

metal

interni informativni časopis | številka 13 | april 2004



Tomo Šater, inž. metal.

Poseka v sezoni

2003/2004



foto: Tomo Šater

Pogled na s soncem obsijano Poseko

Letošnjo zimo je smučišče Po-seka začelo obratovati 27. decembra 2003. Zadnji obratov-alni dan je bil 21. marca 2004, torej smo v pravkar mi-nuli sezoni omogočili kar 81 dni smuke. Vstopna naprava je zabeležila več kot četr-t milijona prehodov, kar pomeni povprečno okrog tri tisoč dnevno. Žičnica je obratovala povprečno deset ur na dan. Organizirali smo 16 tekem, od tega dva FIS slaloma.

Letos smo smučišče zasneževali s štirimi topovi. Največje težave je povzročal teptalni stroj, ki je potreben generalne obnove.



foto: Tomo Šater

Podjetje Metal je svojim zaposlenim omogočilo smučanje na Poseki – na razpolago je bilo dvanajst kart, ki so bile večinoma izkoriščene.

Vsem obiskovalcem se zahvaljujem za obisk in ponovno se vidimo decembra 2004. Posebna zahvala vsem donatorjem in simpatizerjem smučanja za pomoč pri obratovanju v tej uspešni sezoni.



foto: Tomo Šater

metal

interni informativni časopis | številka 13 | april 2004

Na naslovnici: Prvi znanilci pomladi
Fotografija: Tomo Jeseničnik
Oblikovanje: Uroš Grabner

Iz vsebine:

- 2 Poseka v sezoni 2003/2004
- 3 Uvodnik
- 4 Tržni položaj Metala
- 6 Valjarna in PSP (jeklovlek) odslej skupaj
- 7 Anketa Kaj prinaša nova organizacija?
- 8 Prenos obdelave valjev in armatur v Serpo
- 9 Anketa Kaj pomeni prenos dejavnosti?
- 10 40 let Valjarne profilov
- 11 Varnost in zdravje pri delu Delovna oprema
- 12 Ekologija Recertifikacija sistema ISO 14001
- 13 Zaposleni
- 14 Nabavne cene še vedno rastejo
- 15 Anketa Dan žena in materinski dan
- 16 Sport II. Metalov turnir v malem nogometu
- 19 Serpa tekmuje tudi v smučanju
- 20 Nagradna križanka

Izdaja: SŽ-Metal Ravne d.o.o.
Uredniški odbor: Andreja Čibron-Kodrin
Andrej Gradišnik
Borut Urnaut
Gabrijela Urnaut
Andreja Krajnc
Andreja Čibron-Kodrin
Jezikovni pregled:
Produkcija: © crashgroup
Tisk: Zip center d.o.o.
Uredništvo: Koroška cesta 14,
Ravne na Koroškem
Telefon: 87 07 236

Časopis dobijo zaposleni v podjetju
Metal Ravne **brezplačno.**

Vaše predloge, pobude in vprašanja pošljite na naslov uredništva.

Uvodnik

Poslovni rezultati prvih mesecev leta 2004 so se šibili pod težo naravnost neverjetnih skokov cen jeklenega odpadka in ferolegur. Po dveh letih neprestane rasti cen vhodnih surovin sicer tudi največji optimisti niso več govorili o doseženem cenovnem vrhu, ki mu lahko sledi le še obdobje padanja cen, tako visoke rasti pa vendarle ni pričakoval nihče. Zadnja dogajanja na nabavnem trgu in njihov vpliv na poslovne rezultate so opozorilo na to, da rasti materialnih stroškov ne bomo kompenzirali le z povečevanjem notranje učinkovitosti, zniževanjem potroškov, varčevalnimi ukrepi,

zmanjševanjem števila zaposlenih in povečevanjem obsega proizvodnje in prodaje. **Rasti nabavnih cen mora slediti rast prodajnih cen.** In resnično, če je bilo obdobje, ko so naše prodajne cene kljub rasti nabavnih cen padale, ki mu je sledilo obdobje sramežljive rasti prodajnih cen, pa sedaj beležimo bolj odločen trend dviga naših prodajnih cen. Vprašanje je le, ali je trend zadosten, da bo kompenziral rast nabavnih cen v letu 2004 in hkrati uskladil razkorak, ki izhaja iz minulih obdobj.

Sedaj moramo na prodajni strani cene dvigati celo hitreje od letošnje rasti nabavnih cen. Ne, ker bi želeli iz nastale



foto: Tomo Jeseničnik

Namestnik glavnega direktorja
Andrej Gradišnik
 spec. za menedž., univ. dipl. inž. metal. in mater.



situacije narediti dober posel. Pač pa zato, da bi na ta način nadomestili izgubljeno v obdobju, ko je vse breme podražitev nabavne strani ostajalo na ramenih Metala. Kljub našemu neprestanemu aktivnemu zniževanju drugih stroškov je očitno postalo breme pretežno. Gotovo pa ga bomo zmogli, če si njegovo težo enakomerno podelimo z vsemi, ki tako ali drugače sodelujejo z nami.

Tudi na organizacijsko-kadrovskem področju so bili prvi meseci leta 2004 v znamenju sprememb. Predvsem zaradi intenzivnega izvajanja projekta Prenova organizacije Metala, s katerim želimo povečati učinkovitost procesov v podjetju. S 1. 4. 2004 pa je na podlagi odločitve skupščine Metala prišlo tudi do spremembe v poslovodstvu. Na čelu dvočlanskega poslovodstva je odslej magister metalurgije in MBA Darko Mikec.



foto: Tomo Jeseničnik



foto: Tomo Jeseničnik

Andrej Gradišnik, spec. za menedž., univ. dipl. inž. metal. in mater.

Tržni položaj Metala

bomo oplemenitili s poslovnimi rezultati

Metal se je v obdobju po letu 1990, po kriteriju tržnega deleža, iz nepomembnega proizvajalca orodnih in hitroreznih jekel uspel prebiti med sedem največjih svetovnih proizvajalcev. Ta nesporni uspeh pa je v zadnjih dveh letih v senci slabih poslovnih rezultatov. Ti so posledica rasti nabavnih cen starega železa in ferolegur ter dejstva, da se na prodajni strani nismo uspeli prilagajati spremenjenim razmeram. Načrtno povečan obseg dela v letu 2003 ter izrazito povečan obseg naročil v začetku leta 2004 pa sta povzročila številne probleme pri krmiljenju proizvodnje. Ob odločnem izvajanju zastavljenih ukrepov je realno pričakovati, da se bo naša uspešnost izboljšala.

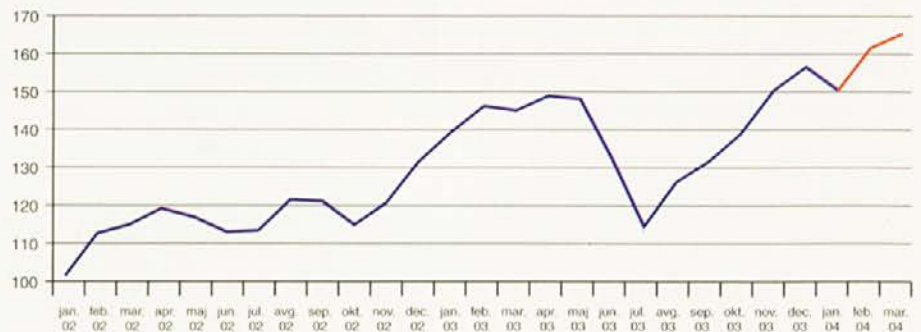
V začetku leta 2002 se je začelo dolgo obdobje rasti nabavnih cen jeklenega odpadka in ferolegur ter s tem stroškov materiala, daleč najvplivnejše postavke stroškov v izkazu poslovnega izida Metala. Žal imamo v podjetjih izjemno majhen vpliv na cene strateških surovin, ki so borzni materiali in njihovo ceno narekujejo ponudba in povpraševanje. Pričakovali bi, da bo z rastjo nabavnih cen rasla tudi naša prodajna cena, toda v obravnavanem obdobju temu ni bilo tako. Razkorak med trendi nabavnih cen in trendi prodajnih cen smo delno kompenzirali z zniževanjem drugih stroškov v izkazu poslovnega izida. To je temeljilo na številnih ukrepih in projektih, ki smo jih izvajali v podjetju, ter dejstvu, da smo ves čas zniževali število zaposlenih in v letu 2003 opazno povečali obseg proizvodnje

in prodaje. V začetku leta 2003 smo namreč sprejeli dodatno strateško usmeritev, da se poleg jedrnega programa podjetja začne v večjem obsegu proizvajati tudi dopolnilni program. Na ta način se poveča obseg dela in zasedejo razpoložljive zmogljivosti osnovnih proizvodnih agregatov ter znižajo fiksni stroški na enoto proizvoda. V tej usmeritvi smo bili uspešni, saj smo obseg prodaje (v tonah) v primerjavi z letom 2002 dvignili za 22 %. Nismo pa bili uspešni pri oblikovanju cenovne politike za jedrne programe in s tem pri usklajevanju ponudbe in povpraševanja za posamezne ključne agregate (stiskalnica). Skupni uspeh prodaje je dodatno, zaradi padajoče vrednosti dolarja, zniževal še velik obseg prodaje na trg ZDA (17 % celotne količine prodaje v letu 2003).

Načrtno povečan obseg proizvodnje v letu 2003 ter izrazito povečan in glede na posamezne proizvodne agregate neuskladen obseg sprejetih naročil sta povzročila številne težave pri načrtovanju in poteku proizvodnje.

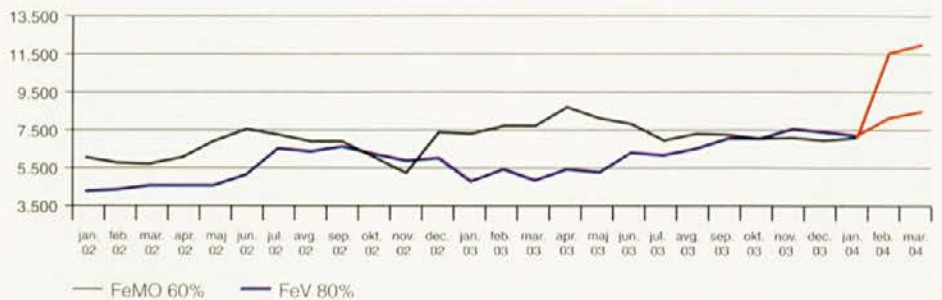
Gibanje nabavne cene jeklenega odpadka

EUR/t



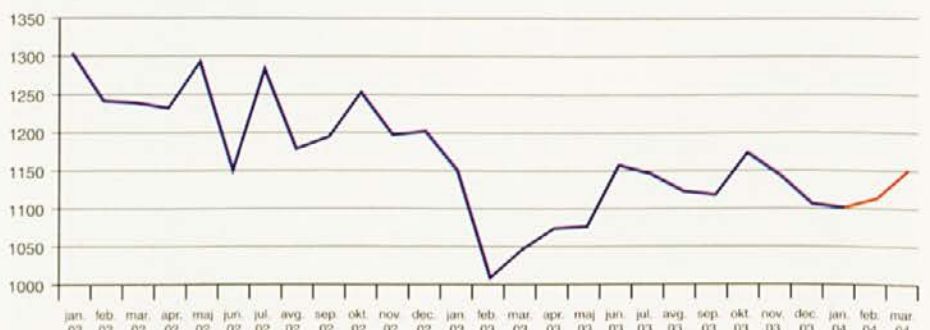
Gibanje nabavnih cen FeMo in FeV

EUR/t



Gibanje povprečne prodajne cene

EUR/t



Iz prikazanih diagramov rasti cen jeklenelega odpadka in ključnih ferolegur je razvidno, da so se nabavne razmere drastično zaostrile na začetku poslovnega leta 2004.

Dodatno je situacijo zaostrila še rast cene električne energije. Posledica zamujanja pri dvigovanju cen na prodajni strani in prezasedenosti nekaterih agregatov z naročili s slabim pokriljem lastnih stroškov so slabi poslovni rezultati ob začetku poslovnega leta 2004. Zato je zelo pomembno odločno izvajanje že zastavljenih ukrepov za izboljšanje uspešnosti poslovanja.

Ukrepe smo najprej usmerili v programsko tržno prestrukturiranje; predvsem v smiselnem in potrebnem dvigu prodajnih cen na segmentih, kjer imamo preveč naročil – upoštevaje temeljne zakonitosti ponudbe in povpraševanja, nadalje je treba izvesti izločevanje (omejevanje) najslabših kupcev in trgov na eni ter proizvodov na drugi strani. Pravilno operativno odločanje in razvijanje marketinške strategije morata temeljiti na primernih informacijah – tako na upoštevanju številnih notranjih informacij in analiz, kakor na kritični obravnavi informacij iz okolja. Ukrepi prodaje se morajo kazati v zadostnem dvigu baznih cen izdelkov, kar bo izboljšalo obstoječi uspeh prodaje, in dogovorjenem spreminjanju prodajnih cen v skladu z rastjo cen legur in starega železa, kar zmanjša nihanje uspešnosti v prihodnje. Glede na opazno povečan obseg naročil v podjetju je treba ukrepe izvajati z zadostnim pogumom.

Na proizvodni strani pa so potrebna prizadevanja za konstantno doseganje in tudi za dodatno povečanje optimalnih razpoložljivih kapacitet. Hkrati, da se olajša delo prodaje, ki nosi veliko breme aktivnosti za izboljšanje uspešnosti celotnega Metala, je treba izboljšati servis planiranja in krmiljenja proizvodnje, kar omogoča izdelavo dobrega izdelka v roku. Nadaljevati je treba aktivnosti tudi na drugih področjih poslovanja.

Zastavljene aktivnosti smo v prvem delu smiselno zaokrožili v sklop ukrepov, ki morajo v kratkem roku izboljšati uspešnost poslovanja (že v II. in predvsem III. kvartalu leta 2004). S tem se bo omogočilo doseganje planiranih rezultatov poslovanja v letu 2004. Med te ukrepe smo uvrstili tudi investicijsko dejavnost, ki jo je treba izvesti že v letošnjem letu.

Kratkoročni ukrepi za izboljšanje poslovanja:

Področja	Število ukrepov
Prodaja	10
Nabava	5
Finance	4
Kovaški program	20
Jeklarski program	27
Valjarski program	35
Vzdrževanje	4
Kontrola in metalurški razvoj	11

Za pomembnejše zbrane ukrepe ocena ekonomskih učinkov pokaže, da k izboljšanju uspešnosti poslovanja izvedba ukrepov na področju prodaje lahko prispeva 75 %, ostali ukrepi pa približno 25 %. Zato je zelo pomembno, da na vseh področjih v podjetju naredimo vse potrebno, da bo imela prodaja ustrezne razmere za lažje izvajanje svojih ukrepov.

Glede na to, da se posamezni ukrepi v prodaji že izvajajo, lahko prve učinke pričakujemo že v II. oziroma v III. kvartalu, seveda je pri tem treba upoštevati, da se bo situacija na nabavni strani še zaostrila.

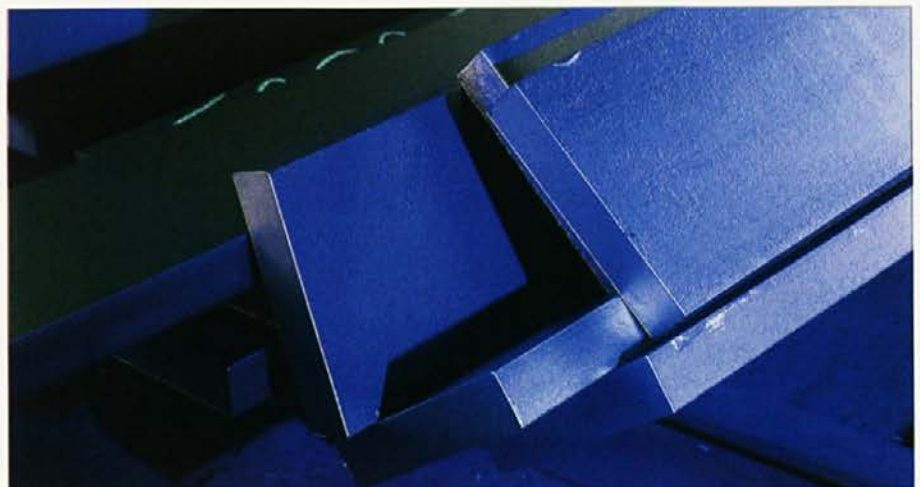
Poleg kratkoročnih ukrepov za izboljšanje uspešnosti poslovanja v letu 2004 bomo izvajali tudi številne srednjeročne projekte, ki bodo vsebinsko pomenili prestrukturiranje posameznih poslovnih funkcij.

Srednjeročni projekti so:

- Strategija razvoja Valjarskega programa
- Strategija razvoja jeklarne
- Uvedba sistema Ocenjevanje doseganja ciljev (stimulacije)
- Izvajanje projekta Prenova organizacije Metala
- Marketinška podpora prodaji
- Enote gospodarjenja
- Odprava ozkih grl za sprostitvev proizvodnih zmogljivosti
- Prečiščenje proizvodnega programa
- Izboljšanje učinkovitosti krmiljenja proizvodnje
- Izvajanje strategije razvoja informacijske tehnologije

Za uspešnost poslovanja seveda ni zadosti le pravočasno zaznavanje problemov in predvidevanje ukrepov. Ključnega pomena je izvajanje le-teh, to pa je področje, kjer je v zadnjih obdobjih ponekod naša uspešnost šepala. Z bolj centraliziranim ciljnim vodenjem in s sistemom selektivne osebne stimulacije bo možno odpraviti tudi to slabost.

Pred nami je obdobje, ko bo dejstvo, da je Metal danes med vodilnimi proizvajalci orodnega in hitroreznega jekla, treba oplemenititi s primernimi poslovnimi rezultati.



Borut Urnaut, univ. dipl. inž. metal. in mater.

Valjarna in PSP (jeklovlek) odslej skupaj

V okviru projekta "Prenova organizacije Metala" smo s prvim marcem uvedli novo organizacijsko shemo podjetja. Največja sprememba v proizvodnji je vsekakor združitev obratov Valjarna profilov in Proizvodnja svetlih profilov v Valjarski program.

Že v preteklosti so bila pogosto razmišljanja in tudi posamezni poskusi združitve in optimiranja proizvodnega procesa valjanih proizvodov, vendar, zaradi različnih interesov, do končnega dejanja ni prišlo. Vsaka sprememba s seboj prinaša tako pozitivne kot tudi negativne učinke, zato smo pred odločitvijo za spremembo te temeljito analizirali. Analiza je pokazala naslednje prednosti in potencialne slabosti, ki jih z združitvijo lahko pričakujemo:

Prednosti:

- Nova organizacija je primerljiva z organiziranostjo učinkovitih podjetij s podobnim proizvodnim programom.
- Organizacija je primerljiva tudi z oblikovanostjo posameznih programov v podjetju. Že pred časom smo mehansko obdelavo v okviru Kovaškega programa oblikovali kot poseben oddelek, sedaj pa nastaja tudi Oddelek mehanske obdelave znotraj Valjarskega programa.
- Preglednost donosnosti celotnega Valjarskega programa bo veliko bolj realna, saj je imela sedaj, zaradi obstoječega sistema kalkulacij, valjarna kot obrat nerealno dobro in PSP kot obrat nerealno slabo pokritje lastne cene.
- Procesna organiziranost programa po vrstah izdelkov (okroglo, ploščato, svetlo, črno, peskano, lakirano ...), ukinitve določenih dejavnosti, ki se podvajajo (prevzemi, kontrole ...) in optimiranje toka materiala (material se naj ne bi več vračal iz PSP v adjustažo valjarne, temveč bi ga direktno odpremili v špedicijo).
- Skrajšanje procesa obdelave obratnih nalogov in poenostavitev obdelave delovne dokumentacije.
- Lažje kompletiranje naročil in smotno obvladovanje zalog.
- Združitev kadrovskih potencialov in s



Ob brusilnem stroju v Proizvodnji svetlih profilov

- tem lažja optimizacija razporeditve del.
- Izboljšanje razmerja med proizvodnimi in neproizvodnimi delovnimi mesti.
- Nastaja bolj uravnotežena organizacija glede na programe in kazalnike poslovanja (trije programi: jeklarski, valjarski in kovaški).
- Organizacija je bolj odprta za nadaljnje spremembe.

Slabosti:

- padec motiviranosti zaposlenih zaradi spremembe položaja oziroma izgube lastnega obrata,
- odpor okolja na podobne spremembe predvsem v fazi uvajanja,
- zahtevnejše vodenje in manjša preglednost obrata oziroma oddelka Obdelave svetlih valjanih profilov,
- nujna prilagoditev organizacijskega in informacijskega sistema.

Na osnovi analize smo si bili enotni, da lahko, s predlagano spremembo organizacije, dolgoročno pričakujemo velike pozitivne učinke. Pripravili smo projekt spremembe organizacije, katerega prvi fazi sta bili informiranje zaposlenih in sprememba mikroskema, vzporedno pa že teče veliko podprojektov, ki rešujejo posamezna področja.

V okviru zelo pomembnega podprojekta že pripravljamo analize optimalnega toka materiala. Že sedaj je jasno, da bo, za doseg vseh predvidenih učinkov, treba zagotoviti tudi precej finančnih sredstev. V

investicijski plan smo uvrstili nakup luščilne linije kolobar-palica za dimenzije od $\varnothing 7$ do $\varnothing 16$ mm in prestavitve nekaterih strojev. V primeru nabave omenjenega luščilnega stroja se bo obseg brušenja zmanjšal, zato predvidevamo tudi izločitev posameznih brusilnih strojev. Rezkalni stroj, ki je zdaj še v oddelku Svetli profili, nameravamo še letos prestaviti v oddelek Mehanska obdelava kovačnice. S tem bi naredili več prostora za skladiščenje in rokovanje z materialom ter omogočili začetek uresničevanja načrtovanih aktivnosti.

Končni cilj je, da bi imeli dve proizvodni liniji, eno za tanke in eno za debele svetle profile, kjer bi na isti lokaciji v logičnem zaporedju izvedli vse potrebne faze od luščenja, brušenja, poliranja, kontrole do adjustiranja in material od tam direktno odpremili v špedicijo.

S prenosom dela aktivnosti na okroglem svetlem programu iz adjustaže valjarne v oddelek Svetli okrogli profili (bivši PSP) želimo tudi prostorsko sprostiti adjustažo in tam omogočiti optimiranje toka ploščatega materiala.

Prepričani smo, da nam bo s skupnimi močmi uspelo organizirati ekonomično proizvodnjo okroglega svetlega programa in tako zagotoviti večjo socialno varnost vsem zaposlenim v Metalu.

Andreja Čibron-Kodrin, Fužinar Ravne, d.o.o.

Kaj prinaša nova organizacija?



foto: Andreja Kodrin-Čibron

Direktor Valjarskega programa **Branislav Keček**, univ. dipl. inž. metal. in mater.: "Trend organiziranja podjetja po posameznih programih ni nova ideja, saj smo že v bivši Železarni Ravne doživeli kar nekaj njenih različic, ki smo jih različno poimenovali (tozdi, profitni centri, obrati ...), odvisno od politične ureditve, stopnje gospodarskega razvoja in trendov na področju organiziranja gospodarskih družb.

Vodilo pri vseh teh reorganizacijah pa je bilo oblikovati in postaviti takšno organizacijo znotraj podjetja, da bo možno kar se da pregledno zasledovati uspešnost izdelave posameznega programa proizvodov, poslovanja organizacijske enote in podobno ter na ta način spremljati uspešnost poslovanja podjetja in oblikovati strategijo nadaljnega razvoja.

Tudi pri reorganizaciji, ki je v teku, je glavni cilj organizacija proizvodnje glede na izdelek - procesna organiziranost, kateri je treba prilagoditi tudi ostale (podporne) procese, ki so nujno potrebni in omogočajo funkcioniranje glavnega procesa.

Seveda pa tu ne gre samo za postavljanje ali brisanje "administrativnih" mej med organizacijskimi enotami ali oddelki. Gre za mnogo več, saj je znano, da smo del organizacije tudi ljudje. Zato bo uspešnost delovanja posameznega programa odvisna predvsem od nas samih. S tem namenom bo treba redefinirati vlogo, to je pristojnosti in odgovornosti vsakega posameznika v tej organizaciji.

Kot sem dejal uvodoma, se podjetja na določeni stopnji razvoja, zaradi različnih notranjih ali zunanjih potreb in trendov, združujejo, razdružujejo ali reorganizirajo. To je v svetu, in zadnje čase tudi pri nas, dejstvo in mislim, da je tudi potrebno, saj

lahko na ta način "najlažje" opustiš slabosti, zadržiš prednosti in zastaviš nove poti razvoja, ki si jih začrtaš in jih je treba uresničiti."



foto: Andreja Kodrin-Čibron

Mag. Silva Sirk, pomočnica direktorja Valjarskega programa: "Glavni namen združitve obratov Valjarna profilov in Proizvodnja svetlih profilov (PSP) v enoten program je bil z našega stališča ta, da se dosežeta večja realnost obstoječih kalkulacij ter večja preglednost nad trženjem celotnega programa.

Spremembe mikroorganizacije že veljajo, fizično uskladitev v obratih pa naj bi vzpostavili v šestih mesecih. Izdelati je treba še projekte za izvedbo dejanskih premestitev, določitev najustrežnejših poti pretoka materiala in optimiranje dela glede na novo organiziranost.

Najmanj bodo spremembe v PSP čutili proizvodni delavci. Tem smo z novo mikroorganizacijo spremenili le poimenovanja delovnih mest: za rezkalce, brusilce in luščilce smo uvedli enoten naziv strojni oblikovalec kovin, kar je bolj v skladu s šolsko terminologijo in nam tudi olajšuje premeščanje delavcev s stroja na stroj. Adjusterji metalurških izdelkov so po novem adjusterji kontrolorji. Spremembe pa bodo zaradi nove organiziranosti oziroma racionalizacije, združevanja in prepletanja nalog bolj občutili zaposleni v pripravi dela, tehnološkem oddelku in vodstveni kader.

V tem trenutku v PSP ni zaposlenih, ki bi bili opredeljeni kot trajni presežek. Število zaposlenih pa je po novi mikroorganizaciji manjše kot prej, nekaj zaradi tega, ker v preteklosti ob odhodih v pokoj nismo zaposlovali novih delavcev, nekaj pa

zaradi planiranih investicij predelave žerjavov na daljinsko vodenje in nabave luščilnega stroja za luščenje iz kolobarjev v palice, kar bi pomenilo, da letošnjih odhodov v pokoj prav tako ne bi bilo treba nadomeščati z novimi delavci."

Ludvika Enci, univ. dipl. ekon., Kontroling: "Združitev obratov Valjarna profilov in Proizvodnja svetlih profilov za delo v našem oddelku ne pomeni posebnih vsebinskih sprememb. Še naprej pošiljamo podatke v oba obrata oziroma jih iz njihju prejemo tako kot prej. Kar zadeva kalkulacije, smo izdelali tako imenovano enotno pokritje. To pomeni, da je za Valjarno profilov pokritje povečano, za Proizvodnjo svetlih profilov pa znižano. Menim, da bi se bilo treba resno lotiti organiziranosti tega Valjarskega programa, saj v njem še vedno funkcionirata dva obrata."



foto: Andreja Kodrin-Čibron

Robkalni stroj v Proizvodnji svetlih profilov



foto: Andreja Kodrin-Čibron



foto: Andreja Kodrin-Čibron

Jože Apat, univ. dipl. inž. metal. in mater.

Prenos obdelave valjev in armatur v Serpo



foto: Anželja Kodrič-Čižarič

V okviru projekta "Prenova organizacije Metala" smo podrobneje obdelali tudi organizacijo Valjarskega programa. Pri tem je tim določil novo mikroorganizacijo za Valjarski program, ki je zajemala:

- združitev obratov Valjarna profilov in Proizvodnja svetlih profilov v Valjarski program,
- združitev oddelkov Srednja in Lahka proga z oddelkom Termična obdelava v oddelk Valjanje profilov in toplotna obdelava,
- priključitev delavnice valjev in armatur k valjarski progi,
- združitev ravnanja in adjustaže v oddelk Ravnanje in adjustaža profilov, kar je bilo usklajeno s prehodom ravnanja na dve izmeni,
- prenos dejavnosti obdelave valjev in armatur v Serpo,
- prenos pomožne dejavnosti v ZIP center,

Za vsako od teh sprememb smo izhajali iz logike procesne organiziranosti programa, kjer smo upoštevali, kaj je osnovna dejavnost in kaj so pomožne dejavnosti v procesu proizvodnje valjanih profilov.

Obdelavo valjev in armatur smo obravnavali kot pomožno dejavnost. Poudarjam, da to ne pomeni ovrednotenja pomembnosti oddelka, temveč zgolj naravo dela glede na osnovni proces.

V oddelku je bilo zaposlenih osem delavcev, ki so spadali pod strojno vzdrževanje in so bili tako po mikroorganizaciji samostojni oddelk. Vodenje tega oddelka pa je bilo razdeljeno med delovodjo delavnice valjev in armatur ter strokovnega delavca

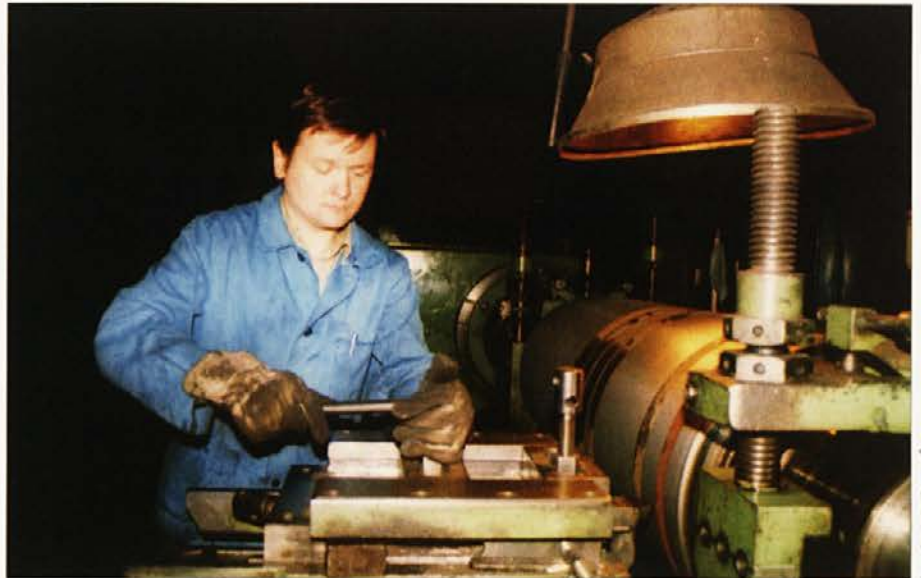


foto: Anželja Kodrič-Čižarič

Struženje kalibrov za Srednjo progo

iz strojnega vzdrževanja.

Stroškovno obvladovanje oddelka je potekalo preko stroškovnih mest (1382 do 1386), ki so zajemala predvsem stružnice, rezkalne stroje in brusilne stroje. Večina opreme je starejšega datuma, a je zaradi določenih prilagoditev zadovoljila zahteve dela. Pri stroškovni analizi smo izhajali iz planiranih in dejanskih stroškov za leto 2003. V oddelku je bila osnovna dejavnost kalibracija valjev in strojna obdelava armatur za potrebe srednje in lahke proge ter delno težke proge. Poleg tega so tu popravljali oziroma izdelovali določene strojne dele, ki bi jih drugače morali naročati drugje.

Iz zgoraj navedenega je bil strošek obdelave valjev in armatur fiksne narave, kar pomeni, da so bili efekti izboljšav na tem segmentu manjši, kot pa bi bili, če bi bil ta strošek variabilne narave.

Kriteriji za prenos dejavnosti

V uvodu smo podali kratek opis dejavnosti s poudarkom na tistih segmentih, ki smo jih upoštevali pri odločitvi o prenosu dejavnosti v Serpo. V ta namen smo obdelali več kriterijev. Ti so:

- tehnološko-tehnični,
- organizacijski,
- stroškovni,

- razvojni,
- kadrovski.

Tehnološko-tehnični kriterij

V Serpi se opravlja ta dejavnost kot osnovna dejavnost in je temu primerno tehnološko bolj podprta. K temu spadajo obvladovanje delovne dokumentacije, planiranje ter vodenje proizvodnje. Za Serpo bo to dopolnilni program, ki ji bo omogočil optimalno zasedenost kapacitet in s tem tudi manjše stroške. V ta namen bomo ustrezno definirali potrebne zaloge za nemoteno oskrbo naročnika. V primeru povečanih potreb pa bo mogoče vključiti dodatne proizvodne zmogljivosti, ki jih ima Serpa na razpolago. Prav tako bo vpliv bolniške in dopustov manjši.

Na tehničnem področju pa je treba poudariti boljšo opremljenost Serpe s stroji za obdelavo kovin, kar bo omogočilo tudi dvig kakovosti dela in skrajšanje izdelovalnih časov.

Organizacijski kriterij

Obdelava valjev in armatur je na področju izdelave rezervnih in strojnih delov povsem kompatibilna z redno proizvodnjo Serpe. Prav tako je znanje, ki ga imajo zaposleni v oddelku, zadosten pogoj, da bodo prispevali k uspešnosti novega okolja, kot tudi k dobremu servisu valjarskih prog. V Serpi se ustanavlja dodatna izmena, tako da obdelava valjev in armatur

prihaja v okolje, ki se mu obseg dela povečuje.

Razvojni vidik

V poglavju o organizacijskem vidiku smo omenili, da se dejavnost v Serpi v programu proizvodnje rezervnih in strojnih delov povečuje. Razvoj tega programa je strateškega pomena za dolgoročni obstoj Serpe. V ta namen se podjetje tudi tehnološko posodablja in razvija potrebna znanja. Oboje bo mogoče s pridom uporabiti pri razvoju obdelave in konstrukcije armatur.

Stroškovni vidik

Na podlagi analize stroškov v oddelku obdelave valjev in armatur smo ugotovili, da je ekonomsko upravičen prenos proizvodnje le v primeru, če bo mogoče ta obseg proizvodnje doseči s 650 urami na mesec. Dolgoročno pa bo mogoče še večje učinke doseči z vgradnjo armatur, izdelanih iz boljših materialov, ter ustrežnejšim rokovanjem z njimi in valji. Že v poizkusni fazi projekta predvidevamo za 15 odstotkov nižje stroške, kot so bili v letu 2003.

Stroški valjev in armatur bodo postali bolj pregledni, saj bodo podprti z naročilnico in računom za dejansko opravljeno delo.

Kadrovski vidik

Starostna struktura zaposlenih v oddelku znatno presega povprečje v podjetju, tako da bi bilo treba v doglednem času začeti z uvajanjem novih kadrov, kar pomeni kratkoročno povečanje števila zaposlenih ob enakem obsegu proizvodnje. V novem okolju bo ta prehod lažji, saj bo ta skupina zaposlenih postala del večjega oddelka, katerega obseg dela se povečuje, kar bo olajšalo zamenjavo generacij in hkrati omogočilo prenos znanja.

Izvedba projekta

Zavedamo se, da prenos dejavnosti ni brez tveganja in da zahteva poleg preučitve zgoraj navedenih kriterijev še dodatno presojo tistih dejavnikov, ki jih zgolj skozi ekonomski in organizacijski vidik ni mogoče oceniti. Imajo pa lahko ključni vpliv na uspešnost izvedbe projekta. V to skupino kriterijev spadajo predvsem tisti elementi, ki jih imenujemo s skupno besedo človeški faktor.

Zavedamo se, da so takšne spremembe za neposredno prizadete boleče. Povezane so z negotovostjo prehoda v

ново okolje in s privajanjem na novo organizacijsko kulturo. Povsem razumljivi so pomisleki o smiselnosti in pravilnosti sprejete odločitve.

Člani tima smo pri pripravi predloga izhajali iz zgoraj navedenih kriterijev in prepričanja, da bodo zaposleni v tem oddelku kvečjemu pridobili in ne izgubili, tako glede razvoja, varnosti zaposlitve kot možnosti napredovanja.

V ta namen je določeno tudi poizkusno obdobje (sedmih mesecev), ki bo odgovorilo tudi na tista vprašanja, ki smo jih v pripravi predloga mogoče prezrli.

Hkrati se tudi iz ankete vidi, da so nekatera vprašanja še odprta in zaradi tega je treba v poizkusnem obdobju projekta najti ustrezne rešitve in znižati stroške projekta na minimum.



Brušenje kalibrov za Lahko progó

foto: Andreja Kodrin-Čibron

Andreja Čibron-Kodrin, Fužinar Ravne, d.o.o.

Kaj pomeni prenos dejavnosti?



foto: Andreja Kodrin-Čibron

Tehnični direktor v Serpi **Mitja Laure**, univ. dipl. inž. str.: "Prenos dejavnosti obdelave valjev in armatur iz Metala v Serpo za naše podjetje pomeni širitev proizvodnih zmogljivosti, nove dodatne programe in večje število produktivno zaposlenih. Predvsem pa je to racionalizacija, saj je strojni park, ki ga ima Serpa, za izdelavo nekaterih pozicij primernejši. Tudi način izdelave pri nas je tak, da omogoča hitrejše oziroma serijske postopke. Produktivnost bo zato večja, učinki prenosa dejavnosti pa bodo ugodni tudi za Serpo. V podjetju smo tako ali tako nameravali na novo zaposliti nekaj delavcev pri strojni obdelavi, zato bodo nekdanji Metalovi sodelavci morali delati tudi v našem proizvodnem programu. Poskušali jim bomo zagotoviti čim bolj prijetno delovno okolje, skladno z zahtevami stroke varnosti

in zdravja pri delu. V sedemmesečnem poskusnem obdobju bomo z analizami ugotavljali, kaj omenjena sprememba pomeni za obe podjetji."



foto: Andreja Kodrin-Čibron

Štefan Skitek, strokovni delavec v oddelku Srednja progá in žarilnica, Valjarski program: "Menim, da je do prenosa dejavnosti strojne obdelave iz delavnice valjev in armatur v Serpo prišlo zaradi zmanjševanja števila zaposlenih v Metalu. Zaradi tega prenosa ne bomo bistveno prihranili. Da ne bi prihajalo do zastojev, bomo ustvarili določene zaloge. Ker sam skrbim za oskrbo Srednje proge z rezervnimi deli, se bom po svojih močeh trudil, da do zastojev ne bo prihajalo."

vodstvo Valjarne profilov

40 let Valjarne profilov



V Valjarni profilov je fotografiranje ob jubilejih že dolgoletna tradicija – tako je bilo tudi lani.

Nova valjarna na Ravnah je bila zgrajena leta 1963, torej je lani praznovala svojo 40. obletnico obratovanja.

40 let v življenju človeka pomeni, da je v najbolj ustvarjalnem obdobju. Za našo valjarno pa je to že dokaj visok jubilej, saj je zaradi velikega obsega proizvodnje v 70. in 80. letih prejšnjega tisočletja precej utrujena.

Obdobje 90. let preteklega stoletja je bilo prelomno, saj smo se morali soočiti z dejstvom, da proizvodnje ne bomo več šteli v 100.000 tonah na leto, ampak da se je treba prilagoditi zahtevam trga po visokokakovostnem programu, kjer so količine manjše.

Sedaj lahko potrdimo, da ni bilo in ni lahko. Proizvodni agregati, ki jih imamo, niso bili

konstruirani za ciljni proizvodni program. Zato gre največ zaslug za uspeh ponovno pripisati tistim, ki so s svojim znanjem, elanom in trmo uspeli iz obstoječe opreme "iztisniti" več, kot bi lahko pričakovali, to pa nam je zagotovilo obstoj in kruh vse do danes.

Valjarniška proga, kot osnovni agregat za proizvodnjo jeklenih profilov, se je z manjšimi in večjimi posodobitvami uspešno kosala s svetovnim trendom izdelave valjanih profilov. A prišel je čas, ko so na obstoječi valjarniški progji izčrpane skoraj vse možnosti, ki bi omogočale nadaljnji enakovreden "boj" s konkurenco, tako da moramo začeti razmišljati o novi valjarni.

Razvoj na področju opreme za izdelavo vroče valjanih profilov je v teh letih prinesel velik napredek, prav tako pa so bili razviti različni koncepti postavitve valjarniških prog, in sicer v odvisnosti od strategije

posameznega podjetja in ciljnega trga.

Zaradi nenehnih sprememb na trgu metalurških proizvodov bo določitev smeri strateškega razvoja izdelave valjarniških proizvodov zahtevno in odgovorno dejanje, ki mora temeljiti na poglobljeni analizi in oceni panoge ter trga.

Vsem zaposlenim v Valjarni profilov, še posebej tistim, ki so sodelovali pri postavitvi in razvoju valjarniške proge, zahvala za opravljeno delo in iskrene čestitke ob jubileju z željo, da ohranimo železarsko tradicijo na Ravnah in da bomo tako še velikokrat menjavali table z napisi **NAŠIH 40, 50, 60 LET ...**

Domen Trunk, dipl. var. inž., BVD-RAVNE, d.o.o.

Delovna oprema

Treba jo je redno pregledovati in upoštevati vse varnostne zahteve

Delovna oprema = stroj, aparat, orodje, naprava, oprema, ki se uporablja pri delu.

Redni pregledi delovne opreme so zelo pomemben dejavnik pri zmanjševanju tveganja za nastanek okvar in delovnih nezgod. Z njimi pravočasno ugotovimo pomanjkljivosti in nepravilnosti na delovni opremi. Po Zakonu o varnosti in zdravju pri delu (Ur. l. RS, št. 56/99) mora delodajalec zagotoviti, da je delovna oprema vedno brezhibna in ne povzroča nevarnosti za delavčevo zdravje. Zato se opravljajo pregledi delovne opreme in če se ugotovijo pomanjkljivosti, jih je treba v čim krajšem času odpraviti, da stroj pridobi potrdilo o ustreznosti predpisanim zahtevam varnosti in zdravja pri delu. Rok za pregled delovne opreme predpiše proizvajalec. V primeru, da proizvajalec tega ne predpiše oziroma določi, Pravilnik o varnosti in zdravju pri uporabi delovne opreme (Ur. l. RS, št. 89/99) določa, da rok ne sme biti daljši od 36 mesecev. Tako so predpisani in določeni roki za pregled delovne opreme zelo različni in so lahko tudi bistveno krajši od 36 mesecev. Poleg rednih kontrolnih pregledov se opravljajo tudi posebni pregledi, in sicer ob izrednih dogodkih.



Delovna oprema mora biti brezhibna

Poleg pregledov delovne opreme je vedno treba upoštevati tudi ostale varnostne zahteve, s katerimi zmanjšamo tveganje za nastanek okvar in delovnih nezgod. Delovna oprema ne sme povzročati prekomernega hrupa, vibracij ali drugih škodljivosti, ki bi lahko ogrozile delavčevo zdravje in življenje.

Namestitvev mora biti takšna, da ni nevarnosti za poškodbe delavcev in drugih oseb v bližini. Pri tem je treba upoštevati tudi dovajanje in odstranjevanje vseh oblik energije ter snovi, ki se

uporabljajo, proizvajajo ali nastajajo. Pritrditi jo je treba na trdno podlago, da se ob delovanju ne premika in povzroča nepotrebne vibracije ter hrupa. Ob namestitvi moramo biti pozorni tudi, da je ob delovni opremi dovolj proste površine za nemoteno uporabo in da so vsi dostopi ter transportne in evakuacijske poti vedno prosti in prehodni. Glavne poti za gibanje morajo biti široke najmanj 1,5 metra, stranske pa najmanj 1 meter. Prometne poti morajo omogočati nemoten in varen transport materiala ter izdelkov. Širina transportnih poti mora biti najmanj 1,8 metra, oziroma morajo biti za 0,8 metra širše od transportnih sredstev, materiala ali izdelkov, ki se prevažajo po njih. Delovna oprema mora ustrezati vrsti in načinu izvajanja delovnih nalog ter mora biti prilagojena ergonomskim zahtevam delavca, ki upoštevajo položaj in držo delavcev med uporabo delovne opreme. Enako mora biti prilagojena tudi obdelovancu in načinu obdelave, pri čemer improviziranje ni dovoljeno.

Pomemben del delovne opreme so krmilne naprave, ki morajo biti:

- nameščene zunaj nevarnih območij,
- vedno brezhibne in vidne,
- ustrezno označene z napisi funkcij, da je jasno razvidno, v katerem položaju je stikalo.

Zagon mora biti mogoč le s predhodno vključitvijo krmilne naprave. Delovna oprema mora biti opremljena tudi s krmilno napravo za izklop v sili in s posebnim krmiljenjem za popolno ter varno ustavitev. Če delovna oprema pomeni nevarnost za poškodbe delavcev in drugih oseb, mora biti opremljena z varnostnimi napravami.

Varnostna naprava = naprava, ki izniči ali zmanjša nevarnost sama ali v povezavi z varovalom.

Namen varnostnih naprav je varovanje delavca pred poškodbami in okvarami zdravja. Nikoli ne smemo odstraniti varnostnih naprav z delovne opreme in delati brez njih, ker s tem ogrožamo svoje zdravje in življenje ter življenje in zdravje drugih oseb, kar pomeni hudo kršitev predpisov o varnosti in zdravju pri delu.

Varnostne naprave in varovala:

- morajo biti trdna in odporna,

- ne smejo povzročati dodatnih nevarnosti,
- onemogočati morajo lahko odstranitev ali blokiranje,
- nameščena morajo biti v takšni razdalji od nevarnega območja, da ga delavec ne more doseči,
- ne smejo omejevati pogleda na delovni ciklus delovne opreme,
- omogočati morajo zamenjavo delov, vzdrževanje in dostop do območja, kjer poteka delo, ne da bi bilo treba odstraniti varovalo ali varnostno napravo.

V bližini delovne opreme je treba namestiti tudi opozorilo, ki opozarja delavce, da ne posegajo v nevarno območje delovne opreme, kar še posebej velja za tiste dele, kjer nevarnih gibajočih se delovnih delov ni mogoče zaščititi ali ograditi z varnostnimi mrežami, okrovi ali drugimi varnostnimi napravami. Poleg tega je treba na stroj ali ob njem namestiti še opozorilne table z znaki, ki opozarjajo na nevarnosti in varnostne ukrepe ob uporabi.

Na ali ob delovno opremo je treba namestiti tudi **navodila za varno delo**, v katerih so navedene nevarnosti, uporaba osebne varovalne opreme, urejenost delovnega mesta, kaj je treba storiti pred vklopom, kako poteka delo na stroju in potek vzdrževalnih del. Veliko lahko k zmanjševanju tveganja za nastanek delovnih nezgod pripomorejo tudi delavci, ki delovno opremo uporabljajo. Pred začetkom dela mora delavec vizualno in z vklopom posameznih krmilnih naprav preveriti brezhibnost delovanja delovne opreme ter nameščenost in brezhibnost varnostnih naprav. Če delavec pred ali med uporabo opazi nepravilnost, mora delo takoj prekiniti in o nepravilnosti javiti nadrejenemu, ki poskrbi, da se le-ta odpravi.

Če delodajalec ne zagotovi pregledov delovne opreme ali ne izpolni ostalih obveznosti v zvezi z delovno opremo, s tem krši predpise o varnosti in zdravju pri delu in ob nepravilnostih ter delovnih nezgodah nosi tudi odgovornost za posledice.

Bernarda Breznik, univ. dipl. inž. metal. in mater.

Recertifikacija sistema ISO 14001

V tem mesecu so minila tri leta, kar smo v časopisu Metal pisali o pridobitvi certifikata ISO 14001. Decembra 2000 so presojevalci BVQI ocenili, da smo uspešno vzpostavili sistem ravnanja z okoljem, marca 2001 smo dobili certifikat. Da je bila odločitev vodstva pridobiti certifikat pravilna, vidimo iz zahtev kupcev, nadzornih organov in drugih zainteresiranih. Ta sistem vzpostavljajo predvsem večja podjetja z zahtevnejšo okoljsko problematiko, saj jim omogoča dober in učinkovit nadzor pri nenehnem zaostrovanju zakonodaje, ki je posebej zahtevna sedaj, v času pristopa k EU.

V tem obdobju smo sistem uspešno vzdrževali, kar smo potrjevali s polletnimi kontrolnimi presojami. Letos pa moramo prestati zahtevnejšo, t. i. recertifikacijsko presojo. To pomeni natančen ponovni pregled sistema, ki zajema pregled dokumentacije in stanja na terenu. Presoja bo potekala dva dni, in sicer 21. in 22. aprila.

Zaradi tega je ta čas najbolj ustrezen za osvežitev informacij o zahtevah sistema, ki so najsplošnejše in zadevajo vse zaposlene:

Obvladovanje delovanja

- Ravnanje z odpadki: letno ustvarimo okoli 25 do 30.000 ton odpadkov in če ne ravnamo pravilno, so stroški odstranjevanja izjemno visoki. Poleg tega velik del odpadkov recikliramo ali oddamo v ponovno uporabo, zato je ločeno zbran in čist odpadek nujna. Kar je nam odpad, je drugim surovina.
- Vzdrževanje reda in čistoče na delovnem mestu: vsi poudarjamo, da je urejeno in čisto delovno mesto predpogoj

za kakovostno in varno delo, pa vendar vedno znova ugotavljamo, da nam ta segment peša in uhaja iz rok.

- Vzdrževanje naprav, ki imajo vpliv na okolje – čistilne naprave: v tej točki pomemben delež prispevajo vzdrževalci kot tudi upravljalci strojev.

Incidenti

- Pred leti smo preverili možnost nastanka ekološke nesreče v podjetju in ugotovili, da je bilo kar nekaj mest, kjer bi lahko prišlo do nesreče, predvsem do izliva olja v reko Mežo. Te nepravilnosti smo odpravili, po obratih imamo na veliko mestih lovilna korita in posode brez iztoka. Da ustrezajo svoji namembnosti, vidimo iz spremljanja incidentov v preteklih letih. Kljub raznim izlivom olja iz naprav do nesreče v okolju ni prišlo. Na problematičnih točkah so izobešana navodila za ravnanje v primeru incidenta ter je pripravljeno absorpcijsko sredstvo (pesek).
- Prevozi nevarnih tekočin: to je najbolj problematična točka v tem segmentu. Vemo, da je kanalizacija speljana direktno v reko Mežo, zato smo uvedli preventivne ukrepe: ob vsakem prevozu nevarne tekočine mora imeti prevoznik absorpcijsko sredstvo za primer, ko mora hitro reagirati; večje tovore morajo prevažati tovornjaki in ne viličarji.

Izobraževanje in osveščanje, komuniciranje

- Osveščanje zaposlenih izvajamo skupaj z izobraževanjem o varstvu pri delu, v časopisu Metal je stalna rubrika, kjer objavljamo aktualne novice, po obratih so novice dostopne na oglasnih deskah.
- S sprotnim izobraževanjem se vsakdo srečuje vsakodnevno na svojem delovnem mestu. Zaposleni, ki pa delamo na področjih, kjer je večji vpliv na okolje, se izobražujemo dodatno za svoje specifično delo.
- V podjetju deluje tim za ekologijo, kamor lahko vsi sporočimo svoje pripombe ali ideje o možnostih izboljšav.

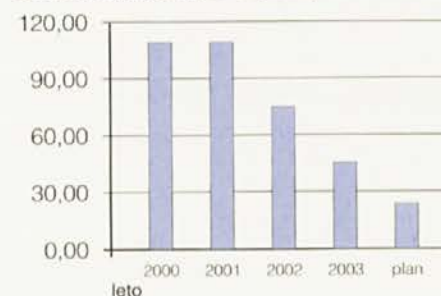
Iz bilanc delovanja v preteklih letih izhaja, da smo zahtevam standarda "nenehno izboljševanje" pridno sledili. Kljub vedno slabšemu finančnemu položaju podjetja

smo našli sredstva, voljo in čas za reševanje ekoloških problemov, kar je razvidno iz diagramov. Pozitiven trend je opazen v vseh segmentih okolja, zaznali so ga tudi zunanji presojevalci, poslovni partnerji in drugi zainteresirani.

Vendar pa je glede na to, da smo veliko podjetje s starejšim strojnimi parkom, da se zakonodaja nenehno spreminja, ekoloških problemov oz. neskladnosti še veliko. Tudi v prihodnje bomo postopno odpravljali stara bremena ter pazili, da bosta delovno in bivalno okolje kakovostnejši.

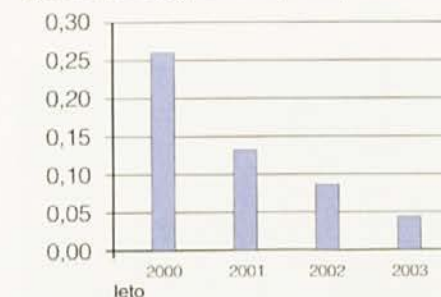
Spremljanje količine odpadkov na haldi

spec. kol. odp. (kg odp./tono proizv.)



Spremljanje izpusta prahu v zrak

spec. kol. prahu (kg prahu/tono proizv.)



oddelek Kadri

Zaposleni

Jubilanti

V novembru in decembru 2003 ter januarju in februarju 2004 so bili naši jubilariti: **za 10 let 4 sodelavci, in sicer:**

Aleš Adam iz Jeklarnе in valjarne gredic, Simon Šapek in Andrej Novak iz Valjarne profilov ter Gorazd Oder iz Kontrole in metalurškega razvoja;

za 20 let 17 sodelavcev:

Martin Krajnc, Martin Oder in Petar Trstenjak iz Jeklarnе in valjarne gredic, Jožica Jamnik, Janez Vogrin, Stanislav Tamše in Ivo Vidovič iz Valjarne profilov, Andrej Lopatni iz Kovačnice, Vitomir Repanšek iz Proizvodnje svetlih profilov, Rajko Piko, Bojan Klančnik in Vladimir Ramšak iz Vzdrževanja, Milva Grubelnik iz Kontrole in metalurškega razvoja, Marjan Matjašec in Slavko Janšek iz Materialnega gospodarjenja, Gabrijela Urnaut iz Marketinga ter Irena Levar iz Ekonomike;

za 30 let 19 sodelavcev:

Janko Čebul, Stjepan Trstenjak in Stjepan Cvetkovič iz Jeklarnе in valjarne gredic, Jožef Altenbaher, Maks Požarnik, Stanko Golenko, Jožef Kotnik, Rajko Meh in Radivoje Savič iz Valjarne profilov, Herman Pušnik, Drago Obreza in Janez Knapp iz Kovačnice, Štefan Zdovc iz Proizvodnje svetlih profilov, Jožef Jernej, Damijan Čapelnik in Stanko Borovnik iz Vzdrževanja, Jožef Krevzel iz Kontrole in metalurškega razvoja ter Majda Potočnik in Marjeta Metulj iz Nabave.

Število in gibanje zaposlenih od novembra 2003 do februarja 2004

	Število zaposlenih 31. 10. 2003	Število zaposlenih 29. 2. 2004	Sklenili delovno razmerje	Prekinili delovno razmerje
Jeklarna in valjarna gredic	214	212	1	3
Valjarna profilov	194	193	/	1
Kovačnica	136	134	/	2
Proizvodnja svetlih profilov	54	53	/	1
Vzdrževanje	121	118	/	3
Skupne službe	261	248	/	13
Skupaj	980	958	1	23

Bolniške odsotnosti – odsotnost v % (ure bolniške na število opravljenih ur)

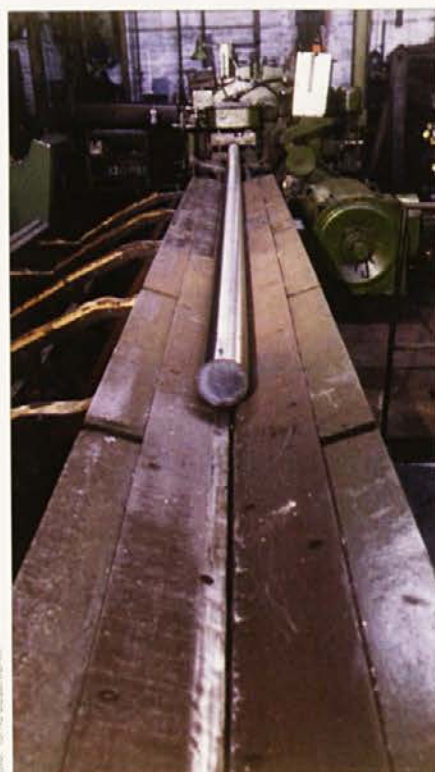
	November	December	Skupaj (1.–12. 2003)
Jeklarna in valjarna gredic	7,18	6,76	6,68
Valjarna profilov	9,07	7,23	8,45
Kovačnica	6,46	4,53	6,04
Proizvodnja svetlih profilov	4,10	3,64	4,18
Skupne službe	3,44	3,22	3,09
Skupaj	6,27	5,33	5,81

	Januar	Februar	Skupaj (1.–2. 2004)
Jeklarna in valjarna gredic	5,97	5,77	5,87
Valjarna profilov	9,30	9,19	9,24
Kovačnica	3,97	6,93	5,38
Proizvodnja svetlih profilov	3,80	5,45	4,58
Skupne službe	4,66	2,95	3,85
Skupaj	6,02	6,01	6,01

Poškodbe pri delu (ER 8 – težje poškodbe)

	November	December	Skupaj (1.–12. 2003)
Jeklarna in valjarna gredic	3	3	21
Valjarna profilov	3	4	29
Kovačnica	3	2	22
Proizvodnja svetlih profilov	/	/	3
Vzdrževanje	1	/	10
Skupne službe	1	/	5
Skupaj	11	9	90

	Januar	Februar	Skupaj (1.–2. 2004)
Jeklarna in valjarna gredic	3	3	6
Valjarna profilov	4	5	9
Kovačnica	2	1	3
Proizvodnja svetlih profilov	/	1	1
Vzdrževanje	/	1	1
Skupne službe	/	1	1
Skupaj	9	12	21



oddelek Kontroling

Nabavne cene še vedno rastejo

Proizvodnja

Skupna proizvodnja je znašala 38.627 ton, kar je več kot v enakem lanskem obdobju in za skoraj 4 % več, kot znašata 2/12 plana za leto 2004.

(tabela 1 in graf 1)

Prodaja

Prodaja v januarju in februarju je bila višja od dosežene v enakem lanskem obdobju, vendar manjša od planirane – to pa predvsem zaradi nižjih prodajnih cen.

(tabela 2 in graf 2)

Rezultat poslovanja

Rezultat poslovanja je slabši od planirnega. Nižje prodajne cene ter visoke cene strateških surovin sta ključna dejavnika, ki sta vplivala na naše poslovanje.



Foto: Tomo Jelenčič

Tabela 1

	Dejansko I.–II. 2003	2/12 plana 2004	Dejansko I.–II. 2004	Indeks 3 : 1	Indeks 3 : 2
Ingoti	17.259	16.267	17.376	100,7	106,8
EPŽ	682	400	442	64,8	110,5
Vajjane gredice	8.481	8.403	8.663	102,1	103,1
Vajjani profili	5.855	6.234	6.121	104,5	98,2
Kovano	3.824	4.371	4.515	118,1	103,3
Svetli profili	1.304	1.559	1.510	115,8	96,8
Skupaj	37.405	37.233	38.627	103,3	103,7

Proizvodnja odlitega jekla po mesecih (Graf 1)

Plan 2004 = 8.130 ton/mesec

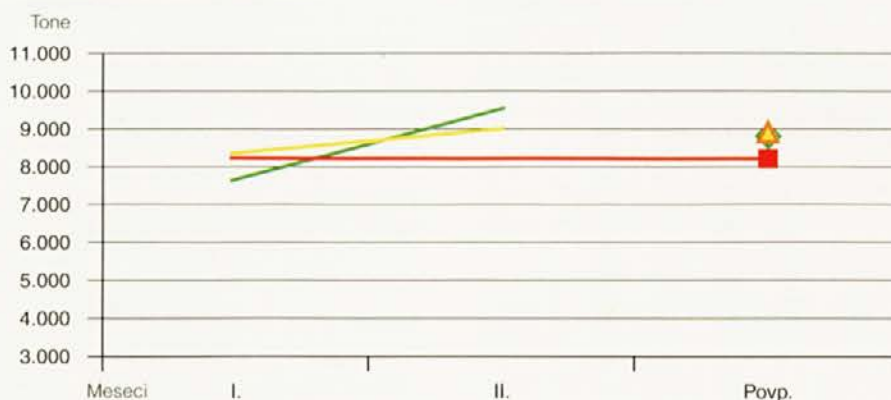
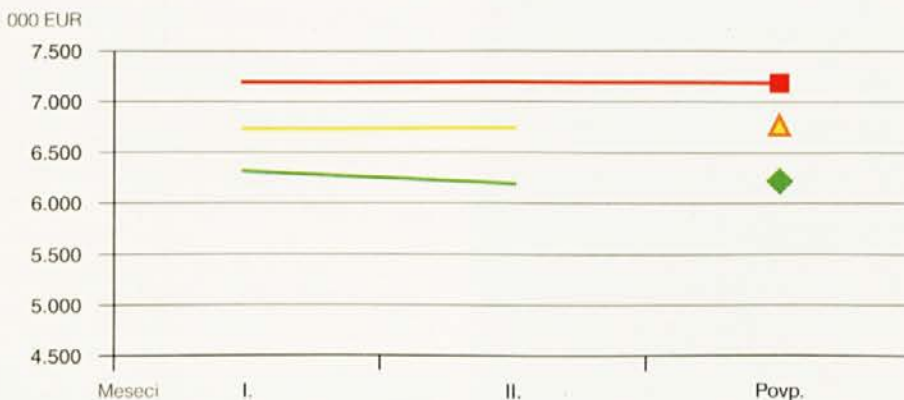


Tabela 2

	Dejansko I.–II. 2003	2/12 plana 2004	Dejansko I.–II. 2004	Indeks 3 : 1	Indeks 3 : 2
Vrednost prodaje – v mio EUR	12,6	14,4	13,6	108,1	94,7
Prodaja izdelkov – v tonah	11.264	11.700	11.989	106,4	102,5
Povprečna prodajna cena – v EUR/kg	1,081	1,206	1,109	102,6	92,0

Vrednost prodaje po mesecih (Graf 2)

Plan 2004 = 7.183.000 EUR/mesec



Legenda:  Dejansko 2003  Plan 2004  Dejansko 2004

Andreja Čibron-Kodrin, Fužinar Ravne, d.o.o.

Dan žena in materinski dan

Razmišljanja ob praznikih, ki sta posvečena ženskam

Marec je v znamenju žensk: 8. je mednarodni dan žena, 25. pa materinski dan. Kaj nam sporočata, kakšen pomen imata danes, ali ju sploh praznujemo in kako, kakšen je položaj žensk zdaj – je bilo le nekaj iztočnic, na katere sem dobila naslednje odgovore.



foto: Andreja Kodrin-Čibron

Milena Gartner-Delopst, Kadri: "Meni osebno več pomeni materinski dan, ker poudari mater, ki v družini igra zelo pomembno vlogo. Včasih so govorili, da ženska podpira tri vogle v hiši, in velikokrat bi rekla, da je tako, saj običajno ženska, ki je zaposlena in vodi malo podjetje doma, opravlja zelo zahtevno poslanstvo v osnovni celici – družini.

Če pa žensko pogledam z vidika zaposlenosti, pa lahko takoj pritrdilno povem, da smo ženske v primerjavi z moškimi v podrejenem položaju, za svoje delo manj plačane kot moški in z omejenimi možnostmi za napredovanje ne glede na panogo, v kateri je ženska zaposlena. Zakaj? Ali je naša samopodoba nižja v primerjavi z moškimi? Menim, da ne gre za toliko nižjo samopodobo, pač pa ženske razmišljamo na nivoju načrtovanja in konkretizacije ciljev drugače kot moški. Naš vrednostni sistem je drugače naravnani kot v moških glavah in njemu sledijo tudi dejanja. Če torej meni več pomeni, da imam urejeno družino, potem bom jaz kot ženska naredila največ v tej smeri in zagotovo manj na drugem področju, ki mi ne pomeni toliko. Na poklicnem področju pa menim, da so dela,

ki so bolj prilagojena ženski osebnostni strukturi, in bi morali ceniti in ustrezno nagraditi ne le znanje, pač pa tudi osebne karakterne poteze, ki so nujno potrebne za opravljanje določenega poklica. Danes o teh sestavinah govorimo kot o kompetencah. In še dolga bo pot do samokritičnosti posameznikov, da vsako delo zahteva svojega človeka, da ni pavšaliziranja in prisotne miselnosti, da je vsak človek za vsako delo. Znanost je že davno dokazala, da je delo takrat uspešno, ko ga opravlja pravi človek na pravem delovnem mestu. Takega pa bi bilo treba nagraditi, ne glede ali je to ženska ali moški."



foto: Andreja Kodrin-Čibron

Jože Kolar, sekretar SKEI – Konference sindikalnih podružnic kapitalsko ali drugače povezanih družb, nastalih iz Železarne Ravne: "Praznik dan žena ima v Sloveniji tradicijo že od leta 1911. V znak pozornosti našim članicam vsako leto podarimo lončnico.

Po ustavi naj bi vsi državljani imeli enake možnosti, a žal temu ni tako. V družbah naše lokacije so ženske še vedno zastavljene – tako pri napredovanju kot pri nagrajevanju. Še bolj pa neenakost pride do izraza, ko se začnejo določati presežni delavci.

Dogaja se tudi, da delodajalci delavke matere, ki se vrnejo s porodniškega dopusta, prerazporedijo na druga, praviloma slabše plačana delovna mesta.

Več je treba storiti, da bodo ženske zaposlene tudi v menedžmentu, saj so v veliko primerih zelo uspešne, ob tem pa imajo več posluha za socialni položaj podrejenih kot moški. V sindikatu SKEI smo jih v boju za enake možnosti podpirali do sedaj in jih bomo tudi v prihodnje. Ob mednarodnem dnevu žena iskrene čestitke vsem sodelavkam."



foto: Andreja Kodrin-Čibron

Rajko Račnik, Valjarski program: "Praznovanje 8. marca nam je že v navadi. Ženi takrat kupim rožo. Ta praznik naj ostane, naj se praznuje tako kot doslej. Menim, da ženske še niso v celoti enakopravne. Materinski dan pa je posvečen mamam, tudi jaz svojo takrat presenetim s kako drobno pozornostjo."



foto: Andreja Kodrin-Čibron

Neva Winkler, Kovaški program: "Včasih so dan žena bolj upoštevali. Za ta praznik nas je ženske direktor povabil na kavo in nam čestital. Zdaj tega direktorji ne počnejo več. Doma bolj praznujemo materinski dan. Z mamo, s sestro in z nečakinjo se dobimo, si podarimo kako rožico in ob pecivu malo poklepeta. Mislim, da ženske lahko dosežejo tudi najvišje položaje, če so zelo ambiciozne, in svoje delo zelo dobro opravljajo, so pa tudi bolj strpne. Ne zgodi se več, da ženska ne bi mogla opravljati nekega dela le zato, ker je ženska. Imajo enake možnost, vendar pa so slabše plačane kot moški, in morajo se bolj dokazovati. V slabšem položaju so tudi mlajše ženske, saj se bojijo imeti otroke, da ne bi izgubile službe. V kovačnici nas je zdaj le nekaj žensk, vendar se med sodelavci dobro počutimo."

Igor Makič in Jure Jamer, univ. dipl. inž. metal. in mater.



foto: Andreja Koprn-Čičarič

Anka Maklin, Vzdrževanje: "8. marca letos sem imela dopust in sem šla voščiti mami. Zdi se mi, da je prav, da ta praznik je in da s takšnim nadihom, kot ga je imel, še ostane. V službi sem od sindikata dobila rožo, sodelavci pa so mi voščili. Že pred leti so se odločili, da bi jaz 'morala praznovati' 25. marca. Takrat prinesejo rožico, mi voščijo in so sploh zelo pozorni. Za razliko od večine žensk, ki se pritožujejo, moram priznati, da se mi ni zgodilo, da bi mi kdo rekel, da zaradi tega, ker sem ženska, nečesa ne znam. Sodelavci so v redu. Nikoli nisem imela občutka, da smo razdeljeni na ženske in moške. Edina pripomba, ki jo slišim, je, da me vprašajo, kdaj bom v službo prišla v krilu, saj zaradi narave dela vedno nosim hlače."



foto: Blaž Praper

Marija Praper, Ekonomika: "Ob letošnjem 8. marcu sem razmišljala, da je bil ta mednarodni dan žena spet nekoliko bolj 'popularen' kot prejšnja leta. Po letu 1990 je namreč ta praznik izgubil na pomenu, zdaj pa se spet uveljavlja. Moški so mi prinesli darila in bili zelo pozorni. Darila sploh niso najpomembnejša, glavno je, da se moški spomnijo in ženskam izkažejo pozornost.

Zase lahko rečem, da sem v življenju uspešna toliko, kolikor sem sama hotela. Ne zdi se mi, da bi me kateri od moških zapostavljal. Res pa je, da ob treh otrocih tudi nisem imela visokih ambicij. Sicer pa v železarni nikoli nisem imela težav zaradi sebe."

II. Metalov turnir v malem nogometu

Turnir je potekal v soboto, 20. marca 2004, v telovadnici osnovne šole na Prevaljah. Na njem je sodelovalo 10 ekip oziroma 85 igralcev iz vseh oddelkov Metala. Skupaj je bilo odigrano 22 tekem, na katerih je bilo doseženo 96 golov – v povprečju 4,36 gola na tekmo.

Na turnirju je drugič zapored zmagala ekipa Valjarski program – Srednja progga, ki je v finalu premagala ekipo Kovaški program – Kovačnica I z rezultatom 2 : 1.

V tekmi za 3. mesto je ekipa iz Serpe premagala ekipo Jeklarski program – Jeklarna z rezultatom 3 : 0.

Za najboljšega igralca turnirja je bil proglašen Marko Stopar iz ekipe Jeklarski program – Jeklarna.

Najboljši strelec turnirja je bil Robert Erjavec iz Serpe – ta ekipa je dosegla tudi največ zadetkov (21).

Za najboljšega vratarja je bil izbran Aleksander Košutnik iz ekipe Kovaški program – Kovačnica I.



Čestitke za najboljšega igralca

foto: Jaka Ačarič

Končni vrstni red:

1. Valjarski program – Srednja proga
2. Kovaški program – Kovačnica I
3. Serpa
4. Jeklarski program – Jeklarna
5. Jeklarski program – Valjarna gredič
6. Vodstvo Metala
7. Vzdrževanje – Valjarna
8. Valjarski program – PSP
9. Valjarski program – Adjustaža
10. Kovaški program – Kovačnica II

Vse najboljše ekipe in posamezniki so prejeli pokale in praktične nagrade. Za pomoč pri izvedbi turnirja se organizatorja Igor Makič in Jure Jamer zahvaljujeva poslovodstvu Metala in vodstvu Serpe, sindikatoma Neodvisnost in SKEI v Metalu, podjetju Kwon d.o.o. in vsem drugim, ki so nam pomagali.



Zmagovalci



Vodstvo



Valjarski program – Srednja proga



Valjarski program – Adjustaža



Kovaški program – Kovačnica I



foto: Jože Apat

Jeklarski program – Valjarna gredic



foto: Jože Apat

Jeklarski program – Jeklarna



foto: Jože Apat

Vzdrževanje – Valjarna



foto: Jože Apat

Valjarski program – PSP



foto: Jože Apat

Serpa



foto: Jože Apat

Fotografija ekipe Kovaški program – Kovačnica II žal ni uspela.

Ivana Čreslovník, univ. dipl. org.

Serpa tekmuje tudi v smučanju

Družba Serpa, d.o.o. je članica Društva vzdrževalcev Slovenije, v okviru katerega je bila letos že tretje leto zapored organizirana smučarska tekma v veleslalomu in tekih na smučeh. Na Arehu se nas je zbralo 152 udeležencev. Tekmovali smo pod pokroviteljstvom podjetja Viessmann, ki je tudi član društva, po razglasitvi rezultatov pa nas je zabaval duo Platin.



Zmagovita ekipa v letu 2003

Pravila tekmovanja so bila sestavljena tako, da je kombinacija uvrstitev med prvih deset v ženski in moški kategoriji prinesla ekipi točke, zato smo v Serpi tudi letos angažirali vse "smučarke in smučarje". Žal, nimamo nobenega vzdrževalca, ki teče na smučeh, in so nam tukaj točke "ušle".

Prvo leto se je ekipa Serpe uvrstila na tretje mesto, lani smo s prvim mestom osvojili prehodni pokal, ki smo ga letos morali vrniti ekipi Elana, ker smo bili četrti. Rezultati tekmovanj so do naslednje tekme, torej vse leto, vidni na spletni strani www.drustvodvs.si, ki ima letno okoli 25.000 obiskovalcev. Serpi to omogoča celoletno brezplačno reklamo.

Ekipni rezultati:

Leto 2002

1. Elan, d.d.
2. Psihiatrična klinika
3. Serpa, d.o.o.
4. Danfoss Črnomelj
5. Vipap Krško

Leto 2003

1. Serpa, d.o.o.
2. Termo, d.d.
3. Elan, d.d.
4. Holding Slovenske železnice
5. Iskra Vzdrževanje, d.d.

Leto 2004

1. Elan, d.d.
2. Termo, d.d.
3. Holding Slovenske železnice
4. Serpa, d.o.o. in Dravske elektrarne
5. Iskra Vzdrževanje, d.d.



Polno kristala na mizi zmagovalcev




Predstavnici Serpe s palcem nekaj sporočata



Tudi po tekmi vsi nasmejani

Letos je ekipo Serpe doletel osip zaradi gripe in nekaterim so ravenski serviserji slabo nabrusili smuči. Prihodnje leto bomo napadli zopet prvo mesto. Računamo na okrepitev naše ekipe iz matičnega podjetja Metal.

Nagradna križanka

			METAL	TER	KEMJSKA SPOLJNA NASIČEN OGNJKO- VODIK	23. IN 22. ČRKA	GLAVNO MESTO JORDANIJE		OZNAKA	RIMSKI HIŠNI DUHOVI	OČE, ATI
			AROMATIČNI NAPITEK		A				HUDOBUE REKA NA PELEPONEZU		
			ALUMINJEVA SOL		L						
			TONE KOVAČ LABORA- TORIJSKA UČILNICA		K	VELIKA PAPIGA BESEDNA VRSTA					
					A						
IKO	ČUSTVENO STANJE, STRAST	ČRNA PTICA SLOVENSKI PISATELJ VINKO			N		NASILJE				
ZVEŽA DRŽAV JV AZIJE		S			IVAN TAVČAR MESTO NA CRESU						
SLOVENSKA PEVKA NECA		A		BABICE, STARE MAME							
REŠKA KNJIŽNA ZALOŽBA		D		BRKATI JASTREB							
ZLATO JABOLKO		A		OKOPAVANJE STARO- ŽIDOVSKI VLADAR				REKA SKOZI ŠKOFJO LOKO	MESTO V BAČKI	POTOČNA ŽIVAL	
VRSTA METULJA		R		A		ČLOVEK, KI RIŠE					
	DEL OPTIČNE NAPRAVE	DUH PRI PLATONU PISATELJ JANEZ		S	PERJE PRI REPI	ROMAN CLAUDE ANET	NATRIJEV KARBONAT				
KAVČ				A			RIŽEVO ZGANJJE ŽIDOVSKI PESNIK				
BOLEČINA V MIŠICI			VEZNIK	PROSTOR V CIRKULSU ZOBATI KIT			E		MASA EMBALAŽE	KORALNI OTOK	
ČLAN ORGANI- ZACIJE		POTISKNJE MANIŠE NASELJE					S		KAZALNI ZAJMEK OTOK V KVARNER, ZALIVU		
DELAVEC V LIVARNI					GORA V TURČIJI UČENJE		R				
IME KARENINE			PODIASICI PODOBNA ŽIVAL				A	DANSKI OTOK			
JUG. IGRALKA EVA			LUKA V IZRAELU					PLESNA PRIREDITEV			



Rešitev križanke pošljite do 7. 5. 2004 v oddelek Marketing. Čakajo vas denarne nagrade: 3 x 5.000 SIT, ki jih bo med reševalce razdelil žreb. Pri žrebanju bomo posamezniku upoštevali samo eno rešitev.

Rešitev nagradne križanke, objavljene v dvanajsti številki internega časopisa Metal.

Vodoravno: shema, atamant, ron, ral, robila, božični, vadi, brinell, korač, op, bane, čaj, bičar, isa, aja, ona, ot, srček, nk, dekle, rr, irka, evridika, soares, scala, ok, era, teran.

Žreb je določil, da nagrade (5.000 SIT) prejmejo: Andrej Pandel, Kontrola in metalurški razvoj, Ivanka Pečnik, Proizvodnja svetlih profilov in Dušan Lukančič, Javornik 54, 2390 Ravne na Koroškem.

Nagrajencem čestitamo!

