

acroni24

številka 9 | 17. september 2015 | acroni24@acroni.si

➤ Skupina SIJ še naprej visoko dobičkonosna

Skupina SIJ – Slovenska industrija jekla je v prvem polletju 2015 ustvarila 364,6 milijona prihodkov od prodaje (tridostotno znižanje v primerjavi z enakim obdobjem lanskega leta), poslovni izid iz poslovanja (EBITDA) 41,3 milijona evrov in čisti poslovni izid 15,5 milijona evrov. Skupina še naprej ohranja visoko dobičkonosnost poslovanja, saj je marža EBITDA v prvih šestih mesecih letošnjega leta znašala 11,3 odstotka, kar je občutno nad povprečjem jeklarskega trga. Kapital skupine se je v tem obdobju povečal na 360 milijonov evrov.

Delež izvoza v strukturi prihodkov od prodaje se je povečal za 1,5 odstotne točke – na 87,8 odstotka. Skupina je največjo rast izvoza zabeležila na trgu ZDA (68,2-odstotna rast v primerjavi s prvo polovico leta 2014) in Turčije (37,4-odstotna rast). Skupina SIJ tudi s širitvijo lastne servisno-prodajne mreže in krepitvijo tržnih aktivnosti ohranja položaj enega vodilnih svetovnih dobaviteljev nišnih jeklarskih proizvodov.

»Boljše poslovne rezultate so onemogočili enkratni negativni dogodki, kot so zamenjava celotnega informacijskega sistema (ERP) v največji jeklarski družbi skupine (Acroni) ter večje zaustavitve posameznih proizvodnih procesov zaradi tehničnih okvar v poslovnem področju jeklarstva. Ti dogodki so v prvih mesecih leta pomembno vplivali na zmanjšanje proizvodnje, zato so se znižali tako prihodki od prodaje kot tudi EBITDA.« je poslovne rezultate komentiral predsednik uprave SIJ Anton Chernykh.

Odliči za naložbe so se v prvem polletju povečali na 35 milijonov evrov (v lanskem prvem polletju 14,4 milijona evrov). Skupina je v tem času zagnala nekaj pomembnejših investicij v poslovnem področju jeklarstva in nadaljevala novi naložbeni cikel. ■

denis.mancevic@sij.si

➤ Konec avgusta smo izvedli inventure po celotnem Acroniju

Za nami je osem mesecev delovanja novega informacijskega sistema, zato smo se odločili, da naredimo popolno inventuro vseh izdelkov v Acroniju. To pomeni fizično pregledati vse plošče in kolobarje in če stanje v sistemu ne ustreza dejanskim razmeram, se to na kraju samem uredi. V ta namen smo inventurna moštva sestavili iz sodelavcev logistike, procesne informatike, tehnične kontrole in obrata. Pri inventurah sodelujejo tudi člani poslovod-

stva. Do sedaj smo naredili inventure v halah E in Žični, v teku so inventure v halah D in prebiranje viškov v hali C. Cilj je, da do konca septembra opravimo inventure v vseh obratih.

Ko bodo inventure končane, bo ključnega pomena, da se bomo vsi držali pravil, ker bomo le tako vzdrževali doseženi red. To pomeni, da bodo morale biti vse plošče in vsi kolobarji dosledno opremljeni s črtnimi kodami in odloženi na predpisano mesto. Za

preverjanje stanja bodo izvajani naključni pregledi, pri katerih bo sodelovalo tudi poslovodstvo.

Pozivam vse zaposlene, da dosledno upoštevajo navodila glede označevanja in odlaganja. Le tako bomo lahko vzpostavili in vzdrževali red, ki je predpogoj za doseganje ustrezne proizvodnje in uspešnega poslovanja. ■

matija.kranjc@acroni.si

➤ Molibden pomembno vpliva na proizvodnjo jekla

Molibden je pomemben legirni element v proizvodnji nerjavnih jekel. Povečuje korozijsko odpornost proti luknjičasti koroziji in trdnost jekla predvsem pri povišanih temperaturah. V naravi se molibden pojavlja v kombinaciji z drugimi elementi in ga pridobivajo kot stranski element, največ pri proizvodnji bakra. Največje rezerve imajo Kitajska, ZDA in Čile. Od skupne potrošnje molibdena se ga 22 odstotkov porabi za proizvodnjo nerjavnih jekel, 43 odstotkov za proizvodnjo specialnih jekel in slabo desetino za proizvodnjo orodnih jekel.

Največje proizvajalke molibdena so Kitajska, Severna Amerika in Južna Amerika (Čile, Peru). Kitajska je tudi največja porabnica molibdena, sledijo pa Evropa, ZDA in Japonska. Čilski Codelco je največji svetovni proizvajalec molibdena. Proizvodnja v prvem polletju letos je bila 14.000 ton.

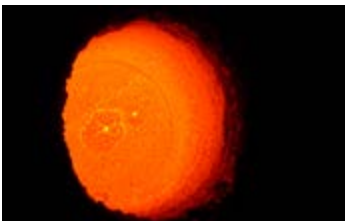
Cene molibdena se v zadnjem letu znižujejo. Junija 2014 je cena bila približno 15 USD/lb, avgusta letos pa je

upadla pod 6 USD/lb, kar je najnižja raven od leta 2003. Zmanjšanje povpraševanja v sektorjih proizvodnje nafte in zemeljskega plina ter posledično premikanje določenih projektov pri gradnji naftovodov in plinovodov v prihodnost zaradi zniževanja cen nafte ter upad kitajske gospodarske rasti so glavni razlogi za zniževanje cene molibdena. Največji svetovni proizvajalci molibdena so začeli zmanjševati proizvodnjo, saj je vprašljiva profitabilnost. S tem ukrepom skušajo stabilizirati cene in trend obrniti v pozitivno smer. Kakšen bo izplen, je trenutno nemogoče napovedati. Zaradi zniževanja cene molibdena se v prihodnost odлага začetek proizvodnje v novih obratih oziroma povečanje proizvodnje v obstoječih. To pa je za proizvajalce, ki so intenzivno investirali v preteklih letih, še dodatna težava. V naložbenih projektih je bila namreč upoštevana bistveno višja cena molibdena od trenutne tržne cene, kar bo podražilo tudi financiranje projektov in odplačilo kreditov.

janka.noc@acroni.si



➤ Presegli načrtovane obveznosti



Avgusta smo v Jeklarni izdelali 26.059 ton jekla, od tega 12.378 ton nerjavnih jekel ter 965 ton jekel grupe 66 (skupno 13.343 ton jekel, izdelanih po nerjavnem postopku). Delež proizvodnje nerjavnih slabov je bil 51,2-odstoten, delež proizvodnje nerjavnih šarž pa 55,6-odstoten. Obveznosti iz načrta smo presegli za 5.512 ton. Na nerjavnem področju (nerjavna jekla in jekla grupe 66) pa smo načrt presegli za 1.098 ton. Preseganje načrta gre na račun dela v terminu, ko je bilo predvideno mirovanje Jeklarni zaradi zniževanja medfaznih zalog.

Glavna problematika meseca je bila naslednja:

- izredno velik delež vzdrževalnih nepredvidenih zastojev (48,8 ure),
- izredni dogodek na EOP, ko je prišlo do vžiga kablov na trasi med transformatorjem in RTP-jem,
- izdelave MKM-ov med redno proizvodnjo C-jekel preko vikendov,
- izredni dogodek, ko je na Kontilivu prišlo do vžiga Interstopa na vrtiljivem stolpu.

Zelo nas je razžalostila novica, da je zaradi hude bolezni preminil naš sodelavec Branko Ilievski, od katerega smo se poslovili na pokopališču v Radovljici. ■

leon.vidic@acroni.si

➤ Izpleni na teoretičnih možnih mejah

Zaradi predvidenega zmanjševanja zalag medfaze smo si avgusta v obratu Vroča valjarna postavili nižji proizvodni načrt kot druge mesece. Zvaljali smo 24.011 ton pločevine, od tega 14.805 ton plošč in 8.718 ton kolobarjev.

Pri valjanju trakov so bili izpleni vseh skupin jekel, razen pri ogličnih jeklih za Hladno valjarno, boljše od gospodarskega načrta in so dosegli najvišje, teoretično možne meje. Pri ogličnih jeklih za Hladno valjarno pa smo prejeli tri reklamirane kolobarje, ki so izplen znižali za pet odstotkov. Ti kolobarji so se med predelavo v Hladni valjarni lomili zaradi neprimerne ohlajanja po valjanju na Šteklju. Delni razlog za približno en odstotek višji izplen od gospodarskega načrta so tudi nereklamirani odrezki, ki jih z novim informacijskim sistemom še ni mogoče zajeti.

Izplen debele pločevine v avgustu je 0,5 odstotka višji od povprečja zadnjih treh mesecev, kar je posledica dobrega dela Vroče valjarne (manjša količina reklamacij). Svoj delež k izboljšanju izplena je prispevalo tudi tehtanje slabov v Jeklarni, saj smo šele s tem postopkom začeli operirati z realnimi težami slabov.

Septembrski proizvodni načrt je 25.673 ton valjane pločevine in verjamem, da ga bomo s skupnimi močmi uresničili. ■

ernest.medja@acroni.si

➤ Toplotne obdelave se nemoteno nadaljujejo

Avgusta v obratu Debeli pločevina načrtovane količinske proizvodnje nismo dosegli.

Načrt smo izpeljali pri specialnih in legiranih jeklih ter pri nerjavni pločevini, nismo pa ga uresničili pri navadnih jeklih.

Tudi avgust ni minil brez okvar, in to ponovno v lužnici. Na obeh bazenih pod lužnico kadjo 2 sta se zgodila prepusta, vendar nam bazenov zaradi dotrajanosti ni uspelo sanirati, zato je v tem delu potekala količinsko omejena proizvodnja. Sanacija oziroma

nabava novih bazenov bo opravljena v najkrajšem možnem času. Tudi ob tem dogodku onesnaženja ni bilo, aggregate pa smo nenehno nadzorovali.

Kljub poletni vročini nam je uspelo popraviti peči Wellman 1 in 3, zato se toplotne obdelave nadaljujejo nemoteno.

Pri vseh opisanih dogodkih je bil izpad proizvodnje manjši od predvidenega, za kar pa gre vsa pohvala vzdrževanju in tudi zunanjim izvajalcem, saj je bila njihova odzivnost izjemna. ■

gaber.kristan@acroni.si

➤ Nenačrtovani zastoji na novi liniji



V Hladni valjarni smo glede na operativni načrt (6.375 ton predelane hladno valjane pločevine) zaostali za 1.500 ton. Glavni razlog izpada proizvodnje gre na račun nenačrtovanih zastojev na novi peskarsko-čistilni liniji in pomanjkanja vložka za linijo Crno. Glavnina zastojev je posledica vzdrževalnih zastojev na peskarju – 110 ur, pretrgov traku – 59 ur in pre-

kinitve dobave električne energije – 45 ur. V začetku septembra smo z raznimi ukrepi število zastojev prepolovili. Ostaja pa še kar nekaj nerešenih nalog, predvsem pri peskarju (puščanje peska, hrup ...). Smo pa avgusta zelo dobro delali pri brusilni liniji GPL. Brusiti smo začeli desetega v mesecu in smo v 20 dneh zbrusili 557 ton jekel skupine MKM. Glede na stanje medfaznih skladišč na začetku septembra in ozkih grl v proizvodnji so v »prvi bojni vrsti« linije ZRM, CRNO, GPL, SSAP in CBL. Del problematike bomo reševali z začasnimi oblikovanjem proste četrte izmene na linijah ZRM in CBL. ■

mihec.hladnik@acroni.si

➤ Prijavljeni koristni predlogi

Avgusta je bilo evidentiranih 27 izboljšav, in sicer: tri iz oddelka Informatika, 15 iz Obrata vzdrževanja, ena iz obrata Predelava debele pločevine, dve iz Proizvodno tehničnih služb in šest iz obrata Vroča valjarna. ■

natasa.karo@acroni.si

VRSTICE ZA OKOLJE

➤ Meritve emisije snovi v zrak

V Acroniju potekajo septembra meritve emisij snovi v zrak na vseh dimnikih, ki so speljani iz naprav, kjer nastajajo emisije v zunanje okolje. Meritve opravljajo predstavniki Nacionalnega inštituta za zdravje, okolje in hrano. Po meritvah bomo prejeli še Poročilo o meritvah emisije snovi v zrak, ki ga moramo poslati Agenciji za okolje. Po zakonodaji moramo izvajati meritve emisij snovi v zrak vsako tretje leto.

Monitoring se izvaja na tistih izpušnih, kjer so dimniki izpeljani v zunanje okolje. Meritve bodo opravljene na 25 dimnikih.

Nekatere naprave, ki zaradi svoje narave dela ne potrebujejo posebnega čiščenja, kot so žarilne peči, imajo preko odsesovalnega sistema speljane pline skozi dimnik. Spet druge naprave v Jeklarni ali na sektorjih v obratu Predelava debele pločevine, kjer nastajajo med obratovanjem emisije prahu oziroma kovinskih delcev, pa tako čiščenje potrebujejo. Tako onesnažen zrak je treba pred izpustom v okolje očistiti in zato ga pred izpustom vodimo preko vrečastih filtrov. Pri nekaterih napravah pa potrebujemo tudi kemične čistilne naprave za čiščenje zraka. Taki sta mokra pralnika v obratu Predelava debele pločevine, ki čistita nastajajoče kisle hlape med luženjem z uporabo kemikalij.

Skratka, vsaka naprava, ki povzroča emisije snovi v zrak, mora biti pod nadzorom in ne sme prekoračiti mejnih vrednosti, ki jih zahteva zakonodaja. Za čim boljši zrak pa največ storimo z rednim vzdrževanjem naprav in seveda njihovih čistilnih naprav. ■

alenka.rozic@acroni.si

VRSTICE ZA VARNOST

➤ Spremenjen režim požarne varnosti v obratu Hladna predelava



Talne oznake na intervencijski poti v hali B za brusilni stroj GPL

V obratu Hladna predelava v hali C so gradbena dela v sklopu projekta Linija za toplotno obdelavo debele pločevine v polnem teku. Poleg gradbenih del je v zaključni fazi tudi demontaža oziroma rušenje stare linije SCAP, zato pa je prišlo tudi do sprememb pri požarni varnosti za brusilni stroj GPL in linijo SCL (nekdanji SSAP).

V začetni fazi postavitve nove linije za toplotno obdelavo debele pločevine je bilo predvideno, da se brusilni stroj GPL odstrani oziroma demontira, vendar je bilo pozneje odločeno, da zaradi tehnoloških oziroma težav s kakovostjo materiala le-ta ostaja na isti lokaciji še vsaj nekaj mesecev.

Ker je hala C v celoti prekopana oziroma je eno samo veliko gradbišče, smo morali urediti novo intervencijsko pot za morebitno posredovanje poklicnih gasilcev ali reševalcev. V sodelovanju z GARS Jesenice smo določili in ustrezno označili nove dostope za gašenje in reševanje, tako za brusilni stroj GPL kot vstopni del nove linije SCL.

Takšen režim oziroma intervencijske poti bodo ostale v uporabi tudi v prihodnje, ker dovoznih (intervencijskih) poti neposredno do obeh lokacij ne bo. ■

jure.vindis@acroni.si

ISKRICA

➤ Podloge za delovne valje bluminga



Izrabljene in izdelane valje smo postavljali na lesene podloge, ki so se izrabljale in bile posledično nevarne, saj bi se lahko valji premaknili in poškodovali delavca ali pa so sednje valje. Te lesene podloge smo morali dokaj pogosto, vsaj dvakrat na leto menjati, to pa je bil dodaten strošek.

Rešitev: Namesto lesenih podlog sem uporabil višek železnih podlog, ki jih uporabljajo v obratu TVT. Na te podloge smo položili odpadne transportne trakove, jih narezali na trakove in fiksirali na omenjene podloge. Rešitev omogoča tudi postavitev valja na valj, kar je bilo pri lesenih podlogah zelo nevarno. ■

dusan.kogoj@acroni.si

➤ V pravo smer – manganovo jeklo

Vrsto jekla 3401 ali X120 še vedno nenehno izboljšujemo in razvijamo. Jeklo vsebuje pretežno mangan in ogljik, za končno kakovost jekla pa je treba natančno upoštevati navodila za izdelavo. Pri tem ključno vlogo odigrajo delovodje z dolgoletnimi izkušnjami izdelave jekla. Ta se temeljito spremlja; z analizami materiala in procesov smo ugotovili, da na končno vsebnost nekovinskih vključkov v jeklu pretežno vpliva način legiranja mangana v ponovni peči. Tako pred legiranjem mangana v talini povečamo koncentracijo silicija in aluminija, ki talini najprej znižata aktivni kisik, nato pa ščitita mangan pred oksidacijo. Tako se prepreči, da bi v talini nastajale nekovinske faze, bogate z manganom. Z avtomatskimi analizami smo ugotovili, da lahko neškodljivo preprečimo oksidacijo mangana (poleg zadostne količine aluminija in silicija) tudi z dodatkom ogljika pred legiranjem mangana in med njim. ■

gaj.slivnik@acroni.si

➤ Naložbena dejavnost v septembru

Pri naložbah predvidevamo septembra zaključek aktivnosti v skupni vrednosti 0,92 milijona evrov, predvsem za projekt Nova linija za toplotno obdelavo.

Pri projektu Brezislinsko čiščenje se je obratovanje linije stabiliziralo. Odpravljajo se pomanjkljivosti dobavljene opreme, ki so zamaknile končni prevzem za tri mesece, in sicer v september.

Gradbena dela pri projektu Nova linija za toplotno obdelavo so v polnem zagonu na kar treh lokacijah. Podiranje linije SCAP in demontaža parne kotlovnice se končujeta, linija GPL pa ostaja v obratovanju vsaj do konca leta, in sicer zaradi tehnoloških zahtev.

Ponovno zaključno testiranje visokotlačnega dela hladilne naprave peči Wellman - Drever ni bilo ustrezno, zato bo dobavitelj opreme izvedel konstrukcijsko spremembo, ki bo izvedena do konca leta.

Nadaljujejo se aktivnosti pri projektih Platarine pločevine, AOD, Cevi, Razrez lastnega povratka, Adjustaža Jeklarne ... ■

robert.presern@acroni.si

➤ Razpis za Pantzevo priznanje v letu 2015



V Acroniju cenimo doprinos vsakega zaposlenega k poslovnim uspehom družbe. So pa med nami sodelavci, ki so s svojim delovanjem še posebno zaznamovali rast in razvoj železarstva na Jesenicah. Njim je namenjeno Pantzevo priznanje, ki ga v Acroniju tradicionalno podeljujemo. Do tega priznanja imajo pravico vsi zaposleni in tudi druge osebe zunaj Acronija, ki so s svojim življenjskim delom na področju metalurške in drugih dejavnosti, vezanih na tehnologijo izdelave ter predelave jekla, pomembno vplivali na rast in poslovno uspešnost podjetja.

Kandidata za Pantzevo priznanje lahko predlagajo posamezniki, društva ali v druge oblike organiziranega delovanja združeni delavci Acronija in skupine SIJ. Rok za prijavo je 31. oktober 2015. Prijave z imeni kandidatov in kratko utemeljitvijo predloga pošljite na upravo v zaprti kuverti s pripisom Za Pantzevo priznanje 2015. Prejemnika priznanja bo izbrala komisija za podelitev na podlagi podatkov, ki jih bo naknadno pridobila od nominirancev. ■

natasia.karo@acroni.si

➤ Smajilu v slovo

Smajil Balić se je rodil v BiH v kraju Velika Gata leta 1958. Delovno pot v nekdajni Železarni Jesenice je začel daljnega leta 1976 pri 18 letih kot nakladalec v adjustaži Šteklja. Zadnjih 23 let je opravljal naloge menjalca rezilnega orodja za proizvodne linije rezanja in Bronx v oddelku TVT.

Krasila sta ga vestnost in natančnost. Na svojem področju je bil strokovnjak in za njim so ostali praznina ter kar nekaj vprašanj. Pohvala gre njegovemu pozitivnemu odnosu do dela. Vzglad je bil mnogim mlajšim delavcem. Njegova želja

pomagati sodelavcem in predajati svoje znanje na mlajše rodove je bila vedno na prvem mestu.

Bolezen je terjala svoj davek in ga je prerano premagala. Sodelavci oddelka TVT in obrata HP ga bomo pogrešali pri opravljanju in reševanju dnevne delovne problematike, hvala pa smo mu za pomoč, ki smo je bili deležni. Naj počiva v miru.

Iskreno sožalje izrekamo njegovi družini in vsem domačim. ■

Sodelavci oddelka TVT in obrata HP

➤ Branetu v slovo



V 56. letu življenja nas je zapustil sodelavec Branko Ilijevski, žerjavovodja pri 160-tonskem žerjavu v Jeklarni. Kraj njegovega počitka je Radovljica, kjer sta z ženo živela.

Da je Brane bolan, smo vedeli, prav tako pa smo bili obveščeni, da se mu stanje izboljšuje. Še ob zadnjem obisku pred mesecem dni je bil optimističen in s ponosom je razlagal, kako se mu vračata normalna teža in moč. Zato nas je pretreslo, ko smo izvedeli, da je na svojem domu za večkomaj zaspal.

V zgodnjih osemdesetih prejšnjega stoletja se je zaposlil v Železarni Jesenice, ki je v tistih časih potrebovala veliko mladih fantov za težka dela po vseh obratih. Delo je dobil v jeklarni, najprej kot zadnji »helfer«, a je s pridnostjo in učljivostjo hitro napredoval po tedanji lestvici delovnih mest. Preden bi moral postati »šmelcer«, kar je pomenilo biti glavni pri

peči, se je odločil za drugo delo. Tisto, ki ga je privlačilo vse od prihoda v jeklarno. Biti »granikfirer« se mu je zdelo nekaj posebnega. Seveda je učenje opravil kot za šalo in ko je prvič na nočni izmeni delal samostojno, tega ni nikoli pozabil.

Žerjavu je ostal zvest do smrti in vedno je delal na ključnih žerjavih. Svoje žerjave je poznal do potankosti in kot je znal »pošravfati« kakšno »stoenko«, je znal tudi na žerjavu odpraviti marsikatero napako še pred prihodom vzdrževalcev.

Mnogo mladih sodelavcev, bodočih žerjavovodij, je šlo skozi njegov uk in vsi so se od njega veliko naučili.

Brane je bil verjetno največkrat klican in na domu iskan žerjavovodja. Ko je grozilo, da se bo proizvodnja ustavila, ker kateri žerjavovodja ni prišel v službo, je bil Brane vedno prvi, ki smo ga poklicali ali iskali doma, da je prišel reševati situacijo.

Brane! Počivaj v miru! Predvsem pa ti želimo, da tam, kamor si odšel, obstajajo žerjavi ali pa vsaj kaka stara »stoenka«, da jo spraviš v obratovanje! ■

Sodelavci Jeklarne

➤ Kadrovska gibanja

- Podjetje je avgusta zapustilo šest delavcev. Umrla sta sodelavca Smajil Balić iz Hladne predelave in Branko Ilijevski iz Jeklarne. Svojcem izrekamo iskreno sožalje.
- Naši novi sodelavci pa so postali: Matevž Fazarinc, Razvoj in tehnologije; Nikolaj Jerič, Uprava, in Andrej Skumavc, Razvoj in tehnologije. ■

nejra.benic@acroni.si



➤ Veselimo se novorojenčkov acronijevcev

Avgusta so privekali na svet:

- hči Tayra, očetu Tariku Omanoviću iz Logistike;
- hči Leja, očetu Tomažu Božiču iz Vroče valjarne;
- hči Mia, očetu Roku Vidoviču iz Kakovosti razvoja in tehnologij. ■ Iskreno čestitamo.

nejra.benic@acroni.si

Zahvala

Ob boleči izgubi dragega očeta se sodelavcem in prijateljem zahvaljujem za izkazano denarno in moralno pomoč.

Jakob Cuznar, Tehnične storitve

Obdobje	Število delavcev BOLEZEN do 30 dni	Število delavcev BOLEZEN nad 30 dni	Bolniška odsotnost v urah	odstotek (%) bolniške odsotnosti	Poškodbe pri delu
Julij 2015	97	31	13.361	6,51	5
Avgust 2015	56	30	11.609	6,24	2

➤ Bolniška odsotnost po obratih

Jeklarne	2.708	8,47	1
Vročna valjarne	1.304	9,83	
Hladna predelava	1.840	7,16	
Vzdrževanje	2.596	7,41	1
Predelava DP	2.170	7,02	
Nadzorni center	0	0,00	
Službe skupaj	991	2,87	

➤ Gradbena dela v polnem teku

Gradbena dela na novi liniji za toplotno obdelavo debele pločevine so v polnem teku, kar se odraža v ovirani proizvodnji. Asistenti Hladne valjarne in Borut Zgaga po poskrbeli za nemoteno podiranje stare linije SCAP in kotlovnice s pomočjo zunanega podjetja. Vzporedno s tem pa je proizvodnja izpraznila skladišče, ki se je na račun nove linije bistveno zmanjšalo.

Ob sprostitvi prostora so se delovni stroji gradbincev premaknili na to območje in začeli z izkopji. Zaradi kratkih rokov za izdelavo temeljev se je začelo delo iz sredine gradbišča, kjer je visokotemper-

turna peč, in sicer v dve smeri – proti začetku in koncu linije. V gradbena dela so vključeni elektro asistenti Vroče valjarne in skrbijo za vgradnjo cevi za elektro povezave, ki niso bile zajete v PZI-dokumentaciji. Vzporedno z notranjimi deli pa se zunaj hal nadaljujejo dela pri zaščitni gradbeni jami, kjer je izdelanih že 80 odstotkov pilotov. Zaradi del pri ojačanju stene med Hladno in Vročno valjarjo pa smo, da bi se izognili poškodbam, že večkrat morali izklopiti žerjavno progo, nad čimer bedi Jure Vindiš. ■

borut.novsak@acroni.si

➤ Gradbena dela v obratu Hladna predelava v polnem teku – foto utrinki

stanislav.jakelj@acroni.si



➤ Moja specializacija je varilstvo



Sem Andrej Skumavc in sem od sredine avgusta zaposlen v oddelku Razvoj in tehnologije. Moji diplomski naloga in doktorska disertacija sta s področja varjenja, v slednji sem se posvetil predvsem težko varivim materialom, kot so orodna jekla za delo v vročem. Strokovno pot sem začel kot vodja profilirne linije za izdelavo aluminijastih profilov, polnjenih s poliuretansko peno. Tesno sodelovanje s Fakulteto za strojništvo v Ljubljani je bilo tudi vodilo za nadaljnji študij dodatnih materialov za obločno in lasersko reparaturno varjenje orodij za tlačno litje neželeznih kovin.

Pretekle izkušnje bodo zagotovo pripomogle k večji dodani vrednosti jeklenih izdelkov, ki jih podjetje Acroni trenutno ponuja svetovnemu trgu. Poleg tega si želim, da bomo s skupnim delom vsi zaposleni v Acroniju v bližnji prihodnosti kupcem ponudili nove najzahtevnejše izdelke visoke kakovosti.

Za sprostitev se vsakodnevno ukvarjam s tekom, v lepem vremenu čas izkoristim za vodenje najmlajših po gorah, snežne razmere pa za smučanje. ■

andrej.skumavc@fs.uni-lj.si

➤ Izziv, ki se mu nisem mogel upreti



Sem Nikolaj Jerič in prihajam iz Grosupljega. Z 18. avgustom sem prevzel delo direktorja Logistike v Acroniju. Prvi vtisi so izjemno »dinamični«. Acroni je veliko podjetje, kjer se vsak dan glede na naravo dela lahko zgodi veliko nepredvidenega. Dobil sem vtis, da so zaposleni predani podjetju ter da so ponosni na tradicijo. Na vsakem koraku je zaslediti pripravljenost pomagati, kar me navdaja z upanjem na dobro delo v prihodnje. Ker sem »samo ekonomist« brez tehnične predizobrazbe, bo zame na začetku nekoliko večji izziv spoznavanje specifič dejavnosti, v kateri podjetje deluje.

Moja profesionalna pot me je ves čas vodila v vodah logistike. Prvo zaposlitev sem leta 1996 našel v transportnem podjetju Viator, kjer sem imel med drugim možnost nekaj let preživeti v Nemčiji, tam sem v Münchnu vodil komercialno predstavništvo Viatorja. Leta 2003 sem predsedal v Hello Saturnus, kjer sem prvi dve leti vodil Prodajno službo. Nadaljnjih devet let sem kot direktor sektorja logistika v Helli skrbel za prodajno in nabavno logistiko, načrtovanje proizvodnje, skladiščno poslovanje, carinsko službo

ter interno logistiko. Preden sem se pridružil Acroniju, sem bil zaposlen pri ameriškem podjetju za hitro dostavo pošiljk FedEx. Ko mi je bila ponujena priložnost za vodenje Logistike v Acroniju, je bil zame to takšen izziv, da se mu nisem mogel upreti, in sem ga z veseljem sprejel. Verjamem, da mi bodo izkušnje iz avtomobilске industrije pomagale pri mojem delu.

Zame je poseben privilegij, če človek svoje delo z veseljem opravlja in ga le-to izpolnjuje.

Svoj prosti čas rad kakovostno izkoristim v krogu svoje družine in jo skupaj mahnamo v hribe. ■

nikolaj.jeric@acroni.si

➤ Kupci v naši proizvodnji



10. septembra smo v proizvodnih obratih Acronija v okviru SIJ-eve 1. Prodajne konference, na kateri smo predstavili razvojne projekte in širitev prodajnih kanalov, gostili naše prodajne agente in kupce. Udeležencev konference je bilo okoli 80, za ogled proizvodnih obratov smo jih razdelili v tri skupine in jim predstavili proizvodnjo v Jeklarni, Vroči valjarni in gradbena dela pri novi toplotni liniji za debelo pločevino v Hladni predelavi ter proizvodni proces v obratu Predelava debele pločevine. Obiskovalci so bili z organizacijo, strokovnim vodenjem in urejenostjo naših proizvodnih obratov zelo zadovoljni. Izrazili so zadovoljstvo nad predstavljenim proizvodnim procesom in možnostjo, da so si ga lahko tudi v živo ogledali. Priznali so, da zdaj bolje razumejo, zakaj je nekatera jekla mogoče izdelati, spet druga pa ne.

Lepa hvala vsem za celotno izvrstno koordinacijo in vodenje ogleda. ■

stanislav.jakelj@acroni.si

➤ Začeli uradno odšteti do olimpijskih iger

Prireditelji olimpijskih iger 2016 so 5. avgusta, točno leto pred odprtjem iger v Rio de Janeiru, zagnali uradno odštevajo do največjega športnega dogodka prihodnjega leta.

Kot ponosni sponzor OKS se je odštevavanju do OI v Rio pridružila tudi skupina SIJ.

To je čas, ko bodo športniki potrebovali našo podporo za dobro pripravo na to največje športno tekmovanje. Podpora na tej poti jim bo zagotavljala tudi skupina SIJ kot veliki pokrovitelj OI.

Do začetka OI v Rio se bo zvrstilo mnogo aktivnosti s športniki, ki so kandidati za olimpijsko reprezentanco, in v katerih se bodo kandidati predstavili nekoliko drugače. Prek digitalne aktivnosti "Kako dolga je tvoja pot do Ria?" bo OKS predstavil ozadje športnikov ter kaj vse je treba storiti na njihovi enoletni poti do Ria. ■

alenka.bizil@si.ji

➤ Počitnice preživeli delovno v enem od naših obratov



Nik Jeklič v Logistiki odpreme Predelave debele pločevine

Tudi letos smo glede na potrebe v proizvodnji organizirali počitniško delo v juliju in avgustu. Nekateri študenti so tako počitnice preživeli delovno v enem od naših proizvodnih obratov.

Poletni čas je čas oddiha, odklop od delovnih obveznosti, teden ali dva, ki si ga posameznik želi rezervirati zase. Zaradi delovnih obveznosti smo organizirali pomoč dijakov in študentov, ki so zavahali rokave in opravljali preprosta dela v proizvodnji v Jeklarni, Hladni predelavi, Predelavi debele pločevine, Vroči valjarni, Vzdrževanju, Logistiki in KRT-u.

Spoznali so obrat Jeklarna z druge perspektive, bili so člani delovnih ekip, ki spreminjajo agregatno stanje iz trdnega jeklenega vložka v tekoče jeklo, ga ulijejo in razrežejo v slabe. Bili so priče, kako slabi na valjevskem ogrodju v Vroči valjarni spreminjajo obliko, se tanjšajo in hkrati podaljšujejo v trak ter kako jih nato razrežejo v plošče. V obratu Predelava debele pločevine so videli, kako plošče toplotno obdelajo in jim spreminjajo obliko v postopkih končne predelave, ali pa so v obratu Hladna predelava spremljali hladno valjanje in razrez. V obratu Vzdrževanja so pomagali, da stroji delujejo tako, kot morajo, v KRT-u so sodelovali pri obdelavi in ugotavljanju primernosti vzorcev, našim izdelkom pa so pomahali v slovo na odprmi v Logistiki.

Kot vedno – poletje se konča prehitro in za študente prihajajo dnevi učenja. Želimo jim čim boljši začetek v šolskih klopih ter upamo, da bo preprek v novem šolskem letu čim manj. Letošnje počitnice je marsikdo preživel delovno in verjamemo, da bodo študenti v tem tempu nadaljevali tudi pri učenju. ■

robert.starc@acroni.si

➤ Odlična organizacija prehrane

Tokrat smo v skrinjici pripomb našli tudi prijazne pohvale, kar se ne zgodi velikokrat. Trije sodelavci so pohvalili organizacijo in kakovost naše prehrane ter prijazne kuharice. Želijo jim uspešno in kakovostno delo ter da bomo tudi v prihodnje tako zelo zadovoljni z našo prehrano. ■

Uredništvo Acronija 24

➤ Zapršenost brusilnice valjev

Sodelavci v brusilnici valjev v Vroči valjarni in njeni neposredni bližini opozarjajo, da se med brušenjem valjev delovna okolica prekomerno praši. V prostoru se nabira fini prah, ki se ga tudi vdihava. Veliko zaposlenih ta zapršenost moti. V podjetju se zmeraj bolj poudarja pomen zdravega načina življenja, prenehanja kajenja, rekreacije ... Po drugi strani pa vdihavanje finega prahu škoduje zdravju. Zato prosijo, da se na brusilnem stroju valjev namesti filtrirna naprava, ki bo delovne razmere izboljšala. ■

Povzeto po zapisu zaposlenih na delovišču brusilnice valjev v Vroči valjarni

Spoštovani! Omenjeni problem v brusilnici valjev nam je znan. Veste tudi, da skupaj rešujemo težavo. Dejstvo je, da je brusilni stroj najnovejši stroj, ki ga je trenutno mogoče dobiti na trgu. Projektanti tega stroja teh težav, ki jih omenjate, niso predvideli oziroma so bili mnenja, da jih ne bo. Očitno se je v praksi pokazalo, da je brusilni stroj tako zmogljiv, da poleg vseh hladilnih naprav (emulzija) ne uspe popolnoma ustaviti vseh prašnih delcev. Zato smo na trgu iskali dodatne rešitve. Prejeli smo ponudbe, ki jih proučujemo.

Še prej pa bomo oktobra na brusilnem stroju in okolici izvedli meritve koncentracij kemičnih snovi, ki se v obliki trdnih delcev, aerosolov in hlapih emitirajo v zrak delovnega okolja. Na podlagi rezultatov bomo ustrezno ukrepali. ■

Adis Medič, strokovni delavec VZD

➤ Vprašnji v povezavi z novo PKP

Zakaj v podjetniški kolektivni pogodbi (PKP) niso zajeti vsi podatki, ki jih zaposleni potrebujemo, da smo v celoti seznanjeni z načrtovanim dopustom? ■

Zakaj ste najbolj oškodovani starejše delavce? ■

V podjetniški kolektivni pogodbi so urejeni zgolj dodatni dnevi dopusta, poleg podjetniške kolektivne pogodbe je treba upoštevati še določila branžne kolektivne pogodbe in Zakona o delovnih razmerjih. S takim načinom smo se izognili nepotrebnemu prepisovanju določil in morebitnim pravnim nejasnostim. Celovitost kriterijev za odmero letnega dopusta navedeni v Obvestilu o odmeri letnega dopusta, z vprašanji pa se prav tako lahko obrnete na Kadrovsko službo. ■

Novospregjeta podjetniška kolektivna pogodba uravnoteženo obravnava vse zaposlene. Na področju starejših delavcev je imela stara PKP največ varovalnih določil, ki pa zaradi sprememb zakonodaje niso več dosegale namena, zaradi katerega so bile sprejete, in jih je bilo treba spremeniti. ■

Petra Filipič Špiler, direktorica za kadrovske in pravne zadeve