

acroni24

številka 5 | 19. maj 2016 | acroni24@acroni.si

➤ Kupcem moramo dostaviti kakovostne izdelke v dogovorjenem roku

Konec leta 2015 in v začetku leta 2016 smo kupcem debele, hladno in toplo valjane pločevine zagotovili zelo solidno spoštovanje dobavnih rokov ob konstantni kakovosti. V Hladni predelavi se je stanje izboljšalo zaradi zanesljivosti delovanja nove linije SCL (peskarski stroj za čiščenje kolobarjev), v obratu debele pločevine pa z večjo pretočnostjo in sledenjem plošč v vseh fazah procesa. Žal pa v prvih mesecih letošnjega leta opažamo negativni trend na obeh področjih, tako pri kakovosti kot dobavnih rokih.

V Predelavi debele pločevine (PDP) smo se ob skokovitem povečanju naročil oklepne pločevine soočili z novimi situacijama – s povečanjem problematike kakovosti zaradi škajavosti plošč in poslabšanjem pretočnosti polizdelkov skozi medfazo, saj se veliko naročil giblje v zelo nizkem debelinskem razredu sedmih milimetrov. Problematiko pospešeno rešujemo. Prvi ukrep je bila sprememba režima ogrevanja potisne peči v Vroči valjarni. Drugi, še bolj učinkovit, pa je direktno valjanje pločevine na končno debelino brez prevajanja, tako se je odpadanje škaje bistveno zmanjšalo.

Veliko ukrepov je bilo sprejetih tudi za odpravo površinskih napak (vtiski, praske in umazanija) na ploščah nerjavne pločevine. Sredi aprila je bil dosežen zelo pozitiven trend sprememb, saj smo zabeležili le 0,24-odstotno odpadanje plošč. Žal pa smo bili v drugi polovici meseca priča zelo strmemu porastu števila teh napak in tudi zunanjih reklamacij. Tako smo mesec zaključili z 0,46-odstotnim odpadanjem, kar pa je še vedno bistveno bolje kot januarja, ko je bil izmet nerjavnih plošč kar 0,91-odstoten.

Vsakemu zaposlenemu v obratu PDP mora biti samoumevno in jasno, da je skrb za kakovost v prvi vrsti odvisna od njega samega. Odprava vzrokov za površinske napake na ploščah mora biti nujno del rednega proizvodnega procesa.

Za dvig pretočnosti vseh polizdelkov skozi obrat PDP v zadnjih dneh omejujemo dovolj novega vložka z namenom, da predelamo vse medfazne zaloge, ki so v obratu in pri katerih so dobavni roki že zamujeni.

Povprečna masa plošč se je zaradi neugodnih tržnih razmer spremenila – aprila letos je v primerjavi z lanskim aprilom padla s povprečne mase 2.027 kg/ploščo na 1.610 kg/ploščo. To zahteva od nas natančno optimizacijo manipulativnih časov in doslednost pri sledljivosti plošč.

V Hladni valjarni pa smo se že marca poleg slabše kakovosti vložka iz Vroče valjarne (valovitost) soočili s strnim porastom okvar na liniji SCL. Razpoložljivost je z dobrih 95 odstotkov januarja padla na 87 odstotkov. Posledica so bile pomanjkanje vložka v medfazi in zamude pri izpolnjevanju naročil kupcev. Z dobaviteljem linije SCL težave rešujemo.

Po odstranitvi linije GPL bodo tudi jekla skupine MKM površinsko čiščena na liniji SCL, zato je stabilnost njenega delovanja še toliko pomembnejša. Vse prve in tudi nadaljnje dobave jekel MKM kupcu morajo biti predelane skrbno in pod nadzorom kontrole kakovosti.

Težja delovna nesreča, ki se je marca zgodila v centralnem skladišču, pa naj nam bo v opomin na najpomembnejše aktivnosti – minuta za varnost, prijava vzdrževalnega posega, uporaba osebne varovalne opreme in skrb za sodelavca – da se boste konec vsakega delavnika srečno vrnili domov. ■

branko.polanc@acroni.si

➤ V aprilu smo dosegli ...

Čisti prihodki od prodaje so bili skoraj 28 milijonov evrov, prodali smo 19.858 ton proizvodov. To je za približno 14 odstotkov manj, kot smo načrtovali, prav tako je bil dosežen rezultat nižji kot marca.

Čeprav je še predzadnji teden aprila kazalo, da prodajniki ne bodo mogli zagotoviti dovolj naročil za nerjavno debelo pločevino, se je situacija zadnji teden zaradi skoka cene niklja spremenila, tako da smo načrt nerjavne debele pločevine lahko povečali na približno 9.000 ton, kar je primerljivo s prejšnjimi meseci.

V začetku maja smo začeli inventure celotne medfazne zaloge in zaloge končnih izdelkov. Cilj popolne inventure je natančno vedenje, koliko je posameznih izdelkov in kje se ti nahajajo.

Eden glavnih izzivov v maju je lastni povratek, ki se je marca in aprila nabral v obratu debele pločevine, odpeljati v jeklarno, kjer ga bomo zrezali in pretalili. Ob naraščajočih

cenah rene je izjemno pomembno, da čim več tega povratka maja pretalimo.

Konec aprila smo začeli projekt znižanja nerešenih zalog (zaloge, za katere ni naročil), ki so od uvedbe novega informacijskega sistema v začetku leta 2015 stalno naraščale. Pri projektu sodelujejo sodelavci iz prodaje, logistike, kakovosti in informatike. Cilj za maj je h količinam, ki smo jih načrtovali z redno proizvodnjo, dodati še 500 ton nerjavne in 600 ton specialne debele pločevine.

Poleg vračanja lastnega povratka, pridobivanja naročil in zniževanja zalog je ena od prioritet tudi varnost in zdravje pri delu, kjer predvidevamo, da se bo situacija s prihodom Rolanda Lippa bistveno izboljšala.

Vsem sodelavcem želim uspešen in varen preostanek meseca maja. ■

matija.kranjc@acroni.si

➤ Trg jekla se giblje v pozitivni smeri

Osnovni surovini za proizvodnjo jekla – železova ruda in jekleni odpadki sta februarja dosegli cenovno dno in marca se je cenovni trend obrnil navzgor. Aprila pa so cene surovin dobesedno eksplodirale. V začetku maja se je rast sicer upočasnila, a so napovedi za prihodnje mesece še vedno pozitivne.

Proizvajalci jekla smo tako dobili osnovo za povečanje cen izdelkov iz jekla. Cene vseh izdelkov iz jekla rastejo na vseh trgih. Zaloge končnih izdelkov iz jekla v celotni verigi so nizke. Trgovci in servisni centri so povečali nakupno aktivnost. Nakupe povečujejo tudi končni porabniki. Po oceni Consensus Economics naj bi industrijska proizvodnja na globalni ravni letos zrasla za 3,4 odstotka. Zaradi rasti cene nafte počasi oživljajo tudi projekti v proizvodnji nafte in plina, ki je pomemben porabnik jekla.

Po podatkih, ki jih je objavilo združenje ISSF, je proizvodnja nerjavnih jekel v letu 2015 bila 41,5 milijona ton. Kitajska ostaja vodilna proizvajalka. Njena proizvodnja se je lani v primerjavi z letom poprej zmanjšala za pol odstotka, na 21,6 milijona ton. Tudi v zahodni Evropi se je proizvodnja malenkostno zmanjšala in je dosegla 7,5 milijona ton.

Kako velike korake v proizvodnji nerjavnih jekel je naredila Kitajska v zadnjih 15 letih, pa najbolje ilustrirajo naslednji podatki. Leta 2002 je svetovna proizvodnja nerjavnih jekel znašala 21 milijonov ton, kitajska proizvodnja pa dober milijon ton. Evropska proizvodnja nerjavnih jekel je bila v letu 2006 dvakrat večja kot kitajska, trenutno pa dosega le tretjino kitajske proizvodnje. ■

janka.noc@acroni.si



➤ Brez poškodb pri delu

Aprila smo v Jeklarni izdelali 30.265 ton slabov in operativni načrt presegle za 2.467 ton. Izdelali smo 11.946 ton nerjavnih jekel in izpolnili načrt. April je že tretji zaporedni mesec s preseženimi zastavljenimi obveznostmi – takšnega rezultata ne pomnimo že kar nekaj časa.

Smo pa ponosni tudi, ker v preteklem mesecu ni bilo nobene poškodbe pri delu, ki bi povzročila bolniško odsotnost zaposlenih. To se je zgodilo drugič letos in za to si bomo maksimalno prizadevali tudi v prihodnjih mesecih. Vzvodov za to je več, naj jih nekaj naštejemo:

- minuta za varnost (v preteklem mesecu je bila izvedena na pobudo SIJ – a v odlični zasedbi in to po celotnem podjetju),
- sistem nagrajevanja varnega dela (maja ga uvaja direktor proizvodnje Roland Lipp),
- sistem čiščenja »vsakdo počisti za seboj« (z njim se varnost v obratu občutno izboljša),
- vsakodnevno ozaveščanje zaposlenih na prav vseh ravneh.

Še vedno pa nas tare pomanjkanje ustreznega kadra. To problematiko sicer rešujemo v sodelovanju s Kadrovsko službo in glavnim direktorjem.

Prav tako bi za stimuliranje zaposlenih v Acroniju (posledično pa tudi doseganje boljših poslovnih rezultatov podjetja) morali čim prej ponovno uvesti merljive kriterije dela. ■

leon.vidic@acroni.si

➤ Še en uspešen mesec

V Vroči valjarni smo pred prazniki opazili poškodbo na ognje-vzdržni obzidavi oboka v potisni peči. Nekaj nosilnega betona je z oboka odpadlo. Obstajala je bojazen prisilne ustavitve peči in sanacije poškodbe. Mirovanje valjarne v ponedeljek, 2. maja, ko smo peč ohladili na temperaturo slepega kurjenja, smo izkoristili za pregled. Delavci podjetja Vigo so odstranili izolacijski beton in plast izolacijske volne. Ugotovili so, da sidrne opeke niso poškodovane. Izolacijo so ponovno namestili in peč znova obratuje, upamo, da do letnega remonta.

Iz jeklarne smo prevzeli 4.160 slabov, od tega 2.998 slabov za debelo pločevino in 1.160 slabov za trakove. Iz teh slabov smo

izvaljali 27.358 ton plošč in travkov ter tako presegle operativni načrt proizvodnje za 1.000 ton.

Še vedno imamo težave z odpadanjem primarne škaje na slabih vrste jekla protac in posledično precej internih reklamacij. Škaja bolje odpada s slabov, ki niso bili prevalljani, zato smo poskusno ulili eno šaržo ožjih dimenzij slabov z enako težo. Ob ugodni situaciji na progi (valji, program ...) jih bomo zvaljali in glede na rezultat ukrepali dalje.

V tem mesecu smo veliko storili tudi za podobo obrata. Zaključeni sta betoniranje pohodnih površin in barvanje stene do žerjavne proge. Naša naloga pa je obdržati in vzdrževati sedanje stanje obrata, da nam bo vsem v ponos in hkrati stimulacija za še boljše delo. ■

ernest.medja@acroni.si

➤ Inventura je naše ogledalo

Inventura pokaže urejenost naših procesov in korektnost našega delovanja. Maja smo v obratu Predelava debele pločevine izvedli inventuro, ki je k sreči pokazala, da plošče ne izginjajo, imamo pa še veliko prostora za izboljšave procesov. Veliko plošč je bilo najdenih na drugih lokacijah, kot bi morale biti, mnogo jih je ne-označenih z etiketami (samo loti) itd.

V preteklem mesecu smo že izvedli izobraževanje o namenu uporabe in tehničnem navodilu za kodne čitalnike, a je sistem v celoti deloval le zelo kratek čas. Sedaj smo na vrsti skupaj z industrijskimi inženirji, da vam ponovno predstavimo delovanje. Potem ste na potezi zaposleni; da vsakdo, ki ploščo premakne, to pove tudi sistemu s črtno kodo. Sistem ni postavljen zaradi nas, ampak zaradi kupcev, ki smo jim obljubili naše izdelke in za katere želimo pošteno plačilo. Vsakdo od nas živi od tega plačila.

V minulih mesecih smo sicer dokazali, da znamo delati veliko, saj beležimo rast v primerjavi s preteklimi leti pri vseh grupah razen pri konstrukcijski pločevini. Kljub izrednemu padcu povprečne teže plošče smo količinsko proizvedli več. Za doseganje cilja pa manjka še pika na i, včasih pa kar cel i. Tega predstavlja predvsem količina, ki zaradi različnih vzrokov za neakovost odpade iz naročila. Aprila smo sistematično začeli odpravljati mesta nastankov poškodb na izdelkih in to delovanje bomo krepili maja ter prihodnje mesece. Hvala vsakemu delavcu posebej za prispevek pri odkrivanju neskladnosti in za pomoč pri izboljšanju situacije. ■

robert.rupnik@acroni.si

➤ Brusilna linija GPL se poslavlja



Linija GPL je že razstavljena in skladiščena po kosih.

Brusilna linija GPL 6 Coil Grinder (6 CG) je bila postavljena na svoje mesto v Hladni predelavi daljnega leta 1977. Pripeljana je bila iz podjetja BUTLER ARMCO, kjer je obratovala od leta 1960. Linija vsebuje šest brusilnih glav tipa Murray. Osnovni namen linije je bilo brušenje nerjavnih avstenitnih vrst jekel, in sicer kot tehnološka operacija, s katero odstranimo poškodbe in napake na površini nerjavnih travkov pred končno obdelavo. Namenjena je bila za najbolj zahtevne naročnike, kar se tiče kakovosti površine traku.

Ker je linija obratovala na principu izmenjave olja, je bila nevarnost izbruha požara zelo velika. Linija je imela svoj avtomatski sistem gašenja s CO₂, ki je v preteklosti kar nekajkrat uspešno pogasil požar na ogradiju (glavah).

Za brušenje smo uporabljali brusilne trakove različne zrnatosti. Za čiščenje olja za brušenje nam je kar uspešno služil Hoffmanov filtracijski sistem. Ta je deloval na principu diatomske zemlje. Brusilni ostanki so se usedali v usedalnem rezervoarju, opremljenim s posebnim verižnim transporterjem, ki jih je transportiral v tako imenovani Henrijev briket. V tej napravi se je gošča stisnila pod pritiskom 1000 psi, kar je odstranilo maksimalno količino olja, ki se je vračala v sistem. Količina odpadka se je tako zmanjšala za 75 odstotkov.

Po ukinitvi programa nerjavnih avstenitnih hladno valjanih travkov smo linijo izključno uporabljali za brušenje skupine jekel MKM. Z razvojem nove peskarsko-čistilne linije SCL in razvojem tehnologije čiščenja toplo valjane površine travkov s peskanjem smo s peskanjem uspešno rešili tudi čiščenje površine jekel MKM. ■

mihec.hladnik@acroni.si

➤ Prijavljeni koristni predlogi

Aprila je bilo evidentiranih 176 izboljšav, in sicer: 50 iz Jeklarne, 39 iz obrata Hladna predelava, 31 iz obrata Vzdrževanje, 21 iz obrata Predelava debele pločevine, 18 iz službe Kakovosti, sedem iz obrata Vroča valjarina, tri iz Marketinga, dve iz službe VZE in po ena prijava iz Procesne avtomatike, Kontrolinga, Logistike, Nadzornega centra in Energetike. ■

natasa.karo@acroni.si

VRSTICE ZA OKOLJE

➤ Kako se zavarovati pred fluorovodikovo kislino

V četrtek, 5. maja, smo prisluhnili zelo zanimivemu in poučnemu predavanju prim. dr. Marije Jamšek iz Univerzitetnega kliničnega centra v Ljubljani – iz Centra za zastrupitve. Predavala je o varnem delu z nevarnimi snovmi v podjetju, nesrečah z jedkimi snovmi, posledicah opeklin, zastrupitvah s strupenimi plini ter prvi pomoči in ravnanju ob nesrečah. Poseben poudarek je bil namenjen fluorovodikovi kislini (HF), saj smo eno redkih podjetij, ki v tolikšni količini uporabljajo prav

to nevarno snov. Zato smo imeli tudi prednost pred drugimi podjetji, da je tovrstno predavanje bilo lahko organizirano v okviru projekta promocije zdravlja na delovnem mestu, ki ga sofinancira ZZS.

Tako smo imeli priložnost slišati praktične nasvete strokovnjakinje, saj se s tem področjem vsakodnevno srečuje. Jamškova si je ogledala lužnico v Predelavi debele pločevine in nam z medicinskega stališča svetovala izboljšanje ukrepov, predvsem glede dostopnosti in nudenja prve pomoči v primeru politja z lužino.

Vsem udeležencem bo to predavanje upoštevano kot redno letno usposabljanje. ■

erika.vidic@acroni.si

➤ Varnostna razsvetljava

Temeljni namen varnostne razsvetljave je ohraniti varnost ljudi v prostoru, tudi če običajna razsvetljava iz kakršnega koli razloga (običajno je to izpad električne energije) ne deluje. Varnostna razsvetljava je del tako imenovane zasilne razsvetljave. V primeru potresa, požara in drugih nesreč varnostna razsvetljava zaposlenim omogoča, da lahko varno zapustijo stavbo. Na ta način se preprečuje panično ravnanje prisotnih ob takšnih stresnih situacijah, ki bi lahko povzročilo veliko neprijetnosti.

Osvetlitev, ki jo oddaja varnostna razsvetljava, mora znašati najmanj en odstotek predpisane, vendar ne manj kot en lux. Svetilke varnostne razsvetljave morajo zagotavljati ustrezno osvetlitev vsaj eno uro.

V okviru izrednih pregledov obratov in služb je požarni inšpektor izpostavil določene pomanjkljivosti na tem področju. Na sestanku z vodjem vzdrževanja in asistenti vzdrževanja posameznih obratov smo sprejeli naslednje ukrepe:

- Določili smo skrbnike varnostne razsvetljave – to so asistenti elektro vzdrževanja.

- Potreben je popis stanja varnostne razsvetljave ter izvedba Registra varnostne razsvetljave.
- Pridobiti je treba tehnično dokumentacijo in načrte ter odpraviti neskladnosti.
- Izvesti je treba naročilo za pregled s strani pooblaščenice organizacije in pridobiti Potrdilo o ustreznosti brezhibnega delovanja varnostne razsvetljave (periodika na dve leti). ■

janko.legat@acroni.si



Svetilka z akumulatorskim napajanjem in piktogram za smer umika iz ogroženega prostora

ISKRICA

➤ Zaboj izdelan po merah škajnega kanala



Novi zaboj širine 450 mm

V obratu Jeklarina pod rezalno napravo številka 1 poteka škajni kanal, po katerem voda spirja škajo oziroma odrezke v škajno jamo. Od časa do časa je treba v škajnem kanalu fizično odstraniti sprjete kose škaje, kar pomeni, da dva rezalca spustita zaboj v kanal in vanj z lopatama namečeta škajo. Težava, s katero smo se srečavali, je bil preširok zaboj, ki se je na sredini kanala ustavljal, kar je pomenilo večji fizični napor za delavce.

Aleš Benič, Luka Novak, Mile Šolak in Senahid Karič so se lotili izdelave zaboja po merah kanala. Širina novega zaboja je 450 mm (prej 600 mm). Sedaj je zaboj mogoče spustiti na dno kanala. Zaboj je daljši, tako da je zmogljivost ostala nespremenjena. S tem so sodelavci olajšali čiščenje kanala in skrajšali čas, potreben za to opravilo. ■

natasa.karo@acroni.si

Težja poškodba pri delu



Skladišče, kjer se je zgodila nezgoda

Konec marca se je v našem centralnem skladišču na Javorniku v težji delovni nezgodi poškodoval sodelavec SUZ-a. V sodelovanju z vodjo skladišča je želel dostaviti naročeni rezervni del. Ko ga je nameraval z viličarjem dvigniti s tal in zapeljati vzvratno, je z zgornjim delom okvira vilič nevede in nehoti se seboj potegnil drugi rezervni del (drog), ki je bil skladiščen na vrhu regala. Ta je padel s približno trimetrsko višine in zadell delavca v desno roko med ramo in komolcem, kar je botrovalo težji poškodbi.

Sprejeti ukrepi:

- Gasilsko-reševalni službi Jesenice (GARS) je treba natančno poročati o stanju poškodovanca.
- Izdelano bo Navodilo za varno in zdravo delo pri uporabi ter vzdrževanju regalne opreme s poudarkom na pravilnem odlaganju bremen v regalnih skladiščih. Odložen material ne sme segati zunaj gabaritov skladiščnega regala. Težji materiali so na nižjih policah.
- Označiti je treba nosilnosti vseh regalnih skladišč.
- Upoštevati je treba Navodilo za varno in zdravo delo z viličarjem VZE 17.05.ND.

adis.medic@acroni.si

Naložbena dejavnost v maju

Pri naložbah predvidevamo maja zaključek aktivnosti v skupni vrednosti 2,1 milijona evrov. Večina zaključenih aktivnosti, vrednih 1,9 milijona evrov, je vezanih na projekt Nova linija za toplotno obdelavo plošč v Hladni predelavi. V maju že polnimo zunanji bazen za obdelavo hladilne vode.

Pospešeno se nadaljujejo aktivnosti pri projektih Brezislinskiro čiščenje, Peč Wellman-Dreier, Proces AOD in Mehanski razrez. Maja tudi predvidevamo pridobiti okoljevarstveno dovoljenje.

Optimirata se zadnji dve verziji strategije razvoja do leta 2025, in sicer s potrebnimi investicijami glede na predvidene prodajne programe in njihov obseg po letih.

robert.presern@acroni.si

Kadrovska gibanja

Podjetje so aprila zapustili štirje delavci. Naši novi sodelavci so postali: v Jeklarni Amir Rekič, Miran Rakovič in Avdija Sulejmanović; na Vzdrževanju Dejan Genc, Miha Frelih, David Petrič, Gašper Benet, Jasmin Varcar, Amel Hodžić in Mirko Robič; v Predelavi debele pločevine Luka Magazin in na upravi Roland Lipp.

maja.smolej@acroni.si

Aktivno upravljanje delovnega časa

Z majem so se spremenila pravila glede registracije in vodenja delovnih ur sodelavcev, zaposlenih v službah.

Sodelavcem se delo, opravljeno preko polnega delovnega časa, ne bo več avtomatično štelo v fond ur. Vodje so dolžni aktivno upravljati z delovnim časom in organizacijo dela zaposlenih v oddelku. Tako morajo zaposlenemu, ki na določen dan dela več kot 8,5 ure, te ure posebej odobriti (predhodno ali naknadno). Za odobrene ure je treba vpisati kratko obrazložitev odobritve v sistem Špica, v za to namenjeno polje. Tako se vodje aktivno vključujejo v upravljanje z delovnim časom svojih sodelavcev

in organizirajo delo učinkovito. Vse ure, ki bodo opravljene in priznane s strani nadrejenega, so ure za koriščenje, ki so jih zaposleni dolžni izrabiti po načelu FIFO – first-in-first-out (prvi noter – prvi ven) v naslednjih 12 mesecih. V primeru, da je zaposleni odsoten poln delovni dan, se izrablja najprej dopust, šele nato ure iz fonda ur. Prihod pred 7. uro jutraj se kot delovni čas upošteva samo izjemo, v primeru odobritve nadrejenega.

petra.filipic@sj.si

Bolniška odsotnost in poškodbe pri delu

Obdobje	Število delavcev BOLEZEN do 30 dni	Število delavcev BOLEZEN nad 30 dni	Bolniška odsotnost v urah	Odstotek (%) bolniške odsotnosti	Poškodbe pri delu
Marec 2016	84	36	13.476	6,59	6
April 2016	68	35	12.004	6,42	6

Bolniška odsotnost po obratih

Jeklarna	2.667	8,20
Vroča valjarna	964	7,50
Hladna predelava	2.064	7,95
Obrat vzdrževanja	1.828	5,22
Predelava debele pločevine	2.276	7,41
Službe skupaj	2.205	4,42

robert.starc@acroni.si

VRSTICE ZA KAKOVOST

Znamo vplivati na kakovost jekla

Na oddelku Razvoj in tehnologija smo skupaj s sodelavci Metalografskega laboratorija razvili interni standard kategorizacije zgodovine izdelave taline v posameznih fazah legiranja, redukcije, posnemanja in zaključevanja.

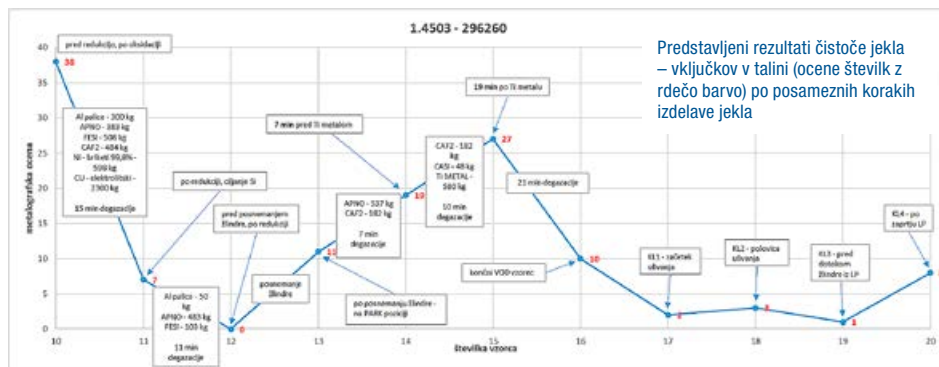
S spreminjanjem medsebojnih lastnosti med žilindro in talino lahko neposredno vplivamo na livne karakteristike, na sposobnost vroče predelave in navsezadnje na učinkovitost toplotne obdelave jekla oziroma zlitine. Interni standard se trenutno uporablja predvsem za osvajanje najzahtevnejših vrst jekel. Praviloma gre

za nove vrste jekla, kjer je vpliv na izdelavo jekla s spremljanjem karakterizacij izjemnega pomena.

Glavni namen standarda je pridobiti uporabne informacije za ustrezno ukrepanje in pripravo premišljene strategije izdelave posamezne vrste jekla. Prav zaradi te analize lahko pripravimo ustrezno žilindro in tako dosežemo optimalni učinek interakcije žilindra - taline. Kategorizacija izdelave jekla poteka s slikovnim ocenjevanjem nekovinskih vključkov na vzorcih metalurških lizik. Tako pridobljeni podatki na podlagi pripadajoče kemijske sestave taline in sestave žilindre so podlaga za ustrezno ukrepanje.

Ker je takšno ocenjevanje zamrznjene taline v svojem bistvu drugačno od nam poznanih standardov, smo za zgled ocenjevanja čistoče jekla povzeli nemški standard DIN 50602, ki opisuje čistočo jekla predelanih in toplotno obdelanih pločevin v obliki faktorjev in na normirano površino. Na odvzetih lizikah smo tako določili tipične vključke ter jih razvrstili v pet velikostnih razredov. Vsakemu velikostnemu razredu smo predpisali omenjeni faktor. Število posameznih vključkov pomnožimo s pripadajočimi faktorji ter jih normiramo na pregledano površino. Končna ocena je celo število. Rezultate predstavimo v obliki poenostavljenega diagrama neposredno po korakih izdelave jekla.

primoz.jan@acroni.si, grega.klancnik@acroni.si



➤ Kmalu vroči zagon

Na novi liniji za toplotno obdelavo plošč debele pločevine v Hladni valjarni večinoma potekajo samo še elektro dela. Povezane so že skoraj vse naprave, manjkajo še povezave senzorike in priklopi na električne omare. Največ dela nam trenutno ostaja pri obdelavi vode in visokotemperaturni peči. Prihodnji teden bomo začeli polniti bazen in testirati črpalnice. Izvesti moramo še prvo polnitev kemijskih in peščenih filtrov. Na visokotemperaturni peči pa je treba narediti dimnik, priključiti sevalne cevi in pripeljati dovod dušika. Prizadevamo si izpolniti časovni načrt, po katerem je prvi vroči zagon predviden 2. julija. Velik del naprav je že testiran, kar



pomeni premik naprav ročno. Začeli bomo tudi testirati avtomatiko linije. Kjer je bila linija GPL, moramo postaviti še nizkotemperaturno peč, ki bo vključena v preostanek linije do 15. oktobra. Ta druga faza vključuje še postavitev voza za kolobarje za zakladanje linije

CBL, izdelavo temelja za prevlačnik, postavitev portalnega žerjava D in portalnega žerjava za razkladanje kolobarjev na liniji CBL. ■

borut.novsak@acroni.si

➤ Povezovanje jeklarskih strokovnjakov

Na seminarju je član organizacijskega odbora prof. dr. Jakob Lamut izpostavil pomen protestov evropskih jeklarjev zaradi ostrih okoljevarstvenih predpisov, ki močno vplivajo na konkurenčnost jeklarske proizvodnje. Celotna Evropa se srečuje z veliko ogroženostjo številnih delovnih mest v industrijskih panogah. Sama od sebe se zato odpirajo vprašanja o možnem povezovanju in združevanju največjih evropskih proizvajalcev jekla ter skupnem tržnem nastopu, v nasprotnem primeru bo sledilo zapiranje proizvodnih zmogljivosti.

Druga možnost za soočenje s predpisi za varovanje okolja pa so razvoj in inovacije v proizvodnji. Z razvojem modificiranih tehnologij lahko vmesne produkte brez tveganja za okolje uporabimo kot sekundarne surovine.



Na Brdu pri Kranju se je aprila odvil že 18. seminar o procesni metalurgiji izdelave jekla.

Namen srečanja je povezovati strokovnjake iz jeklarske industrije s tistimi iz izobraževalnih in raziskovalnih institucij.

Med vabljenimi predavatelji je bil tudi dr. Matevž Fazarinc, direktor za razvoj in tehnologijo v Acroniju, ki je zelo slikovito in plastično predstavil spremembe prodajnega programa podjetja Acroni ter izzive, s katerimi se ob tem srečujemo. S specializacijo proizvodnega programa in vpeljavo nižnih izdelkov se uspešno umeščamo v vrh jeklarskih proizvajalcev na svetovnem trgu in to

mesto tudi ohranjamo. Seveda pa se za uspehom skriva precej trdega dela, neprespanih noči in tudi sreče. Vpliv slednje pa poskušamo povsem izničiti z znanjem, laboratorijskimi preiskavami in napovedovanjem procesov.

Več si boste lahko prebrali v novi številki revije SIJ. ■

stanislav.jakelj@acroni.si

➤ Inženirke in inženirji bomo



Predsednik RS Borut Pahor med obiskom v Gimnazije Jesenice

Projekt Inženirke in inženirji bomo, ki poteka pod častnim pokroviteljstvom predsednika Republike Slovenije Boruta Pahorja, so gostili tudi dijakinje in dijaki Gimnazije Jesenice.

Poleg predsednika so v pogovoru o inženirski karieri, ustvarjalnosti in inovativnosti sodelovali tudi uspešni inženirji iz različnih slovenskih industrijskih podjetij in Univerze v Ljubljani: Stane Jakelj iz Acronija, bivša zlata maturantka jeseniške gimnazije dr. Mojca Volk s Fakultete za elektrotehniko Univerze v Ljubljani ter Špela Bernhard in dr. Zlatko Pflaum iz Leka, enote Biofarmaceutika.

»Slovenci smo narod inženirjev, znanja in inovacij. Upamo si,« je dijakke uvodoma pozdravila Edita Krajnovič, sopobudnica in glavna izvajalka projekta.

»Ko boste razmišljali o svoji poklicni prihodnosti in o svojem življenju, boste srečali ljudi, ki vas bodo povprašali o vaših sanjah. Nekateri vam bodo rekli, da je nemogoče, da bi jih dosegli. Ne menite se zanje, svojim sanjam se ne smete nikoli odreči!« je več kot tristo zbranih dijakov nagovoril predsednik Republike Slovenije Borut Pahor.

Veseli smo pozitivnega odziva dijakov. Dejali so, da verjamejo, da smo kot skupnost močnejši, zato bomo svoje cilje lahko dosegli le, če bomo enotni.

Čez leta bo nekdo med njimi sedel za mizo nas sogovornikov. In veliko njih bo stalo na odrih uspešnih.

Takrat se nam bo dobro zdelo: delček smo k temu prispevali tudi mi. ■

stanislav.jakelj@acroni.si

➤ Urejene garderobe in sanitarije

Aprila smo zaključili popolno obnovo garderob in sanitarij pod kabino kontrolorjev v tretji hali proizvodnega obrata Vroča valjarna. Prenova je zajemala vodno napeljavo, odtoke, menjavo okna, obnovo vrat, polaganje keramike, nameščanje sanitarne



opreme in končna elektro dela ter razsvetljavo. Dela je izvajalo podjetje Gradbeništvo Hočevar z Visokega, opravljena so bila v dogovorjenem roku in zelo kakovostno. ■

majda.rebersak@acroni.si

➤ Oddajte idejo, osvojite nagrado!

V okviru kampanje Znamo varno, zmoremo zdravo iščemo najboljše ideje (iskrico) za izboljšanje varnosti in zdravja pri delu. Prepričani smo, da prav vi, sodelavci, najbolj veste, kako bi to lahko storili najbolje.

Letos zbiramo iskricne na temo: Kako bi vi spodbudili sodelavce, da bi na delovnem mestu bolje skrbeli za svoje zdravje in/ali varnost?

Zmagovalec prejme:

- enodnevn izlet z inovatorji skupine SIJ (lani obisk tovarne BMW v Nemčiji),
- bon za malico v vrednosti 25 evrov,
- priznanje s sporočilom kampanje Znamo varno, zmoremo zdravo.

Ideje lahko oddate do vključno 20. junija. Podrobnejše informacije si lahko preberete na oglasnih deskah.

Ne oklevajte in prijavite svojo iskrico ter osvojite privlačno nagrado! ■

alenka.bizilj@sijsi

➤ Delovni dan se začne z minuto za varnost!



Miha Dovžan, mladi up slovenskega biatlona in tudi sponzoriranec Acronija, je v okviru kampanje za varnost in zdravje pri delu delovodje in zaposlene v Acroniju spodbujal k rednemu in pravilnemu izvajanju minute za varnost. Zaposlenim je razdelil praktične žepne vodnike, ki jih v petih korakih vodijo po pravilni izvedbi minute za varnost.

Po koncu minute za varnost smo se poslovlili z obljubo, da bomo še dosledneje skrbeli za svojo varnost ter varnost svojih kolegov. ■

alenka.bizilj@sijsi



➤ Jekleni poligoni za jekleno telo

Jesenice so bogatejše za novo športno pridobitev!

Skupina SIJ, Acroni in Olimpijski komite Slovenije so namreč v športnem parku Podmežakla postavili zunanji poligon za vadbo, ki je bil idejno zasnovan ter izdelan v Acroniju.

Odprtju poligona so prisostvovali predsednik uprave Skupine SIJ Anton Chernykh, direktor Acronija Blaž Jasnič, prvi predsednik Olimpijskega komiteja Slovenije Janez Sodržnik ter župan Občine Jesenice Tomaž Tom Mencinger.

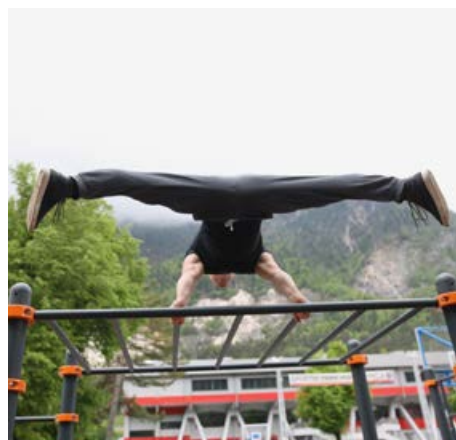
Vrhunec dogodka so bili atraktivni prikazi vaj na poligonu, ki so nam jih demonstrirali Mitja Petkovšek, nekdanji vrhunski orodni te-

lovadeč; Jan Ribnikar, predstavnik slovenskega street workouta, ter Jernej Slivnik, smučar invalid, ki je dokazal, da invalidnost ni ovira za športno udejstvovanje.

Tako Skupina SIJ kot tudi Acroni dajeta velik poudarek aktivnemu in zdravemu preživljanju prostega časa, in verjamemo, da bo ta poligon pravi prostor za športne navdušence kot tudi popolne začetnike.

Vabljeni na vadbo! Ob poligonu je tudi tabla s prikazom pravilne izvedbe vaj, tako da izgovorov ni.

alenska.bizilj@sj.si



➤ 3. Dan metalurga

3 DAN METALURGA

Vabimo vse zaposlene v Skupini SIJ na 3. Dan metalurga, ki bo v nedeljo, 17. julija, ob 12. uri na Ravnah na Koroškem.

Za vse zaposlene v družbah Skupine SIJ – Slovenska industrija jekla in njihove ožje družinske člane je udeležba brezplačna.

Z Jesenic bo organiziran brezplačni avtobusni prevoz do Raven na Koroškem in nazaj.

V sklopu praznovanja bomo pripravili športna turnirja v malem nogometu in odbojki s praktičnimi nagradami za zmagovalce ter številne druge športno-rekreativne in družabne dejavnosti.

Prijavite se lahko na spletni strani <http://danmetalurga.si/Prijava> ali s tiskanimi prijavnica-mi, ki jih dobite v tajništvu podjetja. Izmed vseh prijavljenih bomo izžrebali tri ter jih peljali v Rio na ogled olimpijskih iger. Pogoji za prevzem nagrade je prisotnost na 3. Dnevu metalurga. Več informacij na spletni strani: <http://danmetalurga.si/>. Se vidimo na 3. Dnevu metalurga!

alenska.bizilj@sij.si

Odleti v RIO na ogled OLIMPIJSKIH IGER!

Med vsemi prijavljenimi bomo izžrebali TRI, ki bodo odleteli v RIO!

