfida ($NH_4)_2S$. V letu 1998 smo zaradi pomanjkanja ustreznih surovin (cinkovih pepelov) pričeli poskusno uporabljati naš odpadki po cementaciji z višjo vsebnostjo cinka, s prirejenim postopkom proizvodnje, kot osnovno surovino. V naslednjem letu smo s pridobitvijo novega kupca in nekoliko boljše dobave surovin šli v sodelovanju z dr. Zevnikom (Leonardo, d.o.o.) v razvoj porabe našega odpadka po cementaciji s pomočjo elektrolize. Stvar bi bila delovala v obliki pilotne naprave zmontirane v obratu, toda investicija je bila prevelika za naš obrat in vse je padlo v vodo. V starem delu Cinkarne pa je bil velik kup našega odpadka po cementaciji še iz časa obratovanja Litopona, ki ga je bilo potrebno odstraniti. Tako smo v letu 2001, samo iz tega odpadka, proizvedli okoli 660 ton cinkovega sulfata heptahidrata in leto zaključili z dobičkom.

Po izgubi češkega kupca smo zopet životarili in delali v drugih obratih. Po razvoju cinkovega sulfata heksahidrata konec 2004 in začetek 2005 je pričelo naraščati zanimanje kupcev po vseh naših proizvodih. Takrat se nam je pričelo buditi upanje, da bo naš obrat le lahko obratoval brez nenehnih strahov prekinitve proizvodnje. Toda obrat, v katerega se ni skoraj nič vlagalo, samo najnujnejše krpalo je bilo potrebno za povečano proizvodnjo in zagotavljanje zakonskih zahtev vložiti veliko truda in poiskati optimalne rešitve za posodobitev.

V letu 2005 smo pričeli aktivne priprave v obratu za pridobitev certifikata, za sistem kakovosti ISO 9001 in za odobritev pooblaščenice zunanje institucije za varno delo na delovnih sredstvih na osnovi njihovih pregledov in poskusov. Šli smo v najnujnejše investicije: hladilni sistem – Clivet (hlajenje raztopine cinkovega sulfata), prečrpališče za koncentrirano žveplovo kislino, rezervoar za 35 odstotkov vodikov peroksid in dozirni sistem, dodatno hladilno kad, obnovili hidravliko na dveh filter-stiskalnicah, postavili sistem za koristno porabo kondenzata v



Stara ekipa v obratu pred osmimi leti

proizvodnji in še veliko manjših izboljšav. Tako smo v decembru 2005 pridobili certifikat ISO 9001 in listino o izpoljenosti vseh pogojev pri pregledu in preizkusu delovne opreme. Sledile so priprave za IPPC, SEVESO, REACH in HACCP. V oktobru 2007 smo pridobili odobritev za proizvodnjo krmnih dodatkov na podlagi načel HACCP.

Opis postopka proizvodnje

Iz sekundarne surovine (cinkovih pepelov, cinkovega praha, trdega cinka ...) z reaktiranjem z žveplovo kislino dobimo raztopino cinkovega sulfata. Ta raztopina vsebuje nečistoče in težke kovine, ki jih s postopkom čiščenja odstranimo. Prvi postopek odstranjevanja je oksidacija, drugi cementacija in tretji naknadna oksidacija. Pri oksidaciji odstranimo iz raztopine železo, pri cementaciji težke kovine in pri naknadni oksidaciji preostalo železo in mangan. Po odstranitvi vseh nečistoč čisto raztopino cinkovega sulfata koncentriramo do določene gostote in jo nato med mešanjem hladimo v hladilni kadi do določene temperature. Po kristalizaciji vsebino kadi vodimo na centrifugo, kjer ločimo kristale od matične lužine. Kristale cinkovega sulfata heptahidrata ali cinkovega sulfata heksahidrata polnimo v kontejner-vreče. Del cinkovega sulfata heptahidrata sušimo v sušilnici Hosokawa do cinkovega sulfata monohidrata. Vse tri hidratne oblike pakiramo na pakirni liniji locirani v obratu Rastni substrati.

Uporaba

Cinkov sulfat heptahidrat se uporablja za sintezo cink bacitracina (antibiotik za živali), za sintezo cinkovih soli, za ognjeodporno impregnacijo tkanin, za dezinfekcijo vode, za konzervans pri lesu in usnju in pri proizvodnji barv, lakov, umetnih gnojil, umetne svil ... Cinkov sulfat heksahidrat se uporablja predvsem pri proizvodnji umetnih gnojil in tudi za vso ostalo uporabo, naštetu pri cinkovemu sulfatu heptahidratu. Cinkov sulfat monohidrat se uporablja, kot dodatek krmnim mešanicam. Kvaliteta vseh treh naših proizvodov je identična ali boljša od proizvodov vodilnega proizvajalca v Evropski uniji (Grillo).

Marija PORTIČ

Poskusno obratovanje obrata za filtracijo sadre

in suhega zapolnjevanja sadre ter zagon črpanja stare sadre iz mokrega odlagališča

POSKUSNO OBRATOVANJE V ŠTIRIH IZMENAH OD ZAČETKA JUNIJA 2008

Dela na izgradnji obrata za filtriranje sadre, dovozne ceste in kablovoda so zaključena. Zgrajeni objekti z infrastrukturo so bili pogoj za spremembo načina odlaganja sadre iz proizvodnje titanovega dioksida. Sprememba načina odlaganja pa nujna za nadaljevanje proizvodnje.

31. januarja 2008 je bil uspešno izvršen tehnični pregled celotnega kompleksa. Upravna enota Celje je 27. 2. 2008 izdala dovoljenje za pričetek enoletnega poskusnega obratovanja.

V marcu 2008 smo tako pričeli s poskusnim obratovanjem naprav v obratu za filtriranje sadre ter nato v aprilu 2008 še s suhim zapolnjevanjem sadre na poskusnih poljih, ki je potekalo pod strokovnim nadzorom FGG Ljubljana (dr. A. Petkovšek).

Poskusna proizvodnja se od začetka junija izvaja v štirih izmenah, to pomeni, da praktično vso svežo sadro prefiltriramo in osušimo ter z njo zapolnjujemo deponijo Za Travnikom.

SUHO ZAPOLNJEVANJE SADRE IN REKULTIVACIJA DEPONIJE

Sedanji moker način usedanje gošče sadre v jezeru deponije Za Travnikom smo s tem spremenili in trdno zapolnjevanje ožete sipke sadre.

Na filter-stiskalnicah filtriramo in sušimo tako svežo proizvedeno suspenzijo sadre, kot tisto, ki je že odložena na deponiji. Z osušeno sadro postopno zapolnjujemo celotno dolino. Zgornji sloj bomo sproti prekrivali z zemljo ter površino zasejali s travo. S tem bomo ojezerjeno površino vrnili v možno kmetijsko uporabo.

Z namakanjem rošenjem in polivanjem zbistrenega filtrata, ki ga dobimo pri filtriranju sadre, preprečujemo osušitev transportnih poti in odprtih trdno zapolnjenih površin sipke titanove sadre in s tem preprečujemo nastanek morebitnega prašenja.



Odlagalno polje in rekultiviran del na koti 300 m

MONITORING NA ODLAGALISCU ZA TRAVNIKOM

V tem času poskusnega obratovanja so se izvedle meritve imisije – kakovost zunanjega zraka (PM 10) na lokaciji »Za Travnikom« in meritve hrupa v okolju. Rezultati meritev hrupa v okolju in imisije snovi na lokaciji odlagališča Za Travnikom, so pokazali, da izmerjene vrednosti ne presegajo mejne vrednosti.

PRIDOBLEN JE NOV STS ZA OŽETO TITANOVO SADRTO

Slovensko tehnično soglasje za ožeto titanovo sadro, to je dokument, ki potrjuje, da je ožeta titanova sadra, zaradi svojih lastnosti, primeren gradbeni material za trdno zapolnjevanje saniranega in izpraznjenega odlagališča Za Travnikom, kot tudi za uporabo v gradbeništvu za:

- zapolnjevanje v nizkih gradnjah,
- protipoplavne, protihrupne in druge zaščitne nasipe,
- pokrovne plasti na odlagališčih,
- konstrukcijske nasipe višine do 5 m, ki niso podvrženi dinamičnim (prometnim) obremenitvam.

ZAGON IN OPTIMIRANJE SISTEMA ZA ČRPANJE STARE SADRE

Montaža opreme je zaključena. Konec julija 2008 je bil izveden pregled delovne opreme oziroma sistema za črpanje stare sadre. Po odpravi pomanjkljivosti je bilo v septembru 2008 izdano dovoljenje za uporabo delovne opreme. V teku je zagon in priučevanje operaterjev. V nadaljevanju pa bomo izvajali še optimiranje tehnološkega postopka črpanja stare sadre iz mokrega odlagališča Za Travnikom.



Odlagalno polje



Črpalni sistem za staro sadro

Vsem udeleženi se najlepše zahvaljujem za prizadevno delo na projektu.

Tekst: Pavel BLAGOTINŠEK
Foto: Blaž Črepinšek

Obrat narejen z velikim deležem lastnega znanja

V Cinkarni prevladuje mnenje, da smo za objekt Sadra plačali projekte, opremo so dobavili tuji dobavitelji, ki so jo nato montirali zunanji izvajalci in le-ti so tudi aktivno sodelovali pri zagonu obrata ter da smo sodelujoči iz Cinkarne pri projektu bolj ali manj statorali. Skratka glavnino del naj bi naredili zunanji izvajalci.



Končna postavitev in cevovodne povezave

Glede na to, da je projekt Suho zapolnjevanje sadre v fazi poizkusnega zagona in da sem k temu projektu prispeval določen delež, ne morem drugače kot da projekt gledam iz zornega kota, ki je nekoliko drugačen, kot je pogled cinkarnarja, ki ni bil neposredno udeležen pri izvedbi projekta.

Dejstva se od opisane verzije precej razlikujejo. V začetku leta 2006, ko je bila imenovana projektna skupina in po pregledu PGD dokumentacije, ki je bila vzorno pripravljena in nam predana, smo se lotili dela. Vendar pot od PGD dokumentacije (projekt za pridobitev gradbenega dovoljenja) do PZI dokumentacije (projekt za izvedbo) je bila dolga in naporna. Časa za pridobivanje le-te ni bilo oz. ga je bilo malo, zato smo predračune in pogodbe sestavljali na osnovi PGD dokumentacije in v tem delu smo se lahko zanašali samo na izkušnje, ki smo jih pridobili pri že izvedenih projektih. Projekte za izvedbo (PZI) pa smo izdelovali tako rekoč sproti in jih še »vroče« dostavljali izvajalcem del, ki so opremo montirali.

Naslednji problem, ki je manj poznan, je, da je bila oprema dobavljena v tovarno leta 2000 in skladiščena po različnih lokacijah v tovarni, ker ni bilo na razpolago primernega in dovolj velikega pokritega prostora. Del opreme je bil skladiščen v pokritih prostorih, del pa zunaj na prostem v korozijsko ne najbolj idealni atmosferi. Ob dobavi opreme je prevladovalo mnenje, da bomo gradbeno dovoljenje pridobili v razumnem roku. Žal vemo, da ni bilo tako. Morda ni zanemarljivo omeniti tudi, da je bil dobavitelj stiskalnic Netzsch medtem prodan drugi firmi in težko si je predstavljati pravo malo nočno moro, ko so potekali pogovori z novimi lastniki firme, ki s projektom iz leta 2000 niso hoteli imeti nič skupnega. Dogovarjanja so bila na koncu

uspešna in pridobili smo vodilnega monterja proizvajalca stiskalnic, ki je bil prisoten ves čas montaže stiskalnic. Da pa vse le ni bilo »črno«, je potrebno povedati tudi, da so bili nekateri deli opreme vzorno skladiščeni in tudi vzdrževani v vseh letih, ko je oprema čakala na montažo. Med to lahko štejemo skladiščenje črpalk in membranskih komor za stiskalnice, zapornih organov in elektro omare. Posebej vzorno pa so bili skladiščeni in vzdrževani kompresorji, ki jih je bilo potrebno po posebnem postopku ročno vrteti, da ni prišlo do korozije na gibljivih delih kompresorjev.

Poseben logističen problem pa je bil transport opreme iz Cinkarne na gradbišče. Ker je bilo gradbišče precej omejeno s prostorom, predvsem pa je na njem dela izvajalo veliko različnih izvajalcev, je morala biti oprema na objektu točno ob določenem času. Zato je bilo potrebno natančno uskladiti nalaganje, transport in razlaganje opreme, ki je morala biti na gradbišču ob točno določeni uri. Delo je bilo v glavnini opravljeno z našimi kamioni. Za določene dele stiskalnic je bilo za prevoz potrebno pridobiti dovoljenja za izredne transporte vsled njihove dolžine in širine. Skoraj ni vredno omenjati delno razširitev ceste, ko smo transportirali 15 m dolge nosilce stiskalnic, pa je bil radij ceste premajhen, naklon oz. strmina ceste prevelika, za nameček pa je padal še dež. Teh in podobnih »drobnih« težav ne pozna nihče, razen neposredno udeleženih in jih tudi nismo posebej izpostavljali. Menim pa, da je prav, da jih na tem mestu vsaj omenim.

Oprema, ki je bila dobavljena v tujini, sama seveda ne predstavlja vsega potrebnega za uspešno delovanje obrata. Le-to je potrebno vgraditi in smiselno povezati z ustrezno cevovodno, kabelsko in nadzorno

povezavo. Za vgradnjo cevovodov, črpalk, armatur, ventilatorjev, kompresorjev itd. je bilo potrebno dobaviti precejšnje količine vijakov, matic, tesnil, konzolnega materiala, cevi, raznih profilov idr., katere pa je v izredno kratkih rokih dobavljala tehnična nabava, velikokrat malo mimo pravil, s ciljem, da je bil potreben material pravočasno na objektu. Nisem oseba, ki bi lahko izrekala sodbo o uspešnosti realizacije projekta, pa vendar menim, da je bil, ob upoštevanju časovne komponente, med dobavo in vgradnjo opreme, precejšen del opreme v relativno dobrem stanju, tako da je zagon potekal brez večjih težav. Zato je moje mnenje, da je projekt uspešno izveden do faze poizkusne proizvodnje z ogromnim deležem domačega znanja.

V času poizkusnega zagona pa so se pojavile nekatere pomanjkljivosti, ki jih bomo odpravili do največje možne mere. Ena izmed teh je nenormalna vlažnost v prostoru, kjer se nahajajo stiskalnice in katere ni nihče pričakoval. Določene dele opreme, ki so bili med skladiščenjem podvrženi staranju, pa pospešeno menjujemo. Pomanjkljivosti seveda odpravljamo v okviru trenutnih finančnih zmožnosti firme.

Iz navedenega lahko sklepamo, da je bil projekt uspešno pripeljan do trenutne faze samo z vzornim sodelovanjem vseh sodelavcev iz različnih služb in poslovnih enot, z veliko mero tolerantnosti in medsebojnega spoštovanja, kot tudi nenazadnje zahvaljujoč včasih že neizmerni potrpežljivosti vodje projekta mag. Pavla Blagotinška.

Rudi UŽMAH

Kuščarji s sadre

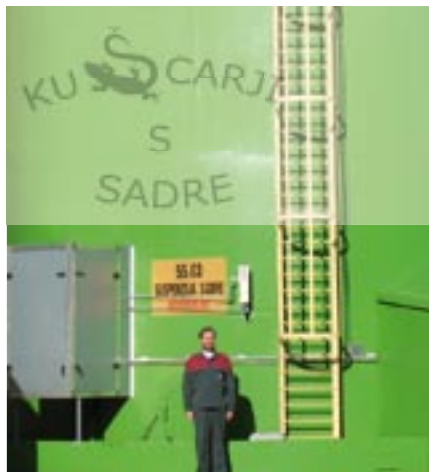
O filtraciji rdeče sadre na objektu Za Travnikom je bilo v Cinkarnarju napisanih že več strokovnih člankov, veliko pa vas še ne ve kdo smo vaši sodelavci, ki upravljamo proizvodnjo filtracije in stiskanja rdeče sadre.

Da smo »kuščarji«, avtor logotipa je moj prijatelj Domen Žagar, sem prišel na idejo ob rednih obhodih okolice objekta. Tako sem ob zbirni posodi (mimogrede, volumen posode je 500 m³) zagledal konkretnega, zelenega kuščarja. Nisva se ustrašila drug drugega, pogledala sva si v oči, malo »počvekala« in odšla vsak po svoje. Naslednji dan sva se spet srečala in že je imel svoje ime »Grinko«, saj je bil močno zelene barve. Poleg njega sem srečal še druge vrste plazilcev. Spomladi smo opazovali na gladini jezera jato labodov, za njimi so priletele še druge vodne ptice. Pod pregrado Za Travnikom pa vidimo zajce in srne.

Smo mlada ekipa

Najprej sta na obrat Filtracije sadre prišla Tomaž Koštomaj kot zagonski vodja in Franc Šinko kot priučevalec. Oba sta spoznavala prve začetke, ko je bilo še vse v fazi izgradnje in montaže stiskalnic. Omenjenih sodelavcev ne bi posebej predstavljal, saj ju pozna poslovna enota titanov dioksid in dobršen del ostalih Cinkarnarjev.

Dejan Žavski, star 22 let, samski, se je pri nas zaposlil v letu 2007 v PE Titanov dioksid na Pripravi delovnih sredstev, od tam pa je prišel na Filtracijo sadre 14. februarja. Kot živilski tehnik je prej opravljal priložnostno delo v mesnici in prihaja iz Drobinskega v bližini Gorice pri Slivnici. Bojan Kovačevič, star 22 let, samski, je pri nas večkrat opravljal počitniško delo, zaposlil se je konec januarja na Črnem delu in prav tako prišel na Filtracijo sadre 14. februarja. Kot avtoelektrikar je prej delal v podjetju Merkscha in prihaja iz mestne četrti Hudinja. Saško Podrepšek, star 26 let, samski, se je pri nas zaposlil prav tako konec januarja na Črnem delu in prišel na Filtracijo sadre 14. februarja. Kot živilski tehnik je prej delal v Emo-Frite in prihaja iz Svetega Štefana v bližini Slivniškega jezera. Miroslav Žavski, star 24 let, samski, se je pri nas zaposlil v začetku februarja in je kot prejšnji trije sodelavci prišel v prvi skupini 14. februarja na Filtracijo sadre. Kot avtomehanik je opravljal razna priložnostna dela pri zasebnikih in prav tako prihaja iz Svetega Štefana v bližini



Slivniškega jezera. Grega Kolar, star 29 let, vezan, ima 7-letnega sina, se je zaposlil neposredno na Filtracijo sadre konec februarja. Kot mizar je prej opravljal delo na žagi v Šentjurju, pogodbeno razvažal sveže in zamrznjeno meso in prihaja iz Črnočice pri Šentjurju. Zoran Slatinek, 10 let »star« Cinkarnar sem prišel iz Končne predelave PE Titanov dioksid tudi konec februarja. Mene prav tako ni potrebno posebej predstavljati, saj me poznajo vsi Titanovci in precejšen del drugih Cinkarnarjev. Želim pa svojim bivšim sodelavcem poslati »lep pozdrav«!

Jurij Čokl, star 25 let, samski, je pri nas zaposlen od leta 2004 na Elektro vzdrževanju in je prišel na Filtracijo sadre sredi marca. Kot električar-energetik prihaja iz Vršne vasi pri Zibiki. Marko Očko, star 30 let, poročen, se je zaposlil neposredno na Filtraciji sadre v začetku marca. Kot finomehanik je bil prej zaposlen na Pošti Slovenije, opravljal je tudi razne prevoze po Sloveniji in prihaja iz Škofije blizu Zibike. Otmar Lotrič, star 33 let, poročen, ima 4-letnega sina, se je pri nas zaposlil tudi v začetku marca. Kot prodajalec je bil prej zaposlen v trgovini Tuš Šmarje pri Jelšah in prihaja iz kraja Laše pri Kristan vrhu. David Dreu, star 33 let, poročen, oče dveh sinov starih 2 in 6 let, se je zaposlil neposredno na Filtraciji sadre konec aprila. Kot lesar je bil prej zaposlen v Gorenju Velenje in prihaja iz Lokovice pri Šoštanju. Andrej Junež, star 26 let, samski, se je prav tako zaposlil neposredno na Filtraciji sadre v začetku julija in je po stažu naš najmlajši sodelavec. Kot mizar je prej opravljal razna priložnostna dela pri zasebnikih in prihaja iz Rogaške Slatine. Povprečna starost naše ekipe je 28 let.

Iz priučevanja v konkretno delo

Za nas, ki smo prišli najprej je bil začetek zelo zanimiv. Proizvodnja še ni potekala, ob spoznavanju posod, cevovodov, črpalk in ventilov smo se spoznavali tudi z našimi sodelavci iz Cinkarne, ki so pripravljali proizvodnjo in zunanji izvajalci. Presenetil me je sistem priučevanja, ki ni bil takšen, kot sem ga bil vajen s prejšnjega delovnega

PREDSTAVITEV



mesta na Končni predelavi. Tomaž in Franc sta nam puščala precej svobode za spoznavanje celotnega sistema. Odgovarjala sta na vsa zastavljena vprašanja, ampak v zelo kratkem času, že po nekaj dneh, je Franc vsakega posebej »zaslišal«. Po »zaslišanju« je vsak pri sebi, s Francovo pomočjo, lahko ugotovil koliko teoretičnega znanja mu še manjka.

Marca je izvajalec iz podjetja Andritz Ruedrigger Hagen iz Nemčije pripravil prvo stiskalnico za filtracijo in stiskanje sadre. Po cevovodih se je začela pretakati sadra, zaganjale so se črpalke, odpirati so se pričeli ventili, vse se je premikalo. Kot vse druge, je tudi mene prevzel poseben občutek, ko smo zagledali prvo stisnjeno pogačo filtrirane sadre iz stiskalnice, ki je padla v skladiščni silos. Tukaj se je pravzaprav naše učenje šele začelo. Vsi skupaj smo skozi teoretično znanje, ki smo si ga že pridobili spoznavali kako vse deluje v praksi. Izvajalec zagona je pripravil še druge tri stiskalnice. Vsak trenutek je bil na razpolago za pojasnila. Pri vseh nejasnostih ali zastojih, ki so se pojavljali nam je pomagal. Z njim smo zares odlično sodelovali in tudi Ruedrigger je bil zadovoljen z nami.

V aprilu smo prvi štirje opravili izpit za samostojno delo. Seveda brez Francovega predhodnega »zaslišanja« ni šlo. V maju smo začeli poizkusno triizmensko delo, v juniju pa že pravo štirizmensko. Tako kot naši sodelavci na Titanu. Hitro smo se navadili, za večino mojih sodelavcev popolnoma novo štirizmensko delo. Na izmeni sva dva, ne glede na različne izobrazbe in delovne izkušnje med sabo enakovredna operaterja. Najino delo je spremljanje proizvodnje filtracije in stiskanja sadre. Od matičnega podjetja smo malce oddaljeni (skoraj 4 km). Dopoldan nam delajo družbo zunanji izvajalci, ki skrbijo

za odvoz stisnjene sadre iz skladiščnih silosov na pripravljeno odlagališče. Popoldan, ponoči, ob vikendih in praznikih pa ostaneva sama. Nadzor proizvodnje poteka preko računalniškega sistema, kar je podobno na Črnem delu operacija Razklop ali na Končni predelavi operacija Šaržna kemična obdelava. Eden izmed operaterjev mora biti stalno prisoten pred monitorji. Poleg nadzora proizvodnje ta operater opravlja tudi video nadzor nad vstopom v območje obrata Filtracije sadre s potrebnim preverjanjem in kontrolo obiskovalcev.

Nadzorovanje »Grinka« spada zraven

Proizvodnja in vsa okolica objekta sta tudi pod video nadzorom, ampak človeško oko je najzanesljivejše. Preko raznih parametrov računalniško vodenege sistema se lahko predvidi kakšen problem in tu drugi operater stoji v »akcijo«. Preveri situacijo, po potrebi takoj ali preko računalniškega sistema v nadzorni kabini, v sodelovanju s sodelavcem ukrepa. Potreben je nadzor delovanja stiskalnic, vseh črpalk, ventilov, tesnenje cevododov, tudi v samem obratu, kajti velikokrat se je že pokazalo, da lahko avtomatika zataji. Z osnovnim orodjem smo preskrbljeni in lahko sami odpravljamo manjše napake, manjša vzdrževalna dela. Ob večjih težavah pa nam pomagajo dežurni vzdrževalci iz Cinkarne, s katerimi odlično sodelujemo. Pranje stiskalnic vzame dovolj dela in časa, menjavo poškodovanih filternih pleten sami odpravljamo, pomembna je tudi splošna čistoča v obratu. Osnovne vzorce redno sami kontroliramo, podrobnejše analize pa opravlja glavni laboratorij v Cinkarni. Joj, skoraj bi pozabil na mojega »Grinkota«. Tudi za okolico objekta je potreben fizičen nadzor od zbirne posode, do kote -15 m, kjer je pod usedalnima posodama še kar nekaj cevododov in ventilov, do črpališča, naprej do vmesnega črpališča za plavajoči bager, ki ga prav v tem času spoznavamo in se pričujemo.

Sedaj ob rednem delu in pozornem opazovanju vsega dogajanja na objektu Za travnikom v obratu Filtracije sadre ne razumem nasprotovanj določenih okoliških prebivalcev in nekaterih drugih »modrijanov«. Vodstvo našega podjetja je predstavilo že davnega leta 1993 Gradivo za javno razgrnitev projekta Suhega odlaganje sadre. V letošnjem letu je bil sistem proizvodnje predstavljen vsem medijem in zainteresiranim kot sanacija odlagališča tekoče sadre z zazelenitvijo trdne površine, katere del je viden že danes. Nova tehnologija ekološko ni sporna, kar dokazujejo redni obiski raznih inšpektorjev in njihova poročila. Sedanja stisnjena rdeča sadra je uporabna v nekaterih gospodarskih panogah.

Zoran SLATINEK



Utrinek z vaje

Gasilsko usposabljanje

V letu 2008 sta bili izvedeni dve uspešni gasilski vaji.

Zauspešnoinkvalitetnoizvajanje protipožarnih ukrepov je potrebno redno usposabljanje oseb, servisiranje orodij in opreme ter sistemov, ki so namenjeni za protipožarne ukrepe. Zaposleni gasilci so morali opraviti uspešno izobraževanje za servisiranje ročnih in prevoznih gasilnikov, izobraževanje za delo z avtomatskim defibrilatorjem, izobraževanje za delo z nevarnimi kemikalijami in redne gasilske vaje. Pri vajah evakuacije in pri gasilskih vajah so bili vključeni še zaposleni delavci, strokovne službe in zunanje gasilske enote. Vaja evakuacije zaposlenih v PE Kemija Mozirje je potekala v oktobru 2008 pod nadzorom vodstva PE Kemija Mozirje in Službe za varstvo pri delu Cinkarna. Evakuacija je potekala brez prisotnosti zunanjih enot za reševanje in gašenje. V gasilski vaji »Požar na steni proizvodnje TiO₂«, v mesecu novembru 2008, pa so poleg uprave, Službe za varstvo pri delu in Službe za varstvo okolja, sodelovali

tudi gasilci Poklicne gasilske enote Celje. Vaja je bila pokazna, da so izvajalci vaje lahko prikazali pomanjkljivosti, ki jih je potrebno čimprej opraviti. V vaji so bili vključeni tudi že izvedeni protipožarni preventivni ukrepi.

Poleg omenjenih izobraževanj, pa je gasilska služba morala iskati dopolnilna znanja od drugih služb z raznimi navodili za delo in praktičnim delom z različnimi alarmnimi sistemi in postopki ob alarmu ali napake in ob incidentu. Gasilci pa so morali naše znanje in izkušnje prenašati na zaposlene delavce, druge službe, zunanje izvajalce del in zunanje enote za posredovanje.

Zaposlenim v Cinkarna Celje, d. d., želimo srečno in uspešno 2009 brez incidentov.

Martin SENEGAČNIK
Foto: Tomaž Raznožnik



Reševanje domnevnega ranjenca

Pero v Južni Ameriki še višje



Na vrhu Illimanija

Ob novici, da je naš sodelavec Peter Oblak - Pero letos poletil v Boliviji osvojil dva šesttisočaka, sem si mislil tisto, kar ni za javnost. Pera poznam že kar nekaj let in hkrati spremljam (dopisniško seveda) njegove vzpone na višje vrhove na skoraj vseh celinah. Vsi članki, moje malenkosti, so bili objavljeni tudi v Cinkarnarju. Že letos sem pričakoval, da bo osvojil najvišji vrh Evrope Elbrus. Bila je njegova lanska želja. Ampak ni bilo tako. Ponovno jo je mahnil v Južno Ameriko.

Pri začetnih načrtovanjih odprave v Bolivijo bi moralo sodelovati še nekaj plezalcev. Zaradi različnih vzrokov, so odstopili in tako sta s Tonetom Golnarjem ostala sama. Tone je imel izdelan načrt potovanja. Izbrane šesttisočake. V začetku julija sta odpotovala z letališča Jožeta Pučnika, preko Munchna v Sao Paolo v Braziliji. Na našem letališču se je sicer malo zapletlo. Tone je želel »prethotapiti« plinske bombice za kuhalnik, saj ni vedel ali jih bo v Boliviji sploh dobil. Ni mu uspelo. Naši vestni kontrolorji so »prepovedano prtljago« takoj odkrili. Seveda je moral plinske bombice pustiti doma.

V Sao Paulu, s sedemnajstimi milijoni prebivalcev, sta imela nekaj časa za ogled mesta. Proti večeru istega dne sta že pristala v Boliviji, v mestu La Paz, na višini 4.000 m, ki ima toliko prebivalcev kot naša država. Po prespani noči v hotelu sta naslednji dan raziskovala mesto, kjer sta tudi našla plinske bombice za kuhalnik. Samo mesto je zelo zanimivo, saj se moderna arhitektura stavb prepleta s tradicijo. Naslednji dan sta si ogledala znameniti turistični kraj Copacabana, romarsko mestece ob jezeru. Pot do jezera Titikaka, ki je veliko za skoraj pol naše države, je nenaporna, a zato toliko bolj oblegana. Najvišje ležeče komercialno plovno jezero na svetu je privlačno za turiste. Vožnja sta nadaljevala do otoka Sonca, kjer naj bi se rodil prvi Ink, Manco Capak. Ob jugovzhodnem delu jezera Titicaca se nahaja najpomembnejše arheološko najdišče v Boliviji, Tiwanaku. Visoka inkovska civilizacija je dosegla svoj vrh z gradnjo piramid in postavitevjo visokih monolitov okoli leta 700 n št. Po vrnitvi v hotel sta se že začela pripravljati na vzpon prvega šesttisočaka Huayna Potosi.

Huayna Potosi, 6.088 m visok vrh, se dviguje blizu mesta. Na prelaz, ki je na višini 4.700 m sta se pripeljala kar s taksijem. Do koč,

na višini 5.140 m, sta prišla brez težav in po kratkem spancu sta se sredi noči odpravila proti vrhu. Noč je bila zelo mrzla. Natakni sta si morala dereze in se po snegu vzpenjati proti vrhu. Kmalu ju je ujel nepozaben sončni vzhod in po šestih urah vzpona sta stala na vrhu, od koder sta imela čudovit razgled po okolici. Videla sta pragozd, jezero Titikaka in zasnežene vrhove gorske verige Cordillere Real. Nista dolgo uživala v razgledu, saj sta morala hitro sestopiti zaradi dogovora s taksistom. Čakal ju je na prelazu, odkoder so se odpeljali nazaj do hotela.

Po prvem vzponu sta imela nekaj časa za počitek in ogled še drugih bolivijskih znamenitosti. Pot ju je vodila do najvišje ležečega mesta na svetu, Potosi, na višini 4.100 m. Mesto ob vznožju gore Cerro Rico, ki v sebi skriva največji rudnik srebra na svetu. Gora je izropana, mrtva in izpraznjena. Sam ogled je posvečen kovnici denarja, kjer so v preteklosti kovali kovance za Špansko kraljestvo. Danes bolivijski denar izdelujejo v Evropi. Ogledala sta si še največje izsušeno slano jezero na svetu in mesto Uyuni, ki leži ob robu slane puščave Salar de Uyuni. V bližini je tudi nekaj nedelujočih vulkanov in gejzirjev z odprtini, skozi katere se kadi in v zraku je vonj po žveplu. Po vrnitvi v La Paz sta se začela pripravljati za vzpon na drugi šesttisočak.

Illimani, 6.439 m, se vzpenja blizu mesta, toda do njegovega vznožja je vožnja trajala dobre tri ure. Za spremstvo so jima dodelili vodnika in kuharico. Prvi tabor so postavili na višini 4.400 m, drugega na višini 5.400 m. Kot za vzpon na Huayna Potosi, so tudi za ta vzpon vstali sredi noči in se odpravili z vodnikom proti vrhu. Noč je bila zelo mrzla, snežno pobočje se je zdelo še bolj strmo. Pod vrhom so se razveselili sončnega vzhoda, a kaj, ko je začelo ostro pihati, da je bila temperatura na odprtem zagotovo – 40 °C. Utrujeni in

premraženi so dosegli vrh Illimanija. Pod njimi se je odprl prečudovit razgled na mesto La Paz, na jezero Titikaka, prejšnji vrh Huayna Potosi, na najvišji bolivijski vrh vulkan Sajama in pragozd. Mraz je postajal neznošen in morali so sestopati. Tonetu so rahlo pomrznili prsti na rokah, a k sreči ni bilo hujšega.

Po vrnitvi v hotel sta načrtovala še zadnji izlet. Vožnja po Cesti smrti, ki vodi iz La Paza na 4.700 m visoki prelaz v kraj Coroico na višini 1.300 m, je zahtevala kar 3.400 m višinske razlike. Strašljivo ozka cesta, s strmimi prepadi in ostrimi ovinki, kjer se komaj srečata dva avtomobila je, zaradi velikega števila prometnih nesreč in smrtnih žrtev, dobila ime Cesta smrti. Danes je drugje urejena nova, široka in varna cesta. Cesta smrti pa je postala turistična atrakcija, predvsem za kolesarske spuste. Vse je odlično organizirano. Z vrhunskimi kolesi in spremstvom sta se Pero in Tone spustila po njej. Kolesarili so varno in hitro, skoraj prehitro, saj si nista utegnili prav pošteno ogledati čudovite narave. Pozneje sta menila, da bi bilo bolje cesto prehoditi.

Po srečnem prihodu v Coroico in povratku v La Paz sta imela pred sabo še zadnji dan v Boliviji. Naključje je hotelo, da so domačini praznovali obletnico neodvisnosti. Pridružila sta se veselemu vzdušju karnevala, ki je spominjal na Rio de Janiero. Vse je prehitro minilo. V zgodnjem jutru naslednjega dne sta že bila na letališču, pripravljena za odhod domov.

Pero je tudi iz te popotniške izkušnje prišel poln novih vtisov in doživetij o ljudeh, naravi in gorah. Trenutno ima manjše težave z desnim kolonom. Zagotovo pa ga to ne bo ustavilo, da se drugo leto ne bi povzpел na najvišji vrh Evrope Elbrus. Priprave za vzpon že potekajo.

Zoran SLATINEK

Uspela akcija otroškega slikanja okolja

V prizadevanju odgovornega ravnanja do okolja smo se v Cinkarni odločili, da v tem pogledu osveščamo tudi otroke. Tako je razpis Naslikaj si nagrado na temo Skrbim za okolje, ki ga je Cinkarna razpisala takoj na začetku letošnjega šolskega leta, doživel odličen odmev. Na razpis se je odzvalo kar 23 osnovnih šol celjske regije in 2.400 učencev zlasti 8. in 9. razredov. Naslikali so svoje razmišljanje o okolju, o odnosu posameznik – okolje kot družba – okolje in industrija – okolje – posameznik. Potrebni bi bilo še več takšnih ali podobnih akcij.

Komisija iz vrst likovnih pedagogov, arhitektke in predstavnic Cinkarne so se odločili, da prvo nagrado, belo kolo, prejme Aleš Tratnik iz 8. razreda Osnovne šole Franca Kocbeka iz Gornjega Grada. Motiv zmagovalnega likovnega dela pove o okolju največ na preprost način. Mladi ustvarjalec je narisal modro reko od izvira v gorah do izliva v morje in življenje ob njej. V njen tok je ujet čas, čas, ki ga živimo danes in čas prihodnjih generacij. Kot v naših življenjih so tudi na njeni poti ovire, ki jih mora premagati. A reka ne postane kalna, temna, kakršne vse prepogosto vidimo odrasli. Reka postaja vedno širša, močnejša in ostaja sinje modra. V ožji izbor sta prišli še dve deli iz Gornje Graške šole, ki ju je prav tako izbral mentor in likovni pedagog Jurij Repenšek.

Razstava likovnih del osnovnošolcev je bila tri tedne v Planetu Tuš, do predaje risb starejšim občanom v Domu ob Savinji Celje pa v razstavnem prostoru Cinkarne.

MNENJA Kaj menite o razpisu Naslikaj si nagrado

mag. Marlenka Drevenšek, OŠ Štore

Kot članica strokovne žirije sem imela privilegij med prvimi opazovati likovna dela otrok na temo varovanja okolja z naslovom »Naslikaj si nagrado«. Odrasli s spoštovanjem opazujemo otroško likovno izražanje, v katerem se rojevajo prve izkušnje ob stiku s svetom. Besedna predstava je zaradi lingvistične narave jezika lahko omejena, v likovnem jeziku pa je drugače. Črte, barve in oblike nas nemudoma nagovorijo. Likovni jezik je tudi otroški jezik. Otroci so upodobili svoje predstave sveta,



v katerem rastejo in zorijo, svoja doživetja, razigrano domišljijo, navdušeno so upodobili fantastično prihodnost in svoj odnos do sveta. Vedno znova me presenečajo, kako skrbno opazujejo, strogo opozarjajo in izražajo veliko skrb do okolja, industrije, družbe in posameznika. Ali smo nekoč že slišali, da predstavlja bogastvo naroda toliko likovnih del, kolikor je otrok? Njihova dela so sad psihofizične zrelosti, okoliščin, v katerih se izražajo, prostora v katerem živijo, strokovne usposobljenosti likovnih pedagogov in materialno tehničnih možnosti šol. Vsa ta različnost bega komisijo, ki je imela tudi nevhvaležno delo, omejiti število prispelih likovnih del in izbrati eno samo. Žirija je morala izbirati po likovnih merilih, izrazni, psihološki in tehnični kvaliteti.

Otroci skozi svoje delo odkrivajo zakonitosti vizualne komunikacije, sporočajo svoje misli in občutke, s tem si pridobivajo likovno prakso, učijo se sistematičnega opazovanja, spoznavajo naravo in so kritični do podnebnih sprememb. Nastop v javnosti pomeni tudi potrditev ustvarjalnih prizadevanj in raziskovanj vsakega posameznika, kar jim krepi samozaupanje in samozavest, ki jo v odraščajočem obdobju uveljavljanja zelo potrebujejo.

Na razpisu je sodelovalo 34 osnovnih šol. Na šolah je ustvarjalo okoli 2400 učencev, kar je za začetek zelo spodbudno. Čestitam organizatorjem, da so oživili našo skupno skrb do okolja, ki je v današnjem času vedno bolj pereča in v šoli vse bolj prisotna tema. Takšna razstava pomeni tudi analizo, učno sredstvo in odmeven likovni dogodek. Hkrati pomeni javno priznanje in zahvalo likovnim pedagogom, otrokom, vodstvom šol za opravljeno delo, pripomore pa tudi k razumevanju, zakaj in kako likovno snovanje prispeva k intelektualnemu, moralnemu in čustvenemu razvoju mladostnikov in predvsem k razvoju njihovih ustvarjalnih sposobnosti.

Komisija se je odločila, da nagrado prejme Osnovna šola Gornji Grad. V ožji izbor smo izbrali več grafik te šole, ki so se vse odlikovale po jasnosti in čistosti linij, ploskev in struktur. Izbrana grafika, kolografija in montaža, nas je prepričala zaradi estetike z motivom reke. Vsebina grafike nosi jasno sporočilo o pomenu in dragocenosti čiste vode za ljudi in življenje ob njej. Motiv je narativno in ikonografsko bogat, saj izraža življenje reke, od njenega izvira v gorah do izliva v morje in hkrati niza simbole kot arhetipske znake življenja po vertikali navzdol. Vertikalna kompozicija se skladno dopolnjuje z motivom, kar še dodatno ojača sporočilo grafike. Grafika izraža spontanost in izvirnost otroškega likovnega dela. Črna, bela, siva in modra barva se skladno ujemajo. Mere formata sicer izstopajo od danega formata A3, kar pa je komisija sprejela kot dopustno.

Urh Kodre, prof. lik. um., OŠ Lava, Celje

Nagradni natečaj Cinkarne Celje »Naslikaj si nagrado« je že v svoji krstni izvedbi povsem upravičil svoje poslanstvo. Prepletel je otroško iskrenost, vihravost in kreativnost ter perečo problematiko skrbi za okolje. Odprl je novo polje, kjer se na otrokom zanimiv način vzgaja mlade v samostojne, kreativne ljudi, z dobro razvitim čutom za odgovornost do sebe, drugih in narave.

Likovna dela, ki so nastala na temo »Skrbim za okolje« odražajo optimizem. Niso črnogleda in tuborna. To je, žal, vse prepogosto lastnost nas odraslih. Otroške oči vidijo svetlo prihodnost. Njihova brezmejnja kreativnost in iznajdljivost se ne boji reševanja izzivov sedanjosti, ne izzivov prihodnosti. V svojih likovnih izdelkih z lahkoto rešujejo največje svetovne probleme, postavljajo najbolj drzne teorije, samokritično priznajo svoje napake





Plesalke plesne šole Urška iz Celja so popestrile otvoritev razstave v Planetu Tuš



Komisija pri ocenjevanju

... To je otroška iskrenost, otroški pogled na svet okoli nas. Preprosto, brez velikih besed – kot je skrb za okolje v zmagovalnem delu nazorno upodobil osnovnošolec: skrb za reko se prične pri njenem izviru, da se lahko čista izlije v morje. Njegova reka je sinje modra. Čista.

Mar ni to najiskrenejša in najpravičnejša prisposoba? Okoljsko osveščeni otroci so tisti izvir, ki bo ohranil naš planet sinje moder in travnato zelen.

Zmagovalno delo mladega avtorja ima samo eno barvo. Modro. Ne potrebuje jih več. Modrina reke pripoveduje svojo zgodbo. V njen tok je ujet čas, ki ga živimo danes in čas prihodnjih generacij. Prikazuje življenje reke na njeni poti od gorskega izvira do izliva v širno morje. To je pot, ki ni vedno enostavna. Kot v naših življenjih, so tudi na njeni poti ovire, ki jih mora premagati. A reka ne postane kalna, temna, kakršne vse pre pogosto vidimo odrasli. Reka postaja vedno širša, močnejša in ostaja – sinje modra. To je pogled na svet, kjer je lepo živeti. To je sporočilo likovnega dela osnovnošolca za vse nas. Otroški optimizem in upanje, naj bo tako tudi v prihodnje.

Jure Repenšek, likovni pedagog, OŠ Gornji Grad



Skrb za okolje in varstvo narave lepo predstavlja vaše podjetje – Cinkarno Celje. Tudi v osnovni šoli Gornji Grad, od koder prihaja naš učenec Aleš Tratnik, skrbimo za lepo neokrnjeno naravo. Imamo prednost, da živimo v še dokaj lepi in čisti naravi. Skrb za varstvo okolja pa je ena od vzgojnih nalog naše šole. Tudi učenci se zavedajo pomena varovanja okolja, saj jim narava lahko omogoča prijetno in zdravo bivanje ali pa si lahko človek z neodgovornim vedenjem »reže življenjsko vejo ...«. Posebej zanimive otroške rešitve v likovnem smislu se odražajo prav pri likovnem ustvarjanju, kjer se lahko učenci na izviren način odzovejo pobudam,

kako lahko človek odločilno vpliva na svoje okolje. Otroška likovna govorica je izvirna in domiselna. Odrasli bi lahko ob otroških likovnih delih spoznali tudi svoje poslanstvo in odgovornost do naše skupne narave, pa je vedno tako? Vaša naravovarstvena likovna akcija je vzpodbudna gesta, da otroci sodelujejo in na njim enkratni način upodobijo svojo podobo ekologije.

Mi smo se vašega natečaja lotili v grafični tehniki – suhi igli – kolažnem tisku in na ta način izrazili problematiko naše okolice. Človek v svoji naglici pozablja na bivalni prostor in kruta realnost, ki ga doleti, naravne nesreče, človeku dajo misliti o odgovornosti poseganja v bivalni prostor. Tovrstnih likovnih akcij ni nikoli dovolj, zato še enkrat čestitam za lepo pripravljen likovni natečaj in seveda za učenčevo lepo nagrado. Učenec Aleš Tratnik prihaja iz hribovske kmetije, kjer vedo, kaj je trdo in odgovorno delo s kmetijo in gozdom. V družini je več otrok, vsi pa so izredno delavni in marljivi. Nagrada je prišla v prave roke.



Tomaž Benčina čestita zmagovalcu

MINI ANKETA

Kako vidiš Cinkarno v očeh okolja?

Saša Črep, 4. OŠ, Celje

Narisala sem belo drevo, s katerim sem želela poudariti, kako ohraniti čisto naravo. Vsaka tovarna malo onesnažuje. Ne bi pa smela preveč.



Patricia Bizjak, 4. OŠ., Celje

Presenečena sem bila, da je Cinkarna razpisala natečaj o okolju. Zamisel mi je bila všeč, zato sem narisala risbo na to temo in ji dala naslov Med onesnaženo in neonesnaženo naravo.



Aleš Tratnik, OŠ Gornji Grad

Cinkarno in njeno skrb za okolje ne poznam, sem pa bil vesel vaše akcije, ko nam je mentor povedal zanjo. Narisal sem reko in delu dal naslov Človek in voda. Nad prvim mestom sem bil zelo presenečen, saj tega nisem pričakoval.



Kaja Roš iz Celja, 1. razred OŠ

Z veseljem sem sodelovala v vaši akciji. Zabavalo me je, ko so mi ljudje govorili, da so me prepoznali s plakata. Fino se mi je zdelo, da sem lahko delila letake in plakate. Zdaj poznam logo Cinkarne in ga marsikje vidim in prepoznam. Z veseljem bom še sodelovala.



Mira GORENŠEK

Srečanje na igrišču

Oziroma srečanje poslovnih partnerjev Chromos Agro in Cinkarne na nogometni tekmi v Hali Golovec.



Nogometaši Chromosa

Vinograde, sadovnjake in nasade smo tokrat postavili nekoliko v ozadje in tudi pogovori o Cuprablau Z, ki povezuje obe podjetji so bili bolj redki.

Chromos Agro je privatno podjetje, ki ga obvladuje družina Čovič in je že vse od osamosvojitve Slovenije in Hrvaške naš dober poslovni partner. Letno prodamo na Hrvaškem od 180 do 250 ton Cuprablau Z, vse preko Chromos Agro, ki s svojimi agronomi poskrbi za ustrezno reklamo in distribucijo »šeširdžije« po celotnem ozemlju Hrvaške.

Kakšni so na terenu smo tokrat preizkusili na lastni koži – igrišču, kjer so nam zabili devet golov (končni rezultat strogo zaupno) in kljub našemu sodniku in domači dvorani nismo uspeli izveliči več kot časten poraz.

Kljub okrepitvi iz Sjemenarne Široki Breg je



Naši z okrepitvama Sjemenarne Široki Breg

naša ekipa klonila v drugi polovici igre, ko so gostje še dodali »plina« in nas popolnoma nadigrali.

Na koncu sta oba direktorja s stiskom rok potrdila, da je bilo srečanje »pika na i« dolgoletnemu odličnemu sodelovanju in da ob takšnem zalaganju in prizadevnosti na terenu v letu 2009 na policah ne bo ostalo v zalogi nič Cuprablaua Z ali popularnega »šeširdžije« kot naše škropivo imenujejo na Hrvaškem.

Za naše barve so v malem nogometu brcali žogo: Borut Sedovnik, Dani Mulej, Peter Bastl, Anti Šporer, Simič Borivoj

Tekst: Borut SEDOVNIK
Foto: Vili Kurnik



Pomenek pred začetkom



Tekmo si je ogledal tudi generalni direktor

MINI ANKETA

Ali ste na letošnjem poslovnem srečanju Cinkarne uživali?

Sabina Lipovšek, Inpos Celje

Ker delam v Inposu eno leto, sem se srečanja udeležila prvič. Zelo lepo je vse okrašeno, izvrstna je pogostitev, najbolj pa mi je bila všeč predstava, saj zelo rada obiskujem gledališče.



Silvo Vipotnik, Vispur Celje

Žal bi mi bilo, če ne bi prišel. Nisem pričakoval tako dobrega sprejema. Cinkarna res dobro poskrbi za svoje poslovne partnerje. Zelo sem počaščen.



Miran Roškarič, Slikopleskarstvo Andrej, Celje

Užival sem ob ogledu predstave. Dobro je, da se je Cinkarna odločila za spremembo. Sicer pa je pomembno, da se srečamo in družimo.



Mojmir Šlatau, Sipeks, Pongrac

Lanski piknik na poligonu v Ljubečni ni bil kdove kaj, letos pa je izvrstno. Predstava je bila odlična, odlična je hrana, postrežba, skratka, nimam pripomb.





Svečana pogostitev v Celjskem domu

“Gradbeni piknik” v Celjskem domu

Tradicionalno srečanje kupcev in porabnikov gradbenih materialov, ki ga v Cinkarni navadno organiziramo v času obrtnega sejma, je bilo letos drugačno. Tokrat je bil to dogodek na visoki ravni, obogaten s humorjem odličnega igralca Borisa Kobala.

Boris Kobal je v Celjskem domu navdušil z monokomedijo z naslovom Kdo vam je pa to delu? Predstavljal je vodovodnega inštalaterja s. p., ki je prišel popravljat vodovodno napeljavo starejši gospe in ji vmes pripovedoval o drugih svojih strankah. »Ali veste kaj pomeni s.p.?« je vprašal gospo, »sam sebi prepuščen«. Gospe je razlagal tudi kako je prišlo do znanega Heraklitovega filozofskegastavkavsetečeinvmesvpleteltudi cinkarniške gradbene proizvode, ko je dejal, da je tudi Heraklit uporabljal lepilo, vendar

je Nivedur boljši. Vsebina monokomedije je bila precej politično obarvana, vendar zelo primerna za to srečanje, saj so bili poslušalci predvsem izvajalci gradbenih del, pa tudi trgovci. Boris Kobal je na koncu gospe želel napisati račun, ki ga je komentiral približno tako: »Kar bom rekel, bo za vas preveč, zame pa premalo«. Potem gospe ni nič računal, bo pa namesto tega morala vzeti »abonma«, kar pomeni, da bo najmanj enkrat na mesec pri njej popravljat vodovodno napeljavo. Gostje v dvorani so se ob tem gotovo malce zamislili.

Predsednik uprave Tomaž Benčina in vodja prodaje večine gradbenega programa Anita Hudohmet sta se udeležencem zahvalila za udeležbo in za zaupanje Cinkarni ter pripadnost cinkarniškim uveljavljenim blagovnim znamkam. Vodstvo Cinkarne se je sodeč po odzivih udeležencev dobro odločilo, da je pogostitev prepustila v upravljanje podjetju Hotela Evropa, saj so pripravili izvrstno raznovrstno in bogato obloženo samopostrežno omizje.

Mira GORENŠEK



Boris Kobal med predtavo



Spoznaj me

Jože Bele si je v prejšnji številki Cinkarnarja kot gost te rubrike zaželel bolje spoznati Jurija ČOKLA, zato ker je sposoben električar (Jože ga je spoznal pri delu v Elektro vzdrževanju) in mlad sodelavec. V Cinkarni je komaj štiri leta, zdaj dela v obratu Sadre TiO₂ črni del, tako rekoč »fant od fare«. Današnji gost »Spoznaj me« je torej petindvajsetletni Jurij Čokl, električar energetik. Zastavili smo mu običajnih štirinajst vprašanj.

Kje živite?

V stanovanjski hiši v Zibiki na deželi, tam nekje med Šmarjem pri Jelšah in Podčetrtnom, ko so sosedje oddaljeni več kot tristo metrov. Živim pri starših na kmetiji, kjer se ukvarjata s kmetijsko dejavnostjo in sem eden od štirih otrok.

Kaj ste si želeli postati, ko ste bili otrok?

Želel sem biti avtomehanih za hitre predvsem športne avtomobile. Po tehtnem pogovoru s starši in premisleku, da je to vendarle poklic, kjer si nenehno umazan, sem se odločil za v tem pogledu boljši poklic in se izučil za električarja energetika. Zdaj mi ni žal.

Kaj najraje počnete v prostem času?

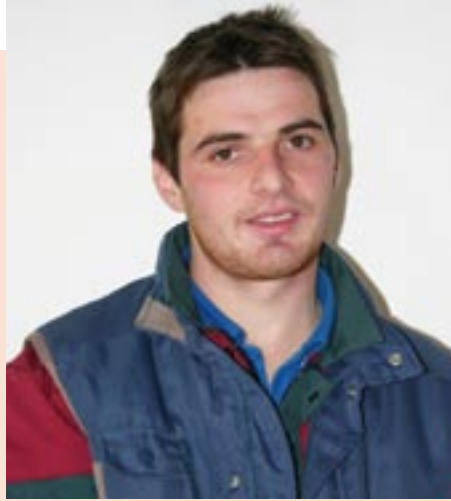
Zelo malo ga je. Ko si ga vzamem, grem rad v hribe, bolj v sredogorje na višine okrog tisoč metrov. Že nekajkrat sem bil v družbi s prijatelji v Posočju in bilo je zelo lepo.

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

Rekel bi razvijanje vinogradništva. Doma imamo vinograd, ki smo ga povečali na osem tisoč trsov. Imamo strojno obdelavo in gojimo vse vrste, največ pa Laški rizling Savinjon. Obiskoval sem seminar iz tega področja in največje veselje mi daje občutek uspeha, ko komu v kleti ponudim doma pridelano pijačo, kjer je vložen tudi moj razvojni del. Imamo priznano vino, lani smo dobili najvišjo oceno na Šmarskem področju s Sivim pinojem in po tej vrsti smo znani.

Kaj bi pri sebi spremenil?

Če bi lahko obrnil čas nazaj, bi gotovo hodil naprej v šolo. Zdaj vem, da je bilo v šoli fino, brezskrbno, zmeraj sta mi starša dala kakšen denar. Zdaj tega ni več. Prehitro sem se osamosvojil. Zdaj so skrbi, ki jih prej ni bilo. Lahko bi vsaj nekaj let podaljšal brezskrbnost. Zdaj so druge skrbi, gledam, kako bi prišel do denarja, v kaj bi investiral. Zdaj so drugačne skrbi.



Jurij ČOKL

Kateri je vaš najljubši kotiček?

Vinska klet na Škofiji nad Zibiko, kjer se vinograd začne ali konča, kjer je čudovit razgled na Zibško dolino.

Najljubše opravilo?

Potepanje po vinorodnih območjih Slovenije in spoznavanje z vinogradništvom.

Če bi vam podarili 500-tisoč evrov, kaj bi z njimi naredili?

Denar bi vložil v novo vinsko klet z vso najnovejšo opremo, novimi prešami, filtri, cisternami in privoščil bi si laboratorij, ki je pravzaprav cilj vseh resnih vinogradnikov.

Kaj najbolje skuhate?

Breskovačo. To se niti ne kuha, ampak samo zmeša rdeče vino, narezane neolupljene breskve, sladkor in malo vode. Podobno je kompotu, ki je odličen skupaj s palačinkami.

Kje bi najraje preživeli naslednje počitnice?

Na Mostu na Soči, kjer še nisem bil. S prijatelji bi šel tja kampirat in obiskovat vse znamenitosti kraja in okolice.

Katero znano osebo bi povabili na kosilo?

Tomija Megliča iz Siddharte, ker mi je všeč njegov stil glasbe. Pogovarjala bi se o rocku, potem bi ga povabil v domačo klet na pijačo.

Cilj, ki si ga želite uresničiti?

Prenovo celotne kmetije, ker nameravam ostati doma. Prenove so potrebni predvsem gospodarski objekti.

Katerega pogovora se držite?

Manj kot imaš, manj lahko zapraviš.

Kdo naj bo naslednji v »Spoznaj me«?

Predlagam, da spoznate Andreja Klavžarja, ključavničarja v strojnem vzdrževanju PE Vzdrževanje in energetika. Zanj lahko rečem, da je prijazen, rad priskoči na pomoč, je priden, hiter, diskreten in iskren sodelavec.

Mira GORENŠEK

Pogovori ob slovesu naših sodelavcev

V petih mesecih od junija do novembra 2008 se je v Cinkarni upokojilo 13 sodelavcev. Ob slovesu smo se z njimi pogovarjali o življenju v tovarni in o tem kako bodo preživljali upokojska leta.

Upokojili so se: Ciril Boriš, Dragan Božičič, Stanislav Celestina, Jožef Kolar, Vincenc Kračun, Peter Kristavčnik, Štefanija Ocvirk, Marija Premšak, Ivanka Sedovnik, Đurđica Vidaček, Drago Voga, Jože Železnik, Stanislava Petrič.

Jože ŽELEZNIK, rojen leta 1950, se je zaposlil v Cinkarni leta 1975 v obratu nevtralizacije v Titanov dioksid. Dvajset let je delal v štirih izmenah. Skoraj vedno so bili ista ekipa in zelo lepo so se razumeli. V kabinah so se pogoji dela v tem obdobju izboljšali, vendar je Jože nekoliko razočaran nad bolje izobraženimi od sebe, ker ne izkazujejo dovolj spoštovanja do manj izobraženih. V službo ni šel nikoli s težavo, čeprav se je vsak dan vozil skoraj 100 kilometrov iz Žetal. Doma ima kmetijo, vinograd in tri sinove. Ukvarjal se bo z mizarstvom, kmetijstvom, vinogradništvom, prav posebno rad pa bo gobaril.

Vincenc KRAČUN, rojen leta 1948, je 33 let služboval v Cinkarni. V Cinkarno je prišel leta 1975 in 15 let delal v skladišču vzdrževanja, nato je vzdrževal vozila, od leta 1999 pa je vozil proizvode iz obratov grafike in titanovega dioksida v skladišča. Ko danes gleda na prehojeno pot, je zadovoljen, saj se je dobro razumel z ljudmi. Živi v Frankolovem, kjer ima nekaj zemlje in hišo, štiri vnuke in hobi – motor »čopar«, s katerim se rad popelje naokrog.

Štefka OCVIRK, rojena leta 1949, se je v Cinkarni zaposlila pred 37 leti. Pred tem je delala v Kmetijski zadrugi Rogaška Slatina in v kuhinji podjetja Nana. Nekaj časa je delala tudi kot šivilja v enem od nemških podjetij,

potem pa v Tolo Šentjur. Kot šivilja je delala tudi v Cinkarni v pralnici in šivalnici. Tu je bila zadovoljna, delala je vse od šivanja delovnih oblek do filtrov in likala. Doma je s Šmarja pri Jelšah na svoji domačiji, kjer je včasih tudi kmetovala, zdaj pa bo samo še uživala, predvsem poleti v hladni senci pred hišo. Kar težko se je odločila za upokožitev. Službo že zelo pogreša, zato si bo čim prej našla nadomestilo in kaj počela, kar bo tudi za njeno dušo.

prišel že leta 1967 kot štipendist ter se kot strojni tehnik zaposlil v oddelku konstrukcije. Tudi njegov oče je takrat delal v Cinkarni. Ko je odslužil vojaški rok, je zaprosil za boljše delo. Tako je prišel v tiskarske plošče za izmenovodjo. Nato je delal v investicijskem oddelku Grafike, kjer so razvijali nove plošče. Vpisal se je na višjo komercialno šolo in na ta račun dobil premestitev na titanov dioksid, kjer je pomagal pripravljati posodobitev proizvodnje in bil tehnolog, nato pa gospodar osnovnih sredstev. Pravi, da je bilo delo

socialna stabilnost veliko pomenila. Dajala ji je redno plačo, zato se jezi, če kdo kritizira. Zaposlila se je leta 1972 in ves čas delala kot referentka v obratu tiskarskih barv v PE Grafika v kolektivu s prijetnimi sodelavci. Ponosna je na 36 let in deset mesecev prehojene službene poti in želi vodstvu, da bi še naprej vlekli uspešne poteze, da bi tovarna ostala, kakršna je. Zdaj pravi, da se bo posvetila sebi in svojim domačim ter seveda tistim stvarim, za katere prej ni bilo časa in volje. Vključila se je v ženski pevski zbor v Laškem, kjer je tudi



Jože ŽELEZNIK

Vincenc KRAČUN

Štefka OCVIRK

Dragan BOŽIČIČ

Drago VOGA



Stanislav CELESTINA

Jožef KOLAR

Stanislava PETRIČ

Peter KRISTAVČNIK

Dragan BOŽIČIČ, rojen leta 1948, je v Cinkarni začel v »šmelcu« v topilnici cinka. Delal je tudi v obratu minija, cinkovega prahu, belilu, nazadnje pa v valjarni. »Zdi se mi, da zame ni bilo nič težko narediti, tudi tistega, česar so se drugi izogibali. Bolniških izostankov nisem imel,« pravi Dragan, ki je zelo pozitivne narave. Kar žal mu je, da je upokožen, saj bi rad delal naprej. Žal mu je za sodelavci v valjarni, posebno rad je podprl v svojih prizadevanjih sodelavca B. Jakanoviča. Na Lopati v Celju ima hišo z vrtom, v kateri živi z družino. Pravi, da bo kar se da užival, saj je vse življenje garal. Hodil bo na izlete in nabiral gozdne sadeže, predvsem borovnice in gobe.

Drago VOGA, rojen leta 1948, je 39 let delal v Kemiji Celje. V Cinkarno je prišel leta 1968 in najprej delal v obratu zelene galice, po odsluženem vojaškem roku pa v obratu Modri baker. »Takrat so bili med sodelavci večji prijateljski odnosi kot danes, pravi in dodaja, da so si med seboj pomagali, se družili tudi zasebno. Drago je doma iz Dobja pri Slivnici, kjer ima malo kmetijo, tako da bo dela dovolj.

Stanislav CELESTINA, rojen leta 1948, je zrasel na Cinkarniški poti in v Cinkarno

veš čas zelo zanimivo, kar naprej se je kaj novega dogajalo. Rad je imel tudi športno udejstvovanje, saj je bil nekaj časa bil športni referent za TiO2. Zdaj živi v Novi vasi v Celju, ima pa tudi vikend hišico pri starih starših v Dolah pri Litiji. Tako mu dolg čas v upokoju nikakor ne bo.

Jožef KOLAR, rojen leta 1949, je prišel v Cinkarno leta 1967 kot ključavničar. Delal je v vzdrževalskih obratih, kjer je popravljaval reduktorje, črpalke in podobno. Veliko prostega časa je tudi delal za društvo, tako da je bil več tukaj kot doma. Pravi, da je kar pol življenja služboval v obratu čašič, kjer je obnavljal obrezovalke in preše ter štanice. Vmes je šel služiti vojsko, ob delu je naredil tudi delovodsko šolo. Po selitvi v novi del je delal v remontni delavnici PE Vzdrževanje in energetika. Povedal je, da je tam premalo zaposlenih in preveč dela. Doma je iz Žetal, sprva je stanoval v internatu, nato pri stricu, potem pa je zgradil hišo na Proseniškem. Ob hiši je vrt, ki ga prepušča ženi, nima pa nekih načrtov, saj ima težave z nogami. Lahko pa se bo zdaj usedel ali ulegel kadar bo želel.

Stanislava PETRIČ, rojena leta 1953, je ponosna, da je bila v službi v Cinkarni, saj ji je

zelo aktivna. Z možem, ki je že tudi upokožen, bosta hodila na Šmohor, saj gre pot mimo njihove hiše.

Peter KRISTAVČNIK, rojen leta 1948, je menjal osem ali devet služb preden se je leta 1977 zaposlil v Cinkarni. Delal je od postavljanja kulis v Gledališču do vulkanizerstva. Na železnici je naredil celo izpit za premikača. V Cinkarni je bil do invalidnosti II. kategorije zaposlen v gumarnici v PE Veflonu, nato pa so ga prekvalificirali v strugarja za lažja dela. Pravi, da se je kar hitro naučil novega dela in mu ni bilo težko. Doma je na Lavi v bloku, kjer ima tudi psa, rad ribari in nabira gobe. Rad tudi kuha in zna se zgoditi, da ga bomo videli kje ob kakšnem kotlu, ko bo zbrana velika družba.

Ob koncu so nam vsi upokoženi 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.

Mira GORENŠEK



Prednovoletno srečanje upokoјencev



Na tradicionalnem letnem prednovoletnem srečanju se je v začetku decembra zbralo preko 270 cinkarniških upokoјencev, kar je 31 odstotkov vseh. Do zadnjega kotička so napolnili glavno jedilnico. Pozdravila jih je članica uprave in tehnična direktorica Nikolaja Podgoršek Selič in v govoru nanizala celo vrsto uspehov in aktivnosti po službah in poslovnih enotah, kar so upokoјenci z zanimanjem poslušali. Po kosilo se jih je veliko zavrtelo ob živi glasbi, večina pa se je postavila za skupinsko sliko. Udeleženci so bili zelo veseli, da so lahko kramljali med seboj in si stisnili roki z dobrimi željami ob novem letu.

Mira GORENŠEK



IZBRSKANO

Cinkarniška upokojenka slavi 90. rojstni dan

Da cinkarniški upokojeneci doživijo visoko starost priča te dni slavljena 90. rojstnega dne upokojenka Nežka Stiplovšek, ki je bila zaposlena v Cinkarni od leta 1948 do 1968 kot delavka v brusilnici Valjarne v najtežjih delovnih pogojih v treh izmenah, vse sobote in velikokrat tudi nedelje. Preživela je tudi najtežjo bolezen rak, ki so ji ga ugotovili leta 1960 pri sistematskem pregledu, na katere Cinkarna pošilja svoje zaposlene. Po operaciji in zdravljenju se je vrnila na delo, vendar se je morala zaradi posledic invalidsko upokožiti. V življenju je še večkrat ubežala smrti, danes pa uživa življenje v polni meri. Želimo ji zdravja in da doživi v zadovoljstvu tudi stotico.

MG

Kar dva odlična izleta letos

Neodvisni sindikat je v letu 2008 organiziral kar dva izleta. Prvi je bil nadomestilo vsakoletnemu športnemu srečanju članov na »Petričku«. Namesto tega so se odločili, da gredo na izlet v Logarsko dolino. Drugi pa je bil jesenski izlet na Otočec in Novo mesto.

Odločitev, da gredo v Logarsko dolino so sprejeli zaradi tega, ker so ugotovili, da kar dosti članov sindikata še ni bilo v teh krajih in tudi niso še nikoli bili v našem domu. Najprej so se peljali po panoramski poti, v cinkarniškem domu so si ogledali multivizijo Logarske doline, nato so imeli piknik v Logarskem kotu. Med tem, ko so nekateri prevzeli delo v kuhinji na prostem, so drugi odšli na Okrešelj, nekateri z dovolj močmi pa so se povzpeli na Klemenčo jamo. Po kosilu so vsi skupaj iskali skriti zaklad. Povejmo, da ga je našel Vojko Smole. Seveda so raztegnili meh in zaplesali kar po travi.

Drugega izleta se je udeležilo kar dva avtobusa članov neodvisnega sindikata. Ogledali so si Otočec, Matjaževo domačijo, multivizijo o pridelavi Cvička, znamenitosti Novega mesta in doživeli krst na splavarjenju po reki Krki. Izlet je bil v primerjavi s prejšnjimi v preteklih letih najbolj zanimiv in odlično organiziran.

Povejmo še, da večkrat s seboj povabijo tudi upokojene člane. Letos se ga je pri dobrih močeh udeležil dvainosemdesetletni Jože Cvelfer.

Mira GORENŠEK

Foto: Vojko Smole in Branislav Jakanovič





Naša kolesarska pot v Logarsko dolino



Roman Deželak, Nevenka Lorenček in Janez Hrovat na cilju

So dnevi, ki ti ostanejo v spominu za vedno in 21. junij 2008 je bil ravno takšen dan.

Nabiti z energijo in polni dobre volje smo se trije nadobudneži odpravili s kolesom v Logarsko dolino. Moram povedati, da nismo tako vneti kolesarji kot naši Gamsi, imeli smo pa močno voljo in prepričanje, da nam bo uspelo.

“Prijetno s koristnim” smo si rekli in se ob šesti uri zjutraj odpravili dogodivščini naproti. Lepšega dneva si res ne bi mogli želeli. Vso pot nas je spremljalo sonce, dobra volja pa nas ni minila cele štiri ure, kolikor je trajala naša vožnja.

Kolesa so nam dobro služila, brez bolečih sklepov, poškodb in bolečin v zadnjici smo se udeležili piknika v Logarski dolini, ki ga je imel Neodvisni sindikat Cinkarne Celje. Hvala vsem sindikalistom, ki so me sprejeli medse, mi nudili hrano in pijačo in podarili nam kolesarjem lepe majice kot spomin na naš

kolesarski podvig. Majice so že potiskane z našo lepo sliko iz Logarske in upam, da bomo lahko drugo leto dodali še kakšno in izpolnili željo, da prevozimo maraton Franja, mogoče v večjem številu kot sedaj.

Še večja hvala mojima prijateljema in sodelavcema Romanu in Janezu, brez katerih mi ne bi uspelo. To je bila spremljava, kakršne nista imela niti slovenska kolesarja Bonča in Papež.

Nevenka LORENČAK

