



INKARNAR

Letnik: XLIII, junij 1998, številka 1

Celje - skladišče

D-Per

59/1998



5000016007,1

COBISS o

Pompozni make up



Foto: Ramo Selimović

Proizvodna stavba mas za gradbeništvo je pretežno zgrajena iz materialov, ki jih proizvajamo v Cinkarni in je skupaj z napisi blagovnih znamk referenčni objekt izdelkov za uporabo v gradbeništvu. Projekt je izdelal celjski arhitekt Matjaž Gril.

Pričakovati je izboljšanje

Lansko poslovno leto se je začelo slabo, končalo pa dobro, vendar bomo izboljšanje občutili šele letos.

Pogoji poslovanja, ki so v letu 1997 bistveno vplivali na uspešnost poslovanja naše družbe, so se nanašali predvsem na nadaljevanje recesije v Evropi in ostalem svetu. To je naše poslovanje oteževalo že v letu 1996 in je začela popuščati šele v drugi polovici leta 1997. Nanašali pa so se tudi na gospodarsko in monetarno politiko države, ki tudi v letu 1997 ni prispevala k večji konkurenčni sposobnosti podjetij na tujih in domačem trgu. Rast tečaja nemške marke je zaostajala za rastjo inflacije, obljubljeni ukrepi za razbremenjevanje gospodarstva pa so zamujali.

Ob ukrepih za racionalno poslovanje in varčevanje na vseh področjih ter s prilagojenim obsegom naložb smo zadržali likvidnost in izpolnjevali tekoče obveznosti.

V Cinkarni smo leta 1997 ustvarili 17 milijard celotnega prihodka. Čisti prihodki od prodaje so v letu 1997 znašali 16,3 milijarde tolarjev, od tega je več kot 7 odstotkov ali 137 milijonov mark doseženih na tujih trgih. S tem so ustvarjeni prihodki za 43 odstotkov višji od doseženih v preteklem letu in za 17 odstotkov višji od zastavljenega plana.

Visoko odstopanje doseženih prodajnih rezultatov v primerjavi s preteklim letom je, razen povečanega obsega prodaje, delno tudi posledica prehoda iz predelavnih poslov na polno vrednotenje proizvodov titancinkove pločevine. Navedeno je seveda povzročilo tudi povečanje obsega porabljenih surovin in energije, kar je skupaj s povečanimi cenami le-teh bistveno vplivalo na visok strošek poslovanja. Vpliv izjemno težkih pogojev poslovanja v prvem polletju (recesija, nizke cene in tečaj nemške marke), je povzročil velik izpad prihodkov iz poslovanja, ki ga ugodnejši rezultati v drugem polletju in vsi varčevalni ukrepi znotraj podjetja, niso uspeli v celoti nadomestiti.

Tako je imelo podjetje izgubo iz poslovanja v višini 127 milijonov tolarjev, kar pa je bistven napredek glede na preteklo leto, ko je le-ta znašala 562 milijonov tolarjev.

Končni poslovni rezultat podjetja je prav tako negativen in znaša 230 milijonov tolarjev. Tvori ga izguba iz poslo-

vanja in iz razlik med prihodki in odhodki od financiranja, delno pa izgubo znižuje pozitivni saldo med izrednimi prihodki in odhodki.

Gled na to, da se naše poslovanje v drugi polovici leta 1998 iz meseca v mesec izboljšuje, lahko napovemo, da bomo v letu 1998 uspeli še izboljšati poslovni rezultat, pokriti izgubo preteklega leta in doseči čisti dobiček ob koncu poslovnega leta.

Obseg investicij je bil zaradi težkih pogojev poslovanja v prvem polletju upočasnen, v zadnji tretjini leta pa, vzporedno z ugodnejšimi pogoji poslovanja, povečan. Skupno je bilo za naložbe v letu 1997 porabljenih 1,3 milijarde finančnih sredstev.

Že v letu 1997, smo nameravali v skladu s planom naložb, preseliti vso proizvodnjo iz starega v novi del Cinkarne, vendar bi bil to prevelik finančni zalogaj.

Zagotovo pa bomo to uspeli v letu 1998.

V letu 1997 smo pričeli s prestativijo in modernizacijo proizvodnje gradbe-

nih mas in lepil. Naložba je zaključena in omogoča večji obseg in višjo kakovost proizvodov ter s tem uspešnejši nastop na domačem in tujem trgu.

V proizvodnji titanovega dioksida smo že začeli s pripravami na večje izboljšave v nekaterih fazah procesa, ki bodo pomenile posodobitev ter povečanje zmogljivosti in kvalitete proizvodnje.

V proizvodnji titanove pločevine pa razmišljamo o naložbi v novo kvarto valjarniško progo, ki bo ena večjih naložb. Zagotovila bo modernizacijo valjanja in povečanje kapacitet. Z modernizacijo bo zagotovila občutno izboljšanje kakovosti pločevine, ustvarjanje pogojev za pridobitev certifikata kakovosti, povečanje zanesljivosti obratovanja in dobav kupcem ter zmanjšanje stroškov dela in energije.

Naložbe pa so seveda potrebne tudi v druge proizvodne programe s ciljem modernizacije proizvodnje in tehnologije, povečanja proizvodnih zmogljivosti in kakovosti proizvodov.

POMEMBNEJŠI PODATKI O POSLOVANJU

	Doseženo 1997	Plan 1998
- celotni prihodek (v 000 SIT)	17.063.505	17.951.246
- čisti prihodki od prodaje (v 000 SIT)	166.319.156	17.207.644
- čisti dobiček poslovnega leta (v 000 SIT)	-230.162	279.788
- knjigovodska vrednost delnice	18.583	19.81
- čisti dobiček na delnice (v SIT)	-	343
- povprečno število zaposlenih	1.414	1.381

PRODAJA

področje	1994	1995	1996	1997
SLOVENIJA	30 %	28 %	28 %	22 %
DRŽAVE NEKDANJE YU	7 %	6 %	8 %	9 %
DRUGE DRŽAVE SVETA	63 %	66 %	64 %	69 %

V večini so naši proizvodi namenjeni v izvoz.

POSLOVNA PRIČAKOVANJA za leto 1998

Poslovna politika, s katero je uprava uspela obvladovati krizne razmere v preteklih dveh letih, se bo nadaljevala tudi v letu 1998. S tem zagotavljamo stabilnost in nemoteno izpolnjevanje obveznosti podjetja do poslovnih partnerjev in do zaposlenih, ter izboljšujemo uspešnost poslovanja v drugi polovici leta 1997.

Prioritetno bomo nadaljevali z ukrepi na področju prodajne politike ter na področju obvladovanja in racionalizacije stroškov poslovanja.

Na področju zaposlovanja bomo nadaljevali z mehko, a restriktivno kadrovsko politiko. Ukrepi finančne politike bodo usmerjeni v zagotavljanje likvidnosti in solventnosti z lastnimi in najetimi viri financiranja v skladu s planiranim obsegom poslovanja in investiranja.

Z ukrepi na področju naložbene politike bomo v letu 1998 prioritetno končali naložbe iz leta 1997 ter v skladu s finančnimi možnostmi pričeli z nadaljnjimi najpomembnejšimi naložbami.

Poslovna pričakovanja za leto 1998 temeljijo na realnih ocenah ugodnejših tržnih možnosti in na pričakovanju stabilnih pogojev gospodarjenja. Predvidamo, da bo nadaljevanje pozitivnega trenda konjunktura, zlasti na evropskih trgih, ter ukrepi za racionalizacijo na vseh področjih poslovanja znotraj podjetja, vplivalo na znatno uspešnejše poslovanje v letu 1998.

Poslovna politika uprave bo usmerjena k doseganju temeljnih ciljev poslovanja, ki so osredotočeni na zagotavljanje donosnega poslovanja, povečevanje produktivnosti, povečevanje gospodarnosti, zagotavljanje solventnosti, zagotavljanje razvoja in rasti materialne osnove dela, zagotavljanje normalne kakovosti dela ter motiviranosti za delo in življenje zaposlenih.

STOPNJA RASTI PRODAJE

Leto	Celotna prodaja v 000 SIT	Stopnja rasti
1994	9.781.737	32,5 %
1995	11.047.584	12,9 %
1996	11.398.302	3,2 %
1997	16.319.156	43,2 %
1998 *	17.207.644	5,4 %
plan		

Rast je rezultat zvišanja cen in večjega povpraševanja po naših proizvodih.

ZAPOSLENI

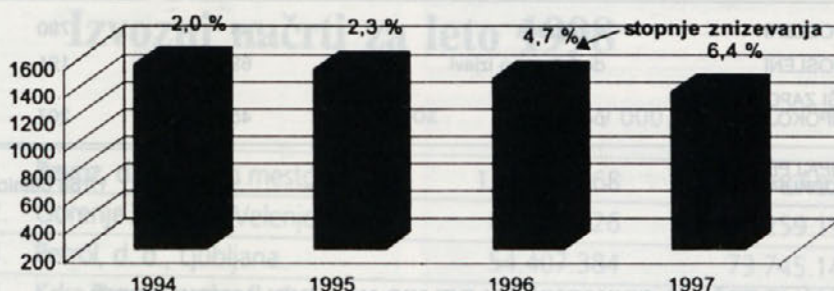
Politika zaposlovanja je še vedno usmerjena v produktivno zaposlovanje in sicer pretežno notranjemu prerazporejanju.

Zaposlovanje na novo je še vedno bolj izjemno, potrebe pa so večinoma po višji kvalifikacijski ravni. Takšna politika

vpliva tudi na postopno izboljševanje kvalifikacijske strukture zaposlenih in na doseganje višje produktivnosti dela. Viša se odstotek zaposlenih od III. do VIII. stopnje kvalifikacijske ravni, število in struktura zaposlenih na I. in II. stopnji pa se znižuje.

ŠTEVILO ZAPOSLENIH

Leto	Št. zaposlenih (31.12.)	Stopnja znižanja
1994	1554	2,0 %
1995	1519	2,3 %
1996	1448	4,7 %
1997	1356	6,4 %



IZOBRAŽENOST ZAPOSLENIH

Stopnja izobrazbe	1994		1995		1996		1997	
	štev. zap.	str. %	štev. zap.	str. %	štev. zap.	str. %	štev. zap.	str. %
VII, VIII	83	5,4	82	5,4	84	5,8	81	6,0
VI	83	5,4	84	5,5	82	5,7	80	5,9
V	373	24,0	373	24,5	354	24,4	332	24,5
IV, III	428	27,5	430	28,4	406	28,0	387	28,5
II, I	587	37,7	550	36,2	522	36,1	476	35,1
ZBIR CC (31.12.)	1.554	100,0	1.519	100,0	1.448	100,0	1.356	100,0

Iz letnega poročila 1997

CINKARNIŠKI DELNIČARJI

Skupina	Št. delnic	%
Zaposleni, nekdanji zaposleni in upokojeanci	256.067	31,43
Družinski člani	21.325	2,62
Ostali iz javne prodaje	21.493	2,64
Skladi	274.339	33,67
Pravne osebe in Pid-i	224.657	27,58
Denacionalizacijski upravičenci	16.748	2,06
Skupaj	814.626	100,00

Vir: Finančna služba na dan 31. 05. 1998

Kdaj dividende

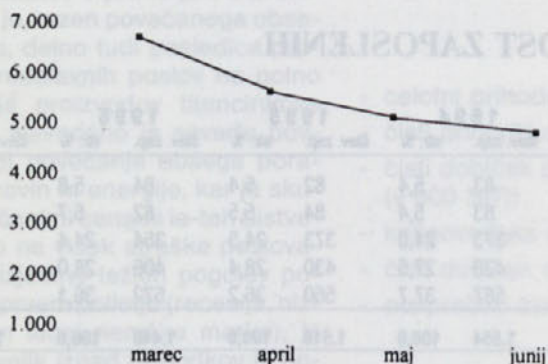
V kolikor bo Skupščina delniške družbe Cinkarna Celje 16. 6. 1998 sprejela poročilo o poslovanju in potrdila predlog Začasne uprave o delitvi čistega dobička iz let 1994 in 1995, lahko delničarji pričakujejo izplačilo dividend v roku 60 dni po prejemu sklepa. Dividende bodo nakazane na tekoče račune delničarjev oziroma njihove žiro račune. Tisti delničarji, ki nimajo tekočega ali žiro računa bodo dobili na svoj naslov pismo, v katerem mu bo uprava pojasnila tehniko izplačila dividend.

PREDVIDEN ODKUP DELNIC IZ III. OBROKA NOTRANJEGA ODKUPA OD SRD

STATUS	PO IZJAVI	ŠT. DELNIČARJEV	ŠT. DELNIC
ZAPOSLENI	iz regresa	744	790
ZAPOSLENI	dodatno-po izjavi	69	191
BIVŠI ZAPOSLENI IN UPOKOJENI	po izjavi	45	207
SKUPAJ PREDVIDENO ZA ODKUP:			1.188 delnic

GIBANJE TEČAJA CINKARNIŠKIH DELNIC NA LJUBLJANSKI BORZI

Delnice Cinkarne Celje, d.d. imajo oznako CIGG



PROMET Z DELNICAMI NA PROSTEM TRGU v maju 1998

Redne delnice	v 000 SIT	%
SATURNUS AVTOOPREMA	377.665	30,64
HELIOS DOMŽALE	138.407	11,22
FRUCTAL AJDOVŠČINA	93.168	7,55
CETIS CELJE	83.182	6,75
COLOR MEDVODE	54.600	4,43
CINKARNA CELJE	34.044	2,76
GROSIST GORICA	24.456	1,98
TOSAMA DOMŽALE	21.975	1,78

Razlike in pogoji za kotacijo delnic

Dne 6. marca 1998 so cinkarniške delnice pričele kotirati na prostem trgu ljubljanske borze ((OTC) z oznako CIGG. Gibanje tečaja lahko spremljamo vsak dan v dnevnem časopisu in drugih medijih.

Kateri so kriteriji za uvrstitev delnic na organizirani trg A ((OTA), kjer kotirajo delnice na primer Krke, Leka, Petrola itd. in B (OTB), kjer kotirajo na primer delnice Etola, Hmezada, Kovinotehne, itd.?

Osnovni kriteriji za uvrstitev delnic v kotacijo OTA so:

- računovodski izkazi za štiri leta,
- velikost kapitala: 1,2 milijard tolarjev
- minimalna velikost razreda delnic: 400 milijonov tolarjev
- razpršenost razreda v javnosti: 25%
- število imetnikov razreda: minimalno 300

Osnovni kriteriji za uvrstitev delnic v kotacijo OTB so:

- računovodski izkazi za štiri leta
- velikost kapitala: 600 milijonov tolarjev
- minimalna velikost razreda delnic: 200 milijonov tolarjev
- razpršenost razreda v javnosti: 10%
- število imetnikov razreda; minimal. 50

Čeprav je sprejem v kotacijo OTA in OTB povezan z nekaterimi stroški, pa je vsaj za kapitalsko močna podjetja dobrodošel že zaradi psihološkega efekta, da podjetje kotira v višjem segmentu. To ima namreč močan vpliv na ceno, tako da je podjetju lažje braniti svojo delnico. Poleg tega je podjetju olajšan dostop do dodatnega kapitala, delničarjem je zagotovljena likvidnost, obstaja manjši pritisk na izplačila dela dobička v obliki dividend, navsezadnje pa to pomeni tudi finančno vzpodbudo zaposlenim. Kot je razvidno iz kriterijev je potrebno za uvrstitev cinkarniških delnic na trg OTA ali OTB še več računovodskih izkazov in poslovanje brez izgub.

M.G.

Iz 17. na 14. mesto

V letu 1997 je več kot deset milijard dolarjev izvoza doseglo osemnajst slovenskih podjetij in Cinkarna je med njimi.

Na lestvici največjih slovenskih izvoznikov, ki jo vsako leto objavlja Gospodarski vestnik, se je Cinkarna z lanskimi izvoznimi rezultati povzpela za tri mesta. Izvozila je sicer za več kot 4,5 milijard dolarjev več kot leto prej, vendar je ta vzpon treba pripisati tudi temu, da so imela nekatera podjetja, ki so bila lani pred našim podjetjem, slabši izvoz.

Potrebno je poudariti, da je vseh tristo objavljenih podjetij, največjih izvoznikov v minulem letu, doseglo preračunano v dolarje, približno 6,7 milijarde dolarjev izvoza, kar je 81 odstotkov vsega slovenskega blagovnega izvoza v minulem letu. Vse na tej lestvici bi torej lahko šteli za zmagovalce, ker so dodali svoj kamenček k izvozni podobi Slovenije.

Največji slovenski izvozniki

Uvrstitev v letu 1997 in 1996

Uvrstitev v letu 1996

1. Revoz	1.
2. Gorenje	2.
3. Krka	3.
4. Petrol	nov
5. Lek	4.
6. Sava	5.
7. TUS Prevent	9.
8. Talum	6.
9. Impol	12.
10. Acroni Jesenice	11.
11. Mura	7.
12. Iskraemeco	8.
13. Iskra Avtoelektrika	10.
14. Cinkarna Celje	17.
15. Iskratel	14.
16. Industrija usnja Vrhnika	15.
17. ICEC Videm	35.
18. Eta Cerklje	19.
19. Danfoss Compressors	30.
20. NE Krško	nov

Slovenski gospodarski položaj je tak, da navzlic izjemno težkemu splošnemu položaju industrije ta še vedno ustvari levji delež izvoznih deviz in da je tudi veliko delovnih mest. Industrija se mora obnašati racionalno, med tem ko država vse bolj draži svoje prihodke. Davčnih olajšav je daleč premalo. Dr-

žava ohranja, namesto da bi zniževala razliko med gibanjem tujih valut in domačo inflacijo. Vlada preveč stvari zadržuje in meče na pleča gospodarstva. Poleg tega pa najuspešnejše napada še tuja konkurenca, tako na tujem kot doma.

Povzeto po GV

Največji izvozniki po regijah (mestih)

CELJE MESTO

1. Cinkarna Celje	12,6	6,7
2. Kovintrade Celje	4,2	7,3
3. Kovinotehna Celje	4,1	6,3
4. Etol Celje	2,3	0,8
5. Aero Celje	1,9	0,9
6. Cetus Celje	0,7	1,3
7. Celjske mesnine Celje	0,6	0,03
8. EMO Kontejner Celje	0,3	0,2

Izvozni načrti za leto 1998

izvoz uvoz v 000

1. Revoz, d. d., Novo mesto	135.887.168	1.110.787.024
2. Gorenje skupina, Velenje	60.048.826	30.259.198
3. Petrol, d. d., Ljubljana	54.407.384	73.745.140
4. Krka Tovarna zdravil, d. d., Novo mesto	42.006.000	16.900.000
5. Lek, d. d., Ljubljana	37.059.000	11.608.000
6. Sava, d. d., Kranj	31.664.000	14.596.000
7. Tus Prevent, d. d., Slovenj Gradec	23.625.000	15.400.000
8. Impol, d. d., Slovenska Bistrica	20.136.534	8.500.000
9. Talum, d. d., Kidričevo	19.918.400	8.294.274
10. SŽ Acroni, d. o. o., Jesenice	18.556.281	13.315.087
11. Danfoss Compressors, d. o. o., Črnomelj	15.639.693	8.601.831
12. Mura, d. d., Murska Sobota	14.993.000	4.400.000
13. ICEC Videm, d. d., Krško	14.516.288	6.400.000
14. Iskra Avtoelektrika, d. d., Nova Gorica	14.296.185	5.216.175
15. Iskraemeco, d. d., Kranj	14.271.000	2.010.000
16. Iskratel, d. o. o., Kranj	13.639.817	5.749.914
17. Cinkarna, d. d., Celje	13.342.270	7.071.403
18. Industrija usnja Vrhnika, p. o., Vrhnika	13.125.000	7.000.000
19. NE Krško, p. o., Krško	11.359.000	11.000.000
20. SŽ Metal, d. o. o., Ravne	10.979.356	4.549.740

Vir: Anketa Gospodarskega vestnika v sodelovanju z GZS

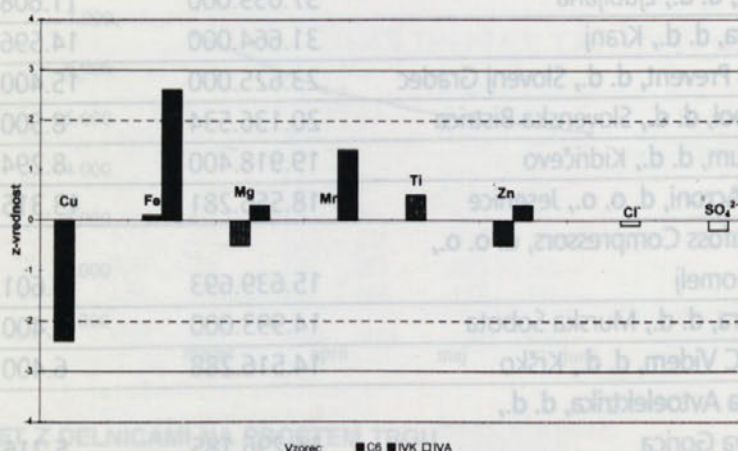
Mednarodno priznanje laboratorijem Službe kakovosti

Med svetovno priznane laboratorije, ki imajo pravilno ovrednotene analitske postopke, se uvršča tudi laboratorij Službe kakovosti Cinkarne Celje.

Zahteve za proizvodnjo kakovostnih podatkov, postavljene preizkusnim laboratorijem, so preko mednarodnih standardov znane že nekaj let. V preizkusnih laboratorijih jih glede na finančne in kadrovske zmožnosti intenzivno uresničujemo in marsikje je sistem obvladovanja kakovosti dela analitskih laboratorijev že dograjen in prihaja v fazo nadzora.

Kljub temu ostaja še vedno eno najbolj perečih strokovnih vprašanj ovrednotenje **pravičnosti (accuracy)** analitskega postopka. Izbiramo lahko sicer med številnimi načini za ovrednotenje omenjenega parametra analitskega postopka, vendar je žal najbolj pravi najmanjkrat dosegljiv in seveda najdražji. Analitiki ga poznamo pod imenom **certificirani referenčni material (CRM)**. To je homogen vzorec, ki je bil analiziran v različnih laboratorijih z različnimi analitskimi metodami, v skladu s predpisi mednarodnih standardov o izvajanju medlaboratorijskih preskusov in ovrednotenju dobljenih eksperimentalnih rezultatov. Največja pomanjkljivost CRM (če odmislimo ceno) je v tem, da potrebuje analitik za ovrednotenje pravilnosti analitskega postopka za vsako vrsto vzorca poseben CRM, ki pa ni nujno prisoten na tržišču. Enostavneje povedano to pomeni, da potrebujemo, ko želimo ovrednotiti pravilnost analitskega postopka za določevanje bakra v odpadni vodi, mulju, zemlji in pigmentnim titanovim dioksidu, štiri CRMe. Pri tem slednjega zanesljivo (še) ni na tržišču, za nekaj gramov ali mililitrov vsakega od preostalih treh pa bi bilo potrebno odšteti nekaj sto dolarjev.

z-vrednosti rezultatov Službe kakovosti v preskusu za pripravo certificiranih referenčnih materialov (LGC)



Kadar je mogoče, je v takem primeru zagotovo smiselno uporabiti drugačen način za ovrednotenje pravilnosti analitskega postopka - sodelovanje v medlaboratorijskem preizkusu. Takšno uspešno sodelovanje je seveda še posebej pomembno, kadar je to medlaboratorijski preizkus za pripravo certificiranega referenčnega materiala. V takem primeru so zahteve organizatorja preizkusa do sodelujočih laboratorijev dosledno v skladu s strogimi mednarodnimi predpisi o medlaboratorijskih preizkusih.

Zaradi potrebe po ovrednotenju pravilnosti analitskih postopkov, prav tako pa tudi zaradi strokovnega izziva, ki ga ponuja sodelovanje v medlaboratorijskih preizkusih, smo se v preteklem letu prijavili za sodelovanje v dveh mednarodnih medlaboratorijskih preizkusih.

Mednarodni medlaboratorijski preizkus PHARE

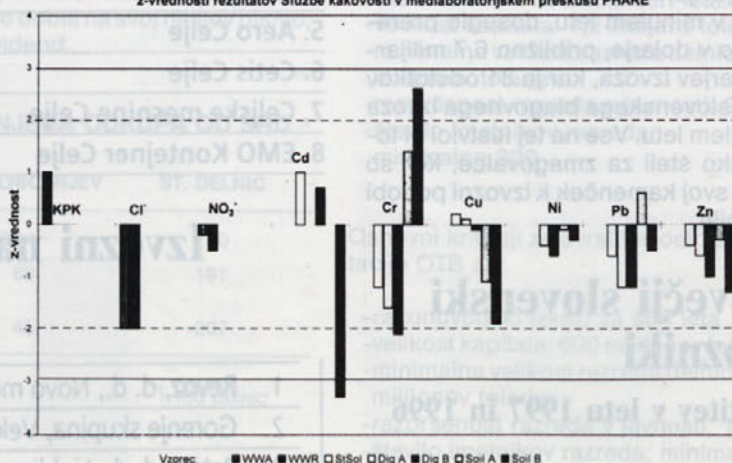
V sklopu prvega preizkusa, v katerega je bilo vključenih stošest laboratorijev držav članic PHARE programa, smo v laboratorijih Službe kakovosti analizirali:

prednost tega mednarodnega medlaboratorijskega preizkusa.

Na sliki je prikazana uspešnost sodelovanja laboratorijev Službe kakovosti v opisanem projektu. Ovrednotena je z izračunom vrednosti, ki upošteva rezultate posameznega laboratorija (v tem primeru laboratorijev SK), pravilno vrednost (le-to na ustrezen način določi organizator) in standardne odmike za posamezne parametre. Če je:

- absolutna vrednost z manjša od 2, je rezultat laboratorija pravilen;

z-vrednosti rezultatov Službe kakovosti v medlaboratorijskem preskusu PHARE



- absolutna vrednost z med 2 in 3, je rezultat vprašljiv;
- absolutna vrednost z večja od tri, pomeni, da parameter ni bil pravilno določen.

Slika 1 z-vrednosti za rezultat Službe kakovosti v mednarodnem preizkusu PHARE

Mednarodni medlaboratorijski preizkus LGC

Sodelovanje v mednarodnem laboratorijskem preizkusu, ki ga je organiziral Laboratory of the Government Chemist (LGC) iz Middlesexa v Veliki Britaniji, je bilo zaradi svojega cilja t.j. priprava certificiranih referenčnih materialov, strokovno najzahtevnejše. V okviru tega preizkusa je sodelovalo sedemindeset laboratorijev iz vsega sveta. Vsak je glede na svojo običajno specifično dejavnost in zmožnosti izbral vrsto vzorcev in parametre, ki jih je določal. V laboratorijih Službe kakovosti smo analizirali:

- vzorec zemlje C6 (C6)
- vzorec zemlje C15 (C15)
- vzorec izcedne vode (IVK)
- vzorec odpadnega blata (SS)
- vzorec pepela (FA).

Ker so predpisi za pripravo certificiranih referenčnih materialov zelo strogi, tako glede zahtev o uporabljenih analitskih postopkih, kot tudi glede statistične obdelave eksperimentalnih podatkov, smo zaenkrat prejeli le

- vzorec odpadne vode - umetne (WWA)
- vzorec odpadne vode - realne (WWR)
- vzorec standardne raztopine (StSol)
- vzorec raztopine zemlje A (DigA)
- vzorec raztopine zemlje B (DigB)
- vzorec zemlje A (Soil A)
- vzorec zemlje B (Soil B).

S takšnim sistemom vzorcev je organizator omogočil sodelujočim laboratorijem ovrednotenje pravilnosti posameznih faz analitskega postopka (kalibracija, raztapljanje vzorca, analiza tekočega vzorca), kar je še dodatna

rezultate za vzorec zemlje C6 in oba vzorca izcedne vode. Rezultati ovrednotenja naših podatkov v okviru projekta priprave certificiranih referenčnih materialov so za nas izjemno vzpodbudni, saj so nesporen pokazatelj visoke strokovnosti dela vseh sodelujočih v tem preizkusu.

Slika 2. z-vrednosti za rezultate Službe kakovosti v mednarodnem medlaboratorijskem preizkusu priprave certificiranih referenčnih materialov

Vsi trije materiali, za katere smo že prejeli podatke, so tudi v Katalogu certificiranih referenčnih materialov Laboratory of the Government Chemist, med tem ko so preostali še v pripravi.

Preglednici. Podatki o novih CRM in materialih, ki so v pripravi (podatki iz najnovejšega Kataloga CRM LGC)

Pri nakupu certificiranega referenčnega materiala le-tega spremlja certifikat, vsebina je predpisana z mednarodnimi standardi. Med obvezne podatke spada tudi seznam laboratorijev, ki so analizirali CRM. Prijeten je podatek, da se med svetovno priznane laboratorije uvršča tudi laboratorij Službe kakovosti Cinkarne Celje.

Fotokopija certifikata, ki spremlja certificirani referenčni material



LABORATORY OF THE GOVERNMENT CHEMIST
Queens Road, Teddington, Middlesex, TW11 0LY

CERTIFICATE OF MEASUREMENT
Certified Reference Material: LGC 6135

SOIL - Hackney Brick Works

CERTIFIED VALUES

Leachable Metal Concentration	No of Labs	Content (mg/kg)	Uncertainty ¹ (mg/kg)
Arsenic	18	66	12
Aluminium	21	22700	4600
Barium	15	134	10
Beryllium	10	1.4	0.4
Calcium	19	21900	520
Cobalt	17	20	4
Chromium	22	356	28
Copper	24	105	5
Iron	24	40900	2700
Mercury	20	3.2	0.4
Potassium	22	5160	920
Magnesium	23	7000	580
Manganese	23	348	18
Sodium	19	362	44
Nickel	23	277	13
Lead	24	391	16
Selenium	18	0.9	0.3
Vanadium	15	78	11
Zinc	25	316	41

Notes: 1. The uncertainty quoted is the half width of the 95% confidence interval.

Date of Issue: September 1997 Signed:

R. Walker

DR R. WALKER
for the Government Chemist

CERTIFIED VALUES (cont)

Total Metal Concentration	No of Labs	Content (mg/kg)	Uncertainty ¹ (mg/kg)
Arsenic	11	70	16
Barium	6	305	37
Calcium	9	23400	2900
Chromium	13	455	39
Copper	13	107	5
Iron	10	47500	4600
Mercury	7	2.9	0.6
Potassium	7	16300	3600
Magnesium	10	9400	1300
Manganese	11	390	40
Sodium	6	1700	230
Nickel	13	291	22
Lead	13	411	26
Vanadium	6	129	18
Zinc	15	345	49

Notes: 1. The uncertainty quoted is the half width of the 95% confidence interval.

The following figures have not been certified but are provided for information purposes and should be regarded as indicative values only.

Leachable Metal Concentration	Content (mg/kg)	Total Metal Concentration	Content (mg/kg)
Lithium	20	Aluminium	50000
Molybdenum	20	Beryllium	2
Tin	35	Cobalt	28
Titanium	200	Lithium	54
		Molybdenum	26
		Tin	37
		Titanium	3400
		Selenium	1

MATERIAL PREPARATION

A suitable quantity of soil was heat sterilised at 130°C for three hours. This was then dried and ground to 100µm. The sample was then homogenised and 50g units were sub-sampled into amber glass bottles.

PARTICIPANTS

The number of participants quoted in the calculation of the certified values is given in the table of certified values on page 1. The following participants took part in the inter-laboratory exercise.

Analytical & Environmental Services Ltd (AES) (UK)	Laboratory of the Government Chemist (UK)
Associated Laboratory Services Ltd (UK)	Laborfield Research (Canada)
Australian Government Analytical Laboratories	London Analytical Laboratories (UK)
Butterworth Laboratories Ltd (UK)	London Borough of Havering (UK)
Chemex International Plc (UK)	Macclesfield Land Use Research Institute (UK)
Cinkarna (Slovenia)	Remond Group PLC (UK)
City Analytical Services (UK)	SAC (UK)
Conoco Ltd (UK)	Sanderson Chemical Consultants Ltd (UK)
Danish Technological Institute (Denmark)	SEPA West HQ (UK)
Environment Agency, Exeter (UK)	Seven Trust Laboratories (UK)
Environment Agency, Leeds (UK)	Soil Survey & Land Research Centre (UK)
Environment Agency NLS Nottingham (UK)	Sonacore SA (Portugal)
Essex and Suffolk Water Plc (UK)	Spencer House Laboratory (UK)
Glasgow Scientific Services (UK)	Squires Road Ltd (UK)
IACR Rothamsted (UK)	Taywood Engineering Ltd (UK)
Imperial College (UK)	Technichem (UK)
Inchcape Training Services (UK) Ltd (UK)	TES Bentley (UK)
Laboratorio de Analises IST (Portugal)	UK Analytical Ltd (UK)
Laing Technology Group (UK)	

LEGAL NOTICE

Neither the Laboratory of the Government Chemist, its contractors nor any person acting on their behalf make any warranty or representation, express or implied, with respect to the accuracy, completeness, or sufficiency of the information contained in this document, or that the use of any information, material, apparatus, method or process disclosed in this document may not infringe privately owned rights, or assume any liability with respect to the use of, or for damage resulting from the use of any information, material, apparatus, method or process disclosed in this document.

This certificate may not be published except in full, unless permission for the publication of an approved extract has been obtained in writing from the Government Chemist. It does not of itself import to the subject of measurement any attributes beyond those shown by the data contained herein.

TABLE 1
NEW CRMs PRODUCED BY LGC

Freeze-dried sugar solutions containing micro-organisms
Fish and cereal foods containing proximates and trace metals
Soft drinks containing acesulphame-k, aspartame and saccharin
Refined olive oil containing α -tocopherol
Potato powder containing SO₂ (sulphite)
Aqueous ethanol solutions (70% & 90% v/v ethanol content)
Canned and biscuit pet foods containing proximates and trace metals
Drinking water containing trace elements and nutrients
Soil containing total and leachable metals
Landfill leachate containing a wide range of analytes
Sewage sludge containing total and leachable metals
Non-equilibrium flash point standards
UV/VIS wavelength and absorbance standards for HPLC detectors
Low melting point standard
High temperature enthalpy of fusion standards
Pesticide standards

TABLE 2
CRMs CURRENTLY BEING PRODUCED BY LGC

Citrus fruit containing fungicides
Lamb fat containing sheep-dip pesticides
Meat and fish-based foods containing trace metals
Distilled spirit containing congeners
Frying oil containing BHT and BHA
Animal feed containing proximates and trace metals
Estuarine water containing major & trace elements
Soil containing inorganic anions
Soil containing PAHs
Soil containing dioxins and dibenzofurans
Soil containing PCBs
Marine sediment containing organo-tin compounds
Sewage sludge containing dioxins and dibenzofurans
Estuary sediment containing heavy metals
Waste oil containing PCBs
Pulverised fuel ash containing heavy metals
Fly ash containing dioxins and dibenzofurans
Freeze-dried urine containing drugs of abuse (LSD/ecstasy)
UV/VIS spray light standard
Paint, textile, plastic and paper containing toxic elements
Rin-compatible materials

Pa še to

Količino proizvodnje merimo običajno v t, l, m², ..., v laboratorijih pa s številom proizvedenih podatkov. V prvih treh mesecih letošnjega leta smo v laboratorijih Službe kakovosti analizirali 5731 vzorcev in pri tem proizvedli 26307 podatkov, od tega 24867 pri rednih vzorcih in 1440 pri izrednih vzorcih. Ker pa število proizvedenih podatkov ni in ne sme biti edini pokazatelj uspešnosti proizvodnje, nam pomenijo dosežni rezultati v mednarodnih medlaboratorijskih preizkusih pomembno potrditev kvalitete našega dela.

NOVOST V TiO_2

Zeta meter širi obzorje laboratoriju

Zakaj se suspenzije majhnih delcev včasih usedajo hitro, včasih pa sploh ne? Zakaj koncentrirane suspenzije majhnih delcev v nekaterih primerih tečejo kot voda v drugih primerih pa jih ne moremo niti črpati? Zakaj kri v našem telesu tvori strdke, ki povzročajo infarkte in kapi? Zakaj se majhni pigmentni delci pri izdelavi papirja enkrat primejo celuloznih vlaken, drugič pa jih lahko odplaknemo v kanal, ki vodi v čistilno napravo? Zakaj je enkrat disperzibilnost naših pigmentov dobra, drugič pa ne? Kaj je tisto, kar vpliva na majhne delce, da se obnašajo enkrat tako in drugič drugače?

Smo v svetu koloidne kemije, v svetu submikronskih delcev. Tehnološko gledano želimo v tem svetu na eni strani dobro dispergirane delce (npr. pigmenta v premazu) in na drugi strani želimo zopet dobro „dispergirane delce“ (ko želimo npr. očistiti odpadne vode).

Na majhne delce v nekem mediju deluje tako privlačne kot odbojne sile. Kako se bodo delci v tem mediju obnašali, je odvisno od tega, katera vrsta sil prevladuje – če prevladujejo med majhnimi delci odbojne sile, se bodo delci drug drugega izogibali in bodo nekako lebdeli v mediju. Pri prevladi privlačnih sil pa se bodo delci združevali v skupke in potem družno potonili zaradi gravitacijskih sil.

Med najvažnejše obdobje sile, med majhnimi delci, štejemo elektrostatske sile, ki so vezane na naboj delcev. Nabiti delci v električnem polju potujejo v smeri nasprotno nabite elektrode.

Njihova hitrost je odvisna od potenciala, ki nastaja v dvojnem sloju okoli nabitega delca (seveda pri enaki jakosti električnega polja).

Ta potencial se imenuje Zeta potencial. Hitrost delcev v električnem polju, med dvema elektrodama, merimo z Zeta metrom in iz rezultatov izračunamo Zeta potencial.

Zeta metri so bili v preteklosti naprave, ki so terjale veliko časa in izkušenj za eno samo meritev. Pod mikroskopom so koloidni delci slabo vidni in potrebno je bilo veliko izkušenj, da je operater izmeril hitrost posameznega delca s štoparico.

Z razvojem laserske (in računalniške tehnike) pa so izdelovalci Zeta metrov samo tehniko merjenja tako poenostavili, da je postala dostopna tudi širšemu krogu zainteresiranih. Zato si Zeta metri sedaj utirajo pot tudi v industrijske laboratorije.

In zakaj tako dolg uvod? V PE Titanov dioksid smo namreč pred kratkim dobili Zeta meter firme Brookhaven.

Vsa proizvodnja TiO_2 se srečuje s problemi, ki jih povzročajo majhni delci – od črne raztopine, kjer nas zaostali delci blata po razklopu motijo, preko hidrolize, kjer nastaja hidrolizat, ki ga moramo kar najbolj oprati in očistiti primesi, do peščenega mletja kalcinata, kjer želimo, da bi skupke delcev kar najbolj razbili.

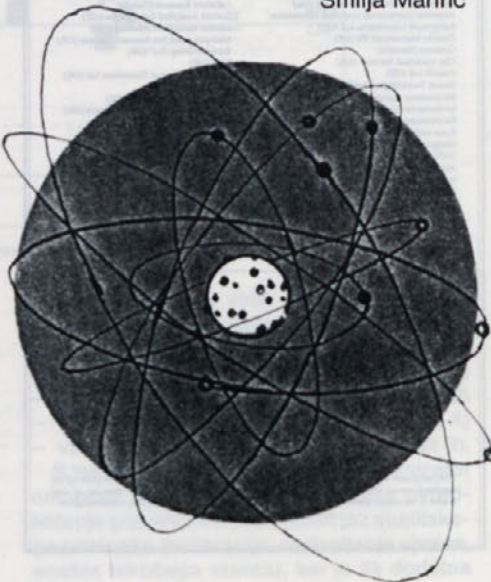
In na koncu so tu še uporabniki naših produktov, ki želijo naše pigmente enakomerno dispergirati v raznih medijih (od premazov do plastike) ali vgraditi v papir. S poznavanjem Zeta potenciala pro-

duktov bomo lahko uspešnejše razvijali nove in vplivali na stabilnost kvalitete končnih produktov TiO_2 , ki so že v proizvodnji. Ker je obnašanje majhnih delcev zelo odvisno od medija, v katerem se nahajajo, pa bo tako nujno bolje spoznati tudi sisteme (delci-medij) kot celoto. Sam podatek o Zeta potencialu namreč brez tega znanja ne bo povedal veliko. Tako se nam z novim aparatom odpira široko področje raziskav, saj aparat omogoča merjenje Zeta potenciala delcev v vodnih in nevodnih medijih. Omogoča tudi merjenje porazdelitve velikosti delcev v medijih, v območju, kjer do sedaj nismo mogli meriti.

V Sloveniji se s tem področjem ukvarja zelo malo ljudi – največ izkušenj imajo na Kemijskem inštitutu in pa na Inštitutu za papir in celulozo. Za vse so zanimivi prispevki v Delovni prilogi Znanost, ki obravnavajo vpliv aspirina na koagulacijo krvi. Prof. Barbič namreč ravno z meritvami Zeta potenciala krvnih delcev dokazuje, koliko aspirina je dovolj, da preprečimo koagulacijo krvi v telesu in s tem tudi kakšen infarkt. Ker je, kot rečeno, v Sloveniji prisotnih zelo malo aplikativnih izkušenj s področja elektrokinetike, je zelo dobrodošla pomoč firme Brookhaven oz. njenih predstavnikov iz Avstrije. Tako da bo delo, gre tako za meritve kot za interpretacijo rezultatov, lažje steklo.

Zeta meter predstavlja torej velik strokovni izziv za vse, ki se zanimajo za to področje fizikalne kemije; zlasti v zvezi s prenašanjem in uporabo teh dognanj v tehnologijo.

Smilja Marinc



ANALIZNA KEMIJA

Izrazi, ki jih boste uporabljali

In vendar se giblje. (G. Galileo)

In tudi zato, ker se giblje, se stvari in ljudje spreminjamo in razvijamo. Enkrat hitreje na enem področju in počasneje na drugem, naslednjič obratno.

Eno izmed področij, na katerem je že precej časa precej živahno, je tudi področje kemijske analitske nomenklature. Pristojni mednarodni organi postavljajo definicije novih pojmov, že znane pa dobivajo (vsebinsko) novo preobleko. V Sloveniji skrbi za prevode slovenska „podružnica“ EURACHEM-a¹, ki deluje pod okriljem Slovenskega kemijskega društva. Le-ta pod vodstvom mag. Alenke Gogala posreduje prevode izrazov s področja analize kemije mednarodni centrali EURACHEM-a, ki jih objavlja v reviji *Accreditation and Quality Assurance*.

Zaradi širše zanimivosti opisane problematike, ki je aktualna za vse uporabnike analitskih rezultatov, bodo definicije pomembnejših izrazov s področja analize kemije objavljene tudi v Cinkarnarju.

PONOVLJIVOST (REPEATABILITY)

Definicija

Natančnost (preciznost) pri ponovljivih pogojih.

Opis

Ponovljivost je bližina ujemanja rezultatov neodvisnih merjenj istega analita, ki se izvajajo pri naslednjih pogojih: ista metoda, isti izvajalec, isti merilni instrument, ista lokacija, isti pogoji, ponavljanje v kratkem časovnem intervalu.

Neodvisna merjenja se opravijo na različnih podvzorcih preiskovanega materiala. Če je le mogoče, naj se opravi vsaj osem merjenj.

Ponovljivost je lastnost metode in ne rezultata.

OBNOVLJIVOST -REPRODUCIBILITY

Definicija

Natančnost (preciznost) pri pogojih obnove (reproducibilnosti).

Opis

Obnovljivost (reproducibilnost) je bližina ujemanja rezultatov merjenj istega analita iz različnih vzorcev preiskovanega materiala, kadar se posamezna merjenja opravijo pri spremenljivih pogojih, kot so: različni izvajalci, drugi merilni instrumenti, različne lokacije, pogoji uporabe in čas, vendar z uporabo iste metode.

N.M.

¹ Pri pripravljanju slovenskih prevodov strokovnih izrazov aktivno sodeluje kot članica EURACHEM-a tudi ga. M. Marin, dipl. ing.

KONČANA IZGRADNJA MAS ZA GRADBENIŠTVO

Najmodernejšje naprave
z vrsto prednosti

Obrat lepil v starem delu Cinkarne je odslužil svojemu namenu. Za glavnim vhodom v Cinkarno stoji mogočna stavba obrata s trenutno najmodernejšimi mešali v državi.

Po besedah Franca Sušnika, vodje strokovne skupine za izvedbo projekta z naslovom Nadomestni objekt za proizvodnjo gradbenih mas, segajo začetki predstavitve te proizvodnje na novo lokacijo že devet let nazaj. Takrat so bili opravljeni prvi stiki z dobaviteljem opreme. Pogodba za gradbena dela je bila podpisana šele leta 1997. Istega leta je bilo izvedeno temeljenje objekta, montaža jeklene konstrukcije in opreme, marca letos pa se je že začel poizkusni zagon. Gradbeno podjetje Ingrad Celje je delalo vso zimo, sicer v neugodnem času, a z veliko srečo z vremenom.

Proizvajalec opreme je bilo avstrijsko podjetje Doubrava, pakirno paletirni del je izdelala Libela Elsi, sušilnico pa podjetje W & G iz Maribora. Ves nadzor nad projektom, zlasti gradbenim delom, je imela Cinkarna s sodelavci iz

vertikalna zasnova, saj je 14 metrov širok, v višino pa meri 31,5 m. Surovine polnijo po zračnem transportu v silose na vrhu mešalnega stroja. Surovine potujejo iz silosov preko štirikratnih dozirnih tehtnic, v mešalec, ki zmeša vse komponente. Izstop mas iz mešalne naprave je v dveh možnih smereh, v vrečevanje, oziroma pakirni del, ali v poljenje, kot razsuti tovor, direktno v silosna vozila. Pakirnica ima dve liniji, za malo pakiranje od 1 do 5 kilogramov in linijo za pakiranje 25 kilogramskih vreč. Skladišče je sestavni del obrata.

ŠTEVILNE PREDNOSTI

Če govorimo o najmodernejšem obratu z računalniško krmiljenimi napravami moramo poudariti visoko kakovost izdelkov, ki jih

obrat daje. Kakovost je razpoznavna v natančnosti doziranja receptur, natančnost pa je zagotovljena skozi način krmiljenja. Kakovost se izraža tudi v homogenosti mešanja in kakovostnem pakiranju.

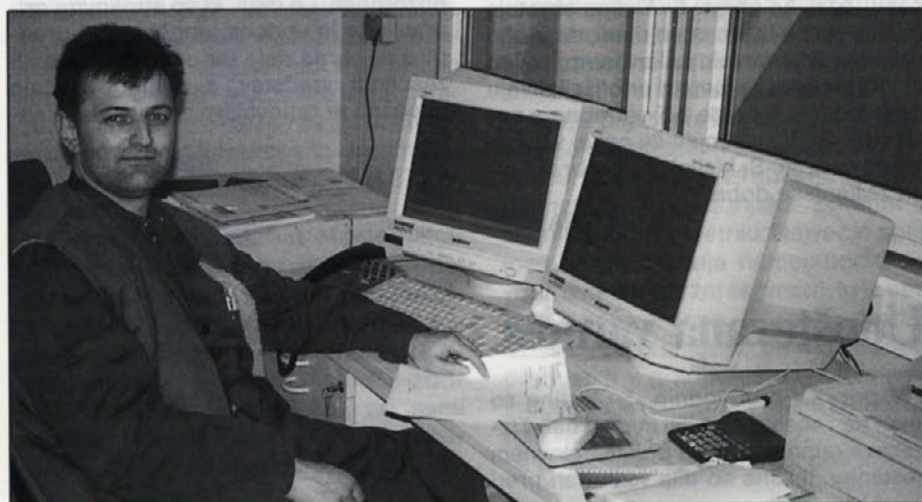
Druga pomembna prednost je pocenitev proizvodnje. Ta se kaže zlasti v pocenitvi vhodnih surovin, ki jo prinaša nova sušilnica, ki je prav tako sestavni del proizvodnje. Proizvodnja je tudi energetsko varčna, saj je objekt ogrevan preko plinske napeljave, optimalno delovanje mešalnice pa omogoča tudi nižjo porabo električne energije.

Nove naprave omogočajo tudi več vrst polnjenja. Zlasti pa omogočajo polnjenje v cisterne oziroma silose na tovornih vozilih, da je malte mogoče prepeljati takoj in naravnost na gradbišče. V ta namen bodo porabnikom s specialnim transportnim vozilom, s posebnim siloliftom, omogočili takojšnjo dostavo naročenih suhih mešanic naravnost do gradbišča.

Zaradi računalniško vodenih naprav in občutno krajše poti med pakirnico in skladiščem je bilo mogoče za več kot polovico zmanjšati število zaposlenih. Le-ti so bili razporejeni na druga dela. Obstoječi zaposleni imajo visok delovni standard, fizičnega dela ni več, prašenje pa se je občutno zmanjšalo in je omejeno na dovoljene meje evropskih standardov. Investitor je namreč vgradil tudi najmodernejšo opremo za lokalno odsesovanje prafnih delcev, ki se vračajo nazaj v mešalo. Tako ni izpustov v zrak, ali v vodo. Pa tudi hrupa ni. Niso pozabili na urejeno okolico. Okrog obrata je položeno 4.000 kvadratnih metrov asfaltne površine.

Mase za gradbeništvo imajo malo manj kot 3.000 kvadratnih metrov pokrite površine. Za naložbo je bilo treba odšteti okrog osem milijonov nemških mark. Vsa pričakovanja poslovne enote Kemija so usmirjena v prodajo, saj si želijo, da bi njihovi izdelki našli mesto na vseh prodajnih policah in pri vseh slovenskih gradbincih, morda pa tudi čez mejo.

Mira GORENŠEK



Proizvodnja mas za gradbeništvo je računalniško vodena. Peter Rom, vodja obrata je zadovoljen z novimi prostori.

Investicijske službe in Vzdževanja, saj ima Cinkarna po zakonu o graditvi objektov registrirano dejavnost nadzora in projektiranja. Zato ni bilo potrebno plačevati tovrstnih storitev zunaj podjetja.

Operativno je strokovna skupina z nosilci posameznih aktivnosti izjemno dobro sodelovala, delo je bilo zelo dobro organizirano, zato so lahko dosegali vse zastavljene roke in objekt predali namenu pravočasno, kot je bilo načrtovano še pred gradbeno sezono. Kapaciteta novega obrata je zelo visoka, to je 25.000 ton na leto v eni izmeni, kar je skoraj štirikrat več kot v starem obratu. Poleg velike zmogljivosti pa je mogoče izdelovati veliko različnih receptur. Že zdaj so jih preizkusili 32 in izdelali tri tisoč ton različnih mas za gradbeništvo.

NAPRAVE SO RAČUNALNIŠKO KRMILJENE

Mešalni stroj je najvažnejša naprava novega obrata, katerega posebnost je njegova



Večina odgovornih vodij strokovne skupine za izvedbo projekta. Od leve proti desni: Branko Starič (strojni del), Blaž Črepinšek (gradbeni del), Viktor Herlah (elektro del) in Franc Sušnik, vodja projekta. Manjkata Breda Kosi (ekologija) in Peter Posinek (energetski del).

Vitalni deli „S” kisline uspešno obnovljeni

Načrtovani remont je bilo potrebno opraviti prej, kakovostno delo in uspešno vodenje pa je preseglo vse dosedanje rekorde. Načrtovana dela so bila opravljena štiri dni prej.

Z remontom „S” kisline, v marcu, smo zaradi preboja cevnega snopa parnega kotla pričeli štirinajst dni prej kot je bilo načrtovano. Z remontom smo nadaljevali obnovo in zamenjavo naprav v obratu „S” kisline, s čimer smo začeli že leta 1996. Glede na nizko zalogo žveplove kisline, potrebne za nemoteno proizvodnjo titanovega dioksida, je bilo potrebno vsa remontna dela, skupaj z ohlajevanjem in segrevanjem linije, opraviti v največ šestnajstih dneh.

Našel in opisal bom le največja dela. Opravili smo zamenjavo parnega kotla (PK1). Zaradi večjih zastojev v letu 1997, katrim so botrovali preboji cevne snopa kotla zaradi dotrajanosti materiala, smo izdelavo in vgradnjo novega kotla naročili pri firmi Gopla d.o.o. iz Maribora. Ker je bil ta del remonta tehnično in terminsko najbolj zahteven, smo vsa ostala dela časovno uskladili s terminom zamenjave kotla.

Zamenjali smo katalizatorja za pretvorbo žveplovega dioksida v žveplov trioksid. Zamenjava je bila nujna, ker se je aktivnost dotrajanega katalizatorja zmanjšala na 40 odstotkov, kar je povzročilo prevelike emisije žveplovega dioksida v zrak. Pri tem smo uporabili nekaj katalizatorja iz F-linije, saj je imel še zadovoljivo aktivnost. Prvič v Cinkarni in med prvimi v svetu smo uporabili nov tip katalizatorja (kupili smo ga pri BASF) z veliko višjo aktivnostjo. To nam je omogočilo, da smo po remontu dosegli veliko nižjo emisijo žveplovega dioksida v ozračje, ki ne presega 50 odstotkov najvišje dovoljene vrednosti. Zamenjavo dotrajanega katalizatorja so opravili delavci PE Metalurgija.

Zamenjali smo tudi plinovod med kontaktno skupino in vmesnim ter absorpcijskim stolpom. Delo je opravila PE Vzdrževanje - strojni oddelek. V vmesnem in končnem absorpcijskem stolpu smo v »glavah« stolpov zamenjali filtre (lovilce kapljic kisline in nečistoč), te nam je izdelalo italijansko podjetje KOCH.

Potekala je tudi zamenjava produkcijskega - dnevnega rezervoarja za žveplovno kislino. Rezervoar so izdelali pri Ključavničarju Celje, zamenjali pa so ga delavci PE Vzdrževanje - strojni oddelek. Obnovljen je bil tudi hladilni stolp za hlajenje hladilne vode. Obnovili smo namreče leseno konstrukcijo (PE Vzdrževanje - gradbeni oddelek) in polnila ter lovilce kapljic (izvajalec TIM Laško). Pokazala se je potreba zamenjati še sesalne filtre in protihrupne komore pred glavnim venti-

latorjem. Izdelavo in zamenjavo pa je opravila celjska Klima.

Med opravljanjem remonta je bilo postavljeno okrog 400 kvadratnih metrov gradbenega odra, kar pomeni, da je bilo delo zares obsežno. Montirali smo okrog 500 kvadratnih metrov toplotne izolacije na novo vgrajenih napravah in plinovodih. Dela so opravljal izvajalci: PE Vzdrževanje z vsemi oddelki in ki je bil glavni nosilec vseh dejavnosti, PE Metalurgija, Gopla, TIM, Franc Štor, Klima in Pleskar.

Poudariti je potrebno, da je bila motiviranost za delo, delovna disciplina in koordinacija med izvajalci del na zelo visoki ravni, saj brez tega ne bi mogli opraviti tako zahteven remont v tako kratkem času. Zdaj, ko obrat »S« kislina obratuje že tri mesece lahko ocenjujemo, da je bilo delo opravljeno zelo kakovostno, saj so se obratovalni parametri približali nivoju nove kisline. Seveda bo potrebno v naslednjih letih zamenjati še nekaj vitalnih naprav, saj se »S« kislini izteka obratovalna življenjska doba.

Peter MRAVLAK

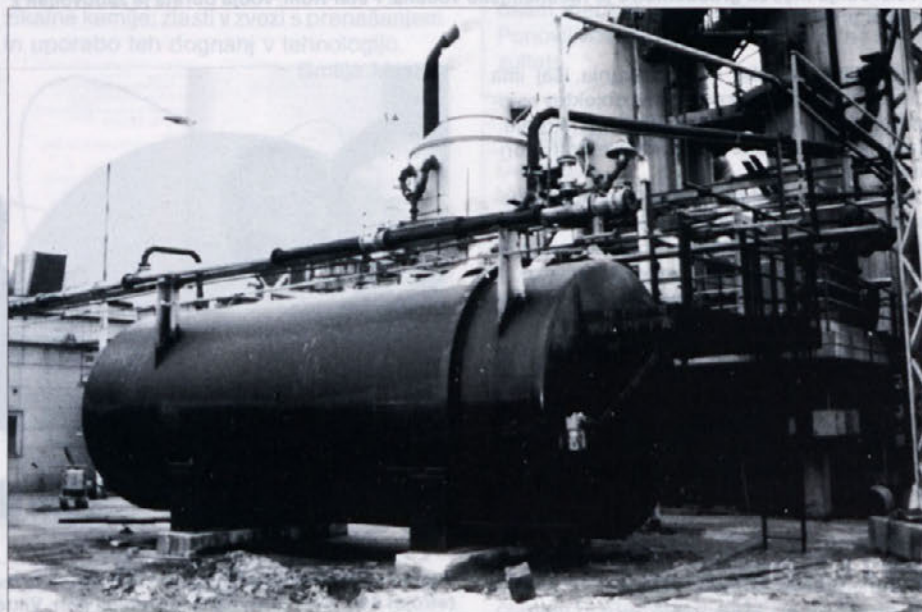
Upoštevana varnost

V pripravi proizvodnje »S« kisline so takoj na začetku naredili mrežni načrt izpeljave remonta. Že na prvem delovnem sestanku, takšna so bila vsak dan pred

pričetkom del, so naredili analizo poteka del, predvideli možne težave ter sprejeli dogovor o upoštevanju predpisov iz varstva pri delu in uporabi osebnih zaščitnih sredstev. Ves čas remonta je sodelovala Služba za varstvo pri delu. Pri prevzemu novega parnega kotla, na primer, ki sta ga opravila Peter Mravlak in Zlatko Šelih, je inšpektor takoj opravil tlačni preizkus in pregled.

Na gradbišču se je dnevno, od 7. do 19. ure, nahajalo povprečno okrog 20 do 30 delavcev. Dela so se namreč opravljal hkrati po horizontali in vertikali, kar je sicer povečalo možnost nastanka poškodb. Zato pa je bil poudarek varstvu pri delu toliko večji. Delo je potekalo po organiziranih delovnih skupinah, tako da je bilo varovanje lažje. Informacije in opravljanje del je potekalo preko vodij del, tako da je bila vsaka skupina točno seznanjena kaj je njena dolžnost in katera osebna zaščitna sredstva mora uporabljati. Peti dan remonta je kljub temu prišlo do lažje poškodbe. Vzrok je bil ute snjen prostor pri montaži (dviganju) pokrova ležajnega predležaja ventilatorja. Vendar pa bi se lahko zgodilo več nesreč, če varovanju ne bi posvečali toliko pozornosti. Le dela, ki so strokovno pripravljena in vodena, upoštevajoč predpise za varno delo ter uporabo osebnih zaščitnih sredstev, se lahko končajo uspešno in zadovoljivo za vse udeležence.

Šefik DIZDAREVIČ



Montiran nov dnevni rezervoar žveplove kisline

NOVI IZDELKI IZ PE KEMIJA MOZIRJE

Kaj so masterbatch-i?

Poslovna enota Kemije v Mozirju razširja svojo ponudbo izdelkov na področje predelave polimerov.

V PE Kemija Mozirje je v zaključni fazi izgradnja linije za proizvodnjo masterbatch-ov, ki bo razširila našo ponudbo na področju predelave plastičnih mas. Prvič smo se s predelavo plastičnih mas in koroplastov srečali že leta 1991 z začetkom proizvodnje praškastih lakov. Praškasti laki danes v Poslovni enoti predstavljajo že ca 40 % vrednosti celotnega obsega proizvodnje in pokrivajo že ca 60 % slovenskih potreb, del proizvodnje pa prodamo tudi na tuje.

Večino plastičnih mas in izdelkov barvamo v masi in ne le površinsko. Veliki kemijski koncerni, ki proizvajajo osnovne polimere, prepuščajo konfekcioniranje polimerov, ki so namenjeni direktnemu trženju specialnim firmam. Ker tržišče zahteva vse več tipov polimerov tako glede barv kot tudi drugih lastnosti, se tako specialne firme in direktni proizvajalci izdelkov poslužujejo koncentratov pigmentov in drugih dodatkov, s skupnim imenom MASTERBATCH.

Kaj so masterbatch-i? Masterbatch (MB) je plastična masa različnega tipa, glede na namen, v katero je vgneten dispergirani pigment ali kakšen drug dodatek, da dobimo koncentrat, s katerim barvamo plastično maso ali ji izboljšamo katero od lastnosti pri sami izdelavi izdelka. Dodajanje pigmentov in drugih dodatkov neposredno v pre-

delovalne stroje praviloma ni mogoče. Za dobro dispergiranje in vmešavanje pigmenta v visoko viskozno talino plastične mase so namreč potrebni specialni stroji.

Ker se delež izdelkov iz umetnih mas v svetu nenehno večja na račun drugih materialov, predvsem kovin, lesa, stekla itd., s tem pa se večja tudi delež v masi obarvanih surovin oziroma izdelkov, temu trendu sledi tudi Cinkarna z vlaganjem v proizvodnjo MB. V začetnem obdobju želimo trgu ponuditi le bele MB na osnovi TiO_2 kot večinskega izdelku matične družbe.

Proizvodnja v celoti sodi v program PE Kemija Mozirje, tako po programski usmeritvi »proizvodnja barv«, kot po uporabi vhodnih surovin pigmentov, in polimerov. Proizvodnja MB je tehnološko podobna proizvodnji praškastih lakov saj gre v obeh primerih za vmešavanje pigmentov v umetne mase s pomočjo specialnih mešalcev - ekstrudtorjev. Koristno bo izrabljeno znanje o pigmentih, laboratorijska oprema in znanje o barvni metriki. Največjo spremembo predstavlja namembnost novega izdelka in tržni segment, ki je uporabnik tega izdelka. Sedaj je prodaja izdelkov PE Kemija Mozirje usmerjena predvsem v gradbeništvo in kovinsko industrijo, s tem proizvodom se bo morala razširiti tudi na področje predelave polimerov. To pa je tudi naš namen.

Ferdo ERJAVEC

Slovo od »New Jersey«

Še nekaj dni in trideset let stare zgradbe ne bo več. Na njenem mestu bo zrasla nova sodobna stavba, v kateri bodo namestili novo opremo za predelavo sekundarnega cinka. Postopek pa bo prenešen iz starega dela Cinkarne.

V letih 1965/67 je Cinkarna postavila napravo za funkcionirano redestilacijo surovega cinka po metodi »New Jersey«. Zato se je obrat, koder so izdelovali fini cink s to napravo prijel ime New Jersey. Naprava »New Jersey« je bila sestavljena iz dveh kolon, svinčene in kadmijeve in je bila zgrajena iz karborudnih skodelic. Dobljeni fini cink preko te naprave je bil odlične kakovosti, vseboval je kar 99,99 odstotkov cinka.

Zaradi rastočega deleža elektrolitnega cinka, ki je dajal le cink v kladah brez cinkovega prahu in hkrati rastočih potreb trga po cinkovem prahu so v svetu začeli izdelovati sintetični cinkov prah s ponovno destilacijo in kondenzacijo iz kovinskega cinka. Tudi Cinkarna se je odločila za ta postopek in vzporedno z napravo »New Jersey« za fini cink postavila napravo za cinkov prah.



Obe napravi sta začeli obratovati leta 1967. Cinkov prah je imel fino zrnatost in v povprečju do 96 odstotkov kovinskega cinka. To smo izbrskali v zgodovinskih zapisih Iskrena Pipuša. Dokler je obratovala talilnica cinka je bila rafinacija cinka po New Jersey postopku utemeljena kljub visokim proizvodnim stroškom, potem ni bilo več razlogov za nadaljevanje. Ustavev obrata je bila opravljena v več fazah v obdobju osemdesetih let. Oprema v tem obratu je bila specifična in proizvodnje zato ni bilo mogoče preorientirati.

Več kot desetletje je obrat sameval in letošnje leto bo izbrisan iz prostora ne pa tudi iz cinkarniške zgodovine. Dimnik ob stavbi bodo minirali konec junija.

Mira GORENŠEK

RAZPIS

Poletna fotografija

Foto krožek Društva ljudske tehnike dejavno spremlja uspehe naših sodelavcev, ki ljubijo fotografiranje. Iz uspele razstave spomladi se bi radi vnovič predstavili z novo razstavo fotografij, ki bodo imele povsem preprosto in široko temo:

POLETJE '98. Najbolj izvirne, zanimive in posebne fotografije bomo razstavili v naši jedilnici. Do 15. septembra sprejemamo barvne ali črno-bele fotografije pri Miri Gorenšek v Kadrovske splošni službi. Priložiti morate film in besedilo k fotografiji ter ime in priimek avtorja, vse skupaj v posebni kuverti. Upoštevali bomo le prispele predloge rednih zaposlenih in upokojujencev.

Želimo vam veliko fotografskih užitkov!

Vodja foto krožka
Drago LAMPER

Kako bolje obvladovati proizvodne podatke

Za uspešno poslovanje v sodobnih tržnih razmerah je pomembno dosežati optimalno kvaliteto proizvoda, ob čim manjših proizvodnih stroških in čimboljši izkoriščenosti proizvodnih zmogljivosti. Voditi proizvodnjo tako, da se naštetim ciljem približamo, pa je vse prej kot lahka naloga.

V večini srednje velikih podjetij, kakršno je tudi naše, je za tri kritična področja poslovanja značilno stanje, ki kar vsiljuje potrebo po analizi učinkovitosti in posodobitvi.

Ta področja so:

- vodenje proizvodnje,
- vodenje podjetja in
- poslovna informatika.

Učinkovito vodenje proizvodnje je brez tekočih in celovitih podatkov o trenutnem stanju opreme in podprocesov manj učinkovito. Podatki o stanju, problemih in izkoriščenosti namreč ne prihajajo do vseh odgovornih pravočasno, so večkrat nepopolni in lahko tudi nenamerno zavajajoči.

Drugi problem je vodenje poslovanja, kjer so odločitve odvisne predvsem od poslovnega občutka in manj od podatkov, ker so ti pomanjkljivi, neaktualni ali jih sploh ni.

Tretji problem so poslovni informacijski sistemi, ki bi naj nudili učinkovito podporo odločanju. Pri tem pa nimajo na voljo tekočih podatkov o stanju naročil, proizvodov in učinkovitosti poslovanja. Takšno stanje neupravičeno zmanjšuje njihovo veliko uporabnost in pomen. Navedeni problemi so v zadnjih letih po vsem svetu sprožili hiter razvoj računalniško podprtih sistemov za pomoč pri operativnem vodenju proizvodnje. Te sisteme imenujejo Manufacturing Execution Systems (MES), „proizvodno izvajalski sistemi“.

Ti sistemi so umeščeni med poslovne sisteme in sisteme za računalniško vodenje in skrbijo za prirejanje in izmenjavo podatkov med njima. Poleg tega izvajajo vrsto dodatnih funkcij, ki so značilne za potrebe proizvodnje, od izmenjave podatkov z laboratorijem, usklajevanja posegov z oddelkom za

vzdrževanje, vodenja dokumentacije, do pripravljanja predlogov planov proizvodnje in še mnoge druge.

Zaradi pomena in vloge teh sistemov je zelo pomemben načrten in celovit pristop k njihovemu uvajanju.

Za uspešno izgradnjo je ključno, da najprej iz strategije poslovanja oblikujemo strategijo uvajanja proizvodno izvajalskih sistemov, v kateri določimo cilje in vrstni red izvajanja, glede na pomen posameznih področij. V naslednji fazi določimo zahteve za sistem. Pri pripravi zahtev morajo sode-

tju. Samo ti namreč do podrobnosti poznajo delovanje podjetja. Pri tem je pomembno, da upoštevamo znanje in izkušnje prav vsakega, od operaterjev, vzdrževalcev, tehnologov, do zaposlenih v skupnih službah in vodstvenih kadrov. Vsak ima namreč v glavi svojo malo zbirko podatkov o delovanju procesa, ki običajno ni nikjer dokumentirana. Če jo znamo vključiti v projekt, bo končni rezultat resnično učinkovit informacijski sistem.

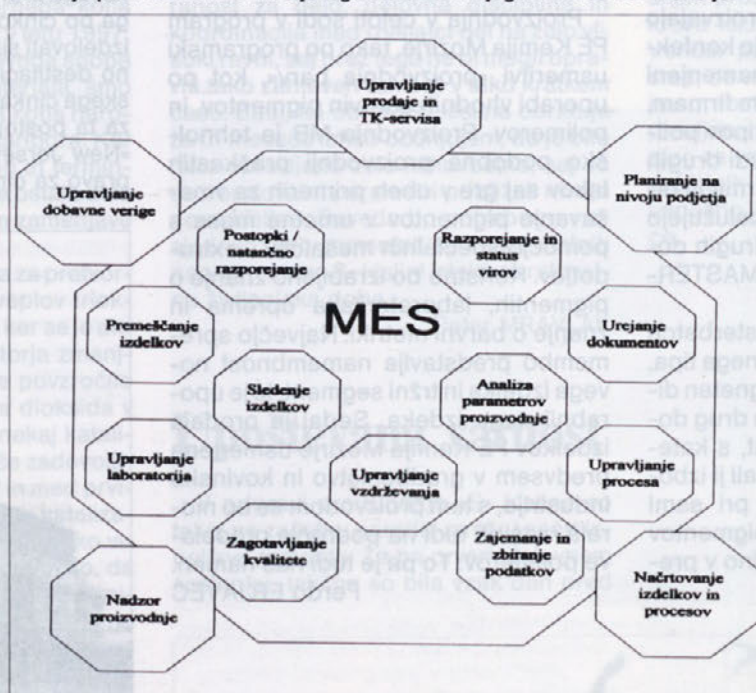
Ker je Cinkarna podjetje z večimi različnimi PE, je razumljivo, da so stanje in

potrebe po obvladovanju podatkov v posameznih PE različne. Jasno je, da v takšnih razmerah ne bomo gradili proizvodno informacijskega sistema za vse hkrati, ampak po korakih. Toda v interesu podjetja kot celote mora biti, da je vsak delni sistem zasnovan v skladu s strategijo celotnega podjetja, da izhaja iz dobro pripravljenih in preiščenih funkcionalnih zahtev in da pri izvedbi upoštevamo določene dogovorjene standarde za izvedbo. Čas in trud, ki ga porabimo za pripravo strategije uvajanja, celovitih funkcionalnih zahtev in standardov, se običajno bogato obrestuje. Takšen pristop nam zagotavlja, da bodo rešitve in izkušnje zagotavljale možnost učinkovitega povezovanja delnih rešitev (projektov) v

skladno delujočo celoto in ne nazadje, da bo vsak naslednji projekt cenejši. Ves čas pa se moramo zavedati, da idealnih projektov, ki bi bili gotovi takoj, zajemali vse in ne bi stali nič, v resničnosti žal ni.

Vladimir VREČKO

Funkcije proizvodno informacijskega sistema in njegova umestitev v okolje.



lovati vsi bodoči uporabniki podatkov. Šele na osnovi potrjenih zahtev lahko zasnujemo resnično učinkovit proizvodno izvajalski sistem.

Zasnovan mora biti tako, da so uporabnikom na voljo vsi podatki, ki jih ti potrebujejo, in da podatkom, ki jih sistem daje, lahko popolnoma zaupamo. Uporabniki morajo namreč imeti možnost analize in primerjave vseh parametrov, ki jih zanimajo, napačni ali pomanjkljivi podatki na enem mestu pa lahko privedejo do popolnoma izkrivljene podobe pri drugih uporabnikih podatkov.

Prav zato je izredno pomembna faza priprave funkcionalnih zahtev, saj jo lahko opravijesamo zaposleni v podje-

Kako podaljšati odlaganje odpadkov

Za nadaljnji nemoten razvoj in predvsem dolgoročen obstoj najpomembnejše proizvodnje v Cinkarni, titanovega dioksida, bo potrebno opredeliti in izvesti spremembe pri ravnanju z odpadki. Dosedanji način mokrega odlaganja nevtralizata namreč vse prehitro zapolnjuje odlagališče Za travnikom. Ob nespremenjenem načinu odlaganja bi odlagališče zadostovalo le še za naslednjih 15 do 20 let.

V ta namen smo že v postopku lastnjenja oblikovali dolgoročno rezervacijo za zmanjševanje obremenjevanja okolja. Ministrstvo za okolje in prostor nam je za nalogo. Sprememba načina odlaganja nevtralizata iz proizvodnje titanovega dioksida odobrilo rezervacijo v višini 13 milijonov nemških mark.

Možnosti za podaljšanje življenjske dobe odlagališča pa je več in o nekaterih smo v Cinkarnarju že pisali. Naj jih naštejemo:

PRVA MOŽNOST

Zmanjšanje volumna odpadka za polovico, z izvedbo filtracij in z nadaljnjim suhim odlaganjem ter komprimiranjem pogache nevtralizata na odlagališču Za travnikom.

V predvidenem objektu na odlagališču bi na filtrirnih napravah poleg filtracije svežega nevtralizata izvajali tudi sanacijo že odložnega mokrega nevtralizata. Tega bi črpali in ga v zmesi s svežim nevtralizatom filtrirali ter pogachi skupaj suho odlagali. Na saniranem suhem odlagališču bi odlagali tudi v višino. Z izvedbo tega projekta bi bila življenjska doba odlagališča podaljšana za najmanj 45 let, brez upoštevanja možnosti odlaganja v višino.

K spremembi na suho odlaganje in na sanacijo mokrega odlagališča nas dodatno opredeljuje še predlog uredbe Evropske unije, ki bo omejevala mokro odlaganje, po harmonizaciji tudi v Sloveniji.

DRUGA MOŽNOST

Zmanjšanje količine odpadnega nevtralizata s predhodno izločitvijo bele titanove sadre za koristno uporabo, brez odlaganja.

Po uvedbi dvostopenjske nevtralizaci-

je obstaja možnost, da po prvi stopnji nevtralizacij, z apnenčevno moko, izločimo pogacho bele sadre, prav tako s filtracijo. Če izločeno pogacho bele titanove sadre koristno ovrednotimo v celoti, lahko zmanjšamo količino nevtralizata za odlaganje do 60 odstotkov. Tako tudi podaljšamo življenjsko dobo odlagališča za najmanj 45 let, brez prehoda na suho odlaganje.

Za vrednotenje takega izločanja bi bilo na voljo do 100.000 ton bele titanove sadre na leto, ki bi jo bilo potrebno prodati. Največ bi jo porabile cementarni v Anhofu in v Trbovljah ter še avstrijski cementarni Retznei in Peggau, morda kar v obliki pogache, sicer pa preoblikovano v komadno sadro. Ker Slovenija nima naravnih sadre, jo cementarni uvažata iz

bava kemične, na primer iz Celja.

Hkrati potekajo priprave industrijskega testa izdelave reprezentativnih vzorcev v zadostnih količinah še drugih možnih proizvodov za gradbeništvo (npr. mavec, anhidrit, gips-plošče estrihi), za potrditev kvalitete pri možnih kupcih in uporabnikih. Omenjene raziskave in načrtovana testiranja so potrebna za izdelavo študije izvedljivosti, na podlagi katere bo tveganje pri dokončni izbiri rešitve najmanjše, a odločitev optimalna.

Vrednotenje titanove bele sadre, s proizvodnjo izdelkov za industrijo gradbenih materialov in za uporabo v gradbeništvu ter s tem zmanjšanje količin za odlaganje, je razvojno najintenzivnejša možnost iz naslednjih utemeljitev:

- obstaja interes sovlaganja partnerjev iz Avstrije,
- pridobimo lahko lastno surovinsko osnovo za proizvodnjo izdelkov za gradbeništvo in
- pridobimo lahko svež razvojno investicijski razmah ter nove proizvode.

TRETJA MOŽNOST

Zmanjšanje nastanka odpadka s preusmeritvijo na proizvodnjo manjših količin, cenovno atraktivnejših kvalitet titanovega dioksida.

Ta možnost je razvojno-raziskovalna in predvsem tržno izredno zahtevna, ki v kratkem času nima in ne more imeti vpliva na zmanjšanje odpadka za odlaganje. Dolgoročno pa preusmeritev lahko doprinese k uspešnejšemu razreševanju količine odpadka.

KOMBINACIJA NAŠTETIH IN ČETRТА MOŽNOST

Najverjetneje bo realizirana kombinacija naštetih ali še na novo poiskanih rešitev, ki bi se pri izvajanju opisanih projektov pokazale. Možne rešitve bodo vsekakor opravljene fazno, s časovnimi zamiki. Po trenutni

oceni ima prednost vrednotenje titanove bele sadre brez odlaganja, najprej za porabo v proizvodnji cementa.

Za tretje odlagališče, za mokro odlaganje nevtralizata pa prav zagotovo ni več nikakršne možnosti. Preživetje brez predstavljenih projektnih rešitev in s tem podaljšanja življenjske dobe odlagališča Za travnikom bi usodo proizvodnje titanovega dioksida končalo čez največ 25 let!

Dani PODPEČAN



Polnjenje odlagališča Za travnikom (fotografija: D. Podpečan)

sosednjih držav. Zato ponovno poteka potrditev alternativne uporabe in porabe titanov in drugih kemičnih sader za proizvodnjo cementa. Ta projekt, ki bi ga naj subvencioniralo tudi Ministrstvo za znanost in tehnologijo kot razvojno tehnološko spodbudo, je pomemben za širši slovenski prostor. Realizacija projekta pa bi pripomogla k manjši degradaciji okolja tudi na splošno. Pri tem upoštevamo, da uvožena sadra prihaja iz naravnih kamnolomov, z eksploatacijo naravnega okolja držav članice EU ter po daljših transportnih poteh, kot bi bila do-

Podjetniški novinarji povezani z evropskimi

Zaposleni najbolj vzdrževan kapital

Evropska federacija urednikov podjetniških časopisov (FEIEA) združuje okoli 3800 urednikov in novinarjev iz 14 evropskih držav, od lani tudi Slovenije. V Sloveniji jih aktivno preko Društva novinarjev Slovenije deluje okrog 60, čeprav je podjetniških časopisov in revij nekaj deset več.

Organizacija FEIEA enkrat letno izda publikacijo Communication Europe, v kateri člani in nacionalna združenja objavljajo svoje poglede in spoznanja o internem obveščanju in komuniciranju. V letošnji izdaji smo prvič sodelovali tudi slovenski uredniki s svojo predstavitvijo, tudi Cinkarnar. Redno izhajajo tudi FEIEA flash - novice o aktualnih dogaja-

njih znotraj federacije in v nacionalnih združenjih. Za medsebojno komuniciranje imamo na razpolago internet in celotno komunikacijsko omrežje Evropske komisije. Le-ta je spoznala, da so podjetniški časopisi v Evropi zelo razširjeni, in da lahko veliko prispevajo k obveščanju državljanov o dogajanjih v Evropski uniji. Poleg tega v FEIEA veliko pozornosti posvečajo izobraževanju članov.

FEIEA je letos na Danskem imela že 17. Kongres, katerega glavno spoznanje in ugotovitev je bilo naslednje: v hitro razvijajočih podjetjih so zaposleni najbolj negovan in vzdrževan kapital.

(Povzeto iz Novinarja))

Vsi smo začeli s korektivnim vzdrževanjem, to pomeni, da smo poseg izvedli, ko je šlo za okvaro. primeru okvare. To korektivno vzdrževanje se je razvilo v preventivno vzdrževanje. Trenutno pa imamo vzdrževanje na podlagi stanja. Vzdrževanje v podjetjih ni več stroškovni faktor, pač pa je za vsako podjetje strateškega pomena. EFNMS močno podpira uvajanje celovitega produktivnega vzdrževanja in vzdrževanja, usmerjenega v zanesljivost. Za investicijsko odločanje pa je odločilnega pomena analiza stroškov življenjske dobe.

Kot nam je povedal Evgen Zgoznik se člani društva vzdrževalcev v celoti strinjajo z razmišljanjem gospoda Kljina. Vse bolj je namreč jasno, da postaja proizvodnja ključni faktor uspešnosti vsakega podjetja. Zaradi tega postajajo službe vzdrževanja v poslovnih sistemih pomembne in ne več neke obrobne službe, ki so v preteklosti povzročale samo stroške.

„Uvajanje novih avtomatiziranih tehnologij v proizvodne procese zahteva od službe vzdrževanja nova znanja. Tu pa člani Odbora za izobraževanje vidimo naše poslanstvo. Letno organiziramo približno 12 strokovnih seminarjev, 5 predstavitev pogodbenih partnerjev in eno ali dve strokovni ekskurziji. Pri strokovnih seminarjih je pomembno, da se vzdrževalci iz vse Slovenije družijo, spoznavajo in izmenjujejo izkušnje. Ob tej priložnosti bi rad izrazil željo, da se moji sodelavci udeležujejo tudi tistih strokovnih seminarjev, ki niso organizirani v učnem centru Cinkarne,“ je še povedal Evgen Zgoznik.

Mira Gorenšek

IZOBRAŽEVANJE VZDRŽEVALCEV

Do znanja preko društva

Kar 38 delavcev PE Vzdrževanja in energetike je dejavno vključenih v Društvo vzdrževalcev Slovenije, kje že 22 let skrbijo za izobraževanje, zlasti pa opozarjajo slovensko javnost na težave v tej dejavnosti. Na težave z zastarelo tehnologijo v proizvodnjah slovenskih podjetij so opozorili tudi Ministrstvo za gospodarsko dejavnost, sprejel in poslušal pa jih je tudi predsednik Republike Slovenije pri katerem je bil tudi naš sodelavec Evgen Zgoznik. Evgen vodi v društvu Odbor za izobraževanje in preko le-tega tudi v Cinkarni vsako leto organizira seminarje s strokovnjaki iz vseh področij dela, ki našim vzdrževalcem pomagajo razsvetliti vrsto dilem in rešitev.

Društvo vzdrževalcev Slovenije se uspešno povezuje tudi s sorodnimi društvi v sosednjih državah. Prav letos pa se namerava včlaniti v Evropsko federacijo društev vzdrževalcev EFNMS, ki že vključuje 15 držav. Namen EFNMS pa ni le povezovanje, temveč, da s strokovnim izobraževanjem in literaturo omogoča vzdrževalcem izpopolniti znanje in izboljšati položaj v podjetju.

Večino tem na seminarjih in srečanjih, ki jih vsako leto pripravlja Društvo vzdrževalcev Slovenije, je namenjenih izboljšanju dela in zmanjšanju stroškov vzdrževanja. Že vrsto let izdajajo društveno revijo Vzdrževalec, v kateri objavljajo strokovne članke in med avtorji sta večkrat tudi naša sodelavca Evgen Zgoznik

in Liljana Milošević.

V eni od številok so objavili tudi intervju s predsednikom EFNMS Arnom J. Kljonom, iz katerega povzemamo njegovo izjavo o tem kaj je pravzaprav danes vzdrževanje.

„Vzdrževati ne pomeni več skrbeti samo za to, da nek stroj ali oprema deluje. Biti mora v vrhunskem stanju. V zadnjih letih smo bili priča intenzivnemu razvoju.



Vzdrževalci pri g. Kučanu

Nova podjetniška pogodba s povečanimi pravicami

Generalni direktor, predsednik Svobodnega sindikata KNG Cinkarne in predsednik Neodvisnega sindikata so 15. maja 1998 podpisali Podjetniško kolektivno pogodbo vzklajeno z določbami Kolektivne pogodbe za Kemično in gumarsko industrijo.

Začasna uprava s predstavnikoma sindikata je pri pogajanjih sledila predvsem načelu po ohranjanju že pridobljenih pravic delavcev Cinkarne ter pri upoštevanju tistih določb Kolektivne pogodbe dejavnosti (ugodnejše od določb SKP za gospodarske dejavnosti), ki prinašajo delavcem ugodnejše pravice zlasti na segmentu izplačevanja nagrad za delovne jubileje, pri odpravnini ob upokojitvi, solidarnostnih pomočeh (smrt delavca, ob smrti ožjega družinskega člana in tako dalje), na segmentu dodatki za težje pogoje dela je dodan nov kriterij izvor ionizirajočih sevanj ter na segmentu funkcionalnega izobraževanja v interesu družbe (interni tečaji, interni seminarji in podobno).

Ne glede na restrikcije, ki jih je republiški ekonomski socialni svet vgradil v Splošno kolektivno pogodbo za gospodarstvo, smo se v Cinkarni odločili za že omenjeno ohranjanje pridobljenih pravic oziroma na nekaterih segmentih celo za dopolnjevanje in izboljševanje le-teh z namenom boljše motivacije za delo in ugodnejšega socialnega položaja zaposlenega, ker nam to omogoča sedanje dobro poslovanje.

DELOVNA RAZMERJA

Pogajanja so bila uspešna

IZJAVA: »Nova Podjetniška pogodba prinaša precej več pravic zaposlenim, zlasti pa več od Splošne kolektivne pogodbe. Pomembno je poudariti, da odpravlja strogo povezavo izobrazbe na tarifni razred in da ima varovalne mehanizme, če na primer pride do razveljavitve Splošne kolektivne pogodbe ali panožne v slovenskem merilu. V tem primeru namreč Podjetniška pogodba Cinkarne ostane veljavna. Vsebinsko te pogodbe nam zavidajo celo v drugih družbah in nas prosijo za nasvet glede urejanja posameznih členov.«

Marin ŽAGAR
Predsednik Svobodnega
sindikata Cinkarne Celje

Pogodba je v tisku in bo na razpolago vsem delavcem.

Državno nagrado izročili oškodovancem v potresnem Posočju

Lanskoletni dobitniki državne nagrade za znanstveno-raziskovalno delo so denar izročili 16. družinam na potresnem območju.

Skupina nagrajencev strokovnjakov iz Cinkarne, Inštituta Jožef Stefan in podjetja Inea so se skupaj odločili, da bodo pretežni del prejete državne nagrade namenili za pomoč ljudem, ki so utrpeli škodo ob nedavnem potresu v Posočju. Denar v vrednosti 800.000 tolarjev so izročili 16. družinam v vasi Magost pod Krnom, vsaki po 50.000 tolarjev.

Plaketa za sindikalno delo

Republiški odbor sindikata KNG Slovenije je v aprilu 1998 podelil svojim najboljšim aktivistom priznanja za uspešno sindikalno delo. Plaketo sindikata KNG Slovenije za leto 1998 si je prislužil Sindikat KNG Cinkarne Celje d.d. V obrazložitvi so zapisali, da jim priznanje podeljujejo za aktivno vlogo pri ohranjanju in utrjevanju socialne varnosti zaposlenih s podjetniško kolektivno pogodbo, za uspehe na področju lastninskega preoblikovanja in soupravljanja.

Enako plaketo je prejel tudi Sindikat KNG Steklarne Laminus d.d. iz Slovenske Bistrice, priznanja pa še šest posameznikov.

Našim nagrajencem iskreno čestitamo!

Uredništvo

POMOČ V STISKI

Akcija, ki smo jo v Cinkarni sprožili za pomoč sodelavcu Marjanu Korezu iz obrata gradbenih mas je uspešno končana. Zbrali smo 396 tisoč tolarjev pomoči, to je nekoliko več kot je nujno potreboval. S tem zneskom je bil poplačan dolg lastniku stanovanja za odkup, ostanek, kar sicer še ni dovolj, pa bo porabil za dovoz električne energije do te hiše.

Marjan Korez se je oglašil v uredništvu. Povedal je, da je hvaležen za široko srce cinkarnarjev, ki razumejo stisko sodelavca. Hvaležna sta jim tudi šoloobvezna otroka, ki imata zdaj dom in lahko živita pri svojem očetu.

Podčrtano

BODI DRUGAČEN IN BOLJŠI OD DRUGIH

Marketinško načelo

V pričakovanju nove zakonodaje

Zadnja leta se število nesreč pri delu v Cinkarni ni povečevalo, kar pomeni, da je bila usmerjenost v varno in zdravo delovno mesto in usposabljanje delavcev za varno delo, naravnana pravilno. V prihodnje pa bo treba temu področju dela nameniti še več pozornosti, ker parlament že pripravlja novo, zahtevnejšo in strožjo zakonodajo.

Predpisi, ki so v pripravi, bodo zahtevni in strogi pri postavljanju načel in zahtevnih minimalnih standardov varnosti pri delu in zaščiti zdravja. Bodo pa tudi zelo liberalni pri dopuščanju poti in načina, s katerimi bodo delodajalci tako stanje lahko zagotavljali. Nov predlog Zakona o varstvu in zdravju pri delu je že poslan v parlamentarno obravnavo. Prvo branje Zakona je bilo v Državnem zboru Republike Slovenije lani konec leta. Ker je od oblikovanja teksta preteklo nekaj let, tudi zaradi sugestij nekaterih strokovnjakov iz Evropske Unije, se v tem trenutku besedilo predloga zakona še nekoliko pojmovno dodeluje in pripravlja za drugo branje, ki ga pričakujemo v nekaj mesecih.

Zelo nevhvaležno je predstavljati zakon, ki bo šele sprejet, ker je to do dejanskega sprejema pač negotova reč. Nesporno pa bo zakon pojmovno in sistematsko uredil vrsto, danes nedorečenih vsebin in razjasnil prenekatero dilemo, predvsem v zvezi s pravicami in odgovornostmi v zvezi z varnim in zdravim delom, ki bodo porazdeljene med delavce in delodajalce.

Popolnoma jasno bo zakon opredelil delodajalčevo polno odgovornost za načrtovanje, postavitve in vodenje delovnega procesa, ki bo ustrezal vsem predpisanim minimalnim standardom za varno in zdravo delo. S svojim delovanjem pa z ničemer ne bo ogrožal zdravja in življenja zaposlenih ljudi. Enako bo zakon jasno postavil zahtevo tudi do delavcev, ki imajo sicer pravico zahtevati varno in zdravo delo, pri tem pa morajo tudi sami dosledno upoštevati vsa pravila, ki so v zvezi s to tematiko postavljena znotraj delodajalčeve organizacije.

Sam zakon, kot krovni zakon, s svojo vsebino večinoma ne bo dajal konkretnih odgovorov na vprašanje, kako? To bo prinesla vrsta specifičnih podzakonskih dokumentov t.j. pravilnikov.

Večina pravilnikov je že v pripravi in bodo sprejeti takoj po sprejemu zakona. Zakon pa tudi vsi pravilniki v

pripravi, bodo vsebovali vse aktualne direktive (smernice) Evropske unije s področja varnosti pri delu. Tako bo vse pripravljeno zavstopanje v to evropsko organizacijo.

Pomembna novost, ki jo bo zakon prinesel, bo tako imenovana izjava o varnosti, ki bo obvezna za vse delodajalce, ne glede na dejavnost in velikost. V bistvu bo to skupek vseh notranjih pravil vezanih na varnost in zdravje pri delu. Vse bo izhajalo iz ocene tveganja, ki jo bo moral opraviti delodajalec ob pomoči stroke, razično po vsebini in obsegu glede na nevarnosti oziroma dejavnosti, s katero se ukvarja.

Pomembna novost bo tudi obveza delodajalca po tesnejši zvezi z medicino dela.

Tretja velika razlika v primerjavi z dano veljavno zakonodajo je kaznovalni del, ki bo precej obširnejši, z visokimi denarnimi kaznimi, ter možnostjo takojšnjega (mandatnega) kaznovanja od inšpektorjev dela za storjeni prekršek na kraju samem.

Z nekaj realnega optimizma je mogoče pričakovati začetek veljavnosti novega Zakona o varnosti in zdravju pri delu, v začetku naslednjega leta 1999.

Šefik DIZDAREVIČ

Poročilo o nesrečah pri delu v letu 1997

Poškodbam botruje neprimeren odnos do dela

Iz poročila Službe za varstvo pri delu za leto 1997 je razvidno, da je bilo vseh poškodb v letu 1997 122, to je sicer 12 poškodb več kot leto pred tem, vendar je bilo izgubljenih dni zaradi teh poškodb občutno manj, (1.454 dni manj kot v letu 1996.)

	1996	1997
ŠTEVILO POŠKODB	110	122
ŠTEVILO IZGUBLJENIH DNI	4182	2728

Največ poškodb je nastalo pri proizvodnem procesu, pri čiščenju ter vzdrževanju reda, na tretjem mestu pa so poškodbe nastale pri remontu oziroma vzdrževanju. Ostale poškodbe so nastale zaradi delovnega orodja, pri nakladanju in razkladanju, mazanju in čiščenju strojev ter pri internem transportu, kjer pa se je zgodila največja poškodba.

Po analizi nastanka poškodb pri delu po vzrokih smo ugotovili, da je nastanku poškodb največkrat botroval zaposleni s svojim odnosom do dela. (povzeto iz poročila SVPD).

KLEPET OB KAVI

Stjepan oživlja kovino in les

Gost v našem intervjuju je Stjepan Kelavič, zaposlen kot delovodja v Centralnih strojnih delavnicah v PE Vzdrževanje. Prepričana sem, da tudi vas zanima, kaj počnejo naši sodelavci zdaj, ta trenutek in ne le ob odhodu v pokoj. Srečujemo jih pri svojem delu. Vsak od njih ima kakšno značilnost, ki me pritegne in že me zamika pogovor z njim. Skulptura, ki stoji pred Vzdrževanjem, je delo Stjepana Kelaviča in letos praznuje svoj 10. rojstni dan. Visoka je 3,5 m in je narejena iz odpadnih kovin.

Kaj ste želeli s skulpturo povedati?

Narediti sem hotel cvet, ki naj ekspandira v vsakem trenutku. V sredini je simbol vzdrževanja, ki je temelj vsakega podjetja - cvet v roži. Material za odpad lahko ustvari neko podobo, ki je vseh sodelavcem in spremeni podobo in miselnost v Cinkarni. Imam načrt, da bi naredil še več takih skulptur iz odpadnega materiala, ki bodo visoke 6 - 7 m in bodo popelšale videz Cinarne, da se bomo vsi v njej dobro počutili. Pripomogli pa bi na ta način, tudi k čistejšemu okolju. Želim si tudi, da bi moja skulptura nekoč predstavljala Cinkano v reklamne namene.

Ime Cinkarna Celje izhaja iz tega, da je bila njena najpomembnejša dejavnost nekoč topilnica cinka - to pa je metalurška industrija. Danes prevladujejo panye in proizvodi, ki izhajajo iz kemijske industrije. Ali ima vaša skulptura kakšn sporočilno vrednost v smislu povezave obeh industrijskih vej?

Skulptura predstavlja povezavo med kemijo in kovino. Je kombinacija kovine, vode in cvetja. Sem velik ljubitelj narave. Kot stabilen temelj, na katerem se bohoti cvet, ki je pripravljen osvajati naš pogled kot okras ali simbol, stoji pred vhodom Vzdrževanja.

Kulturno življenje je v zadnjih letih kar nekako zamrlo. Čeprav vemo, da je delo izredno pomembno in na prvem mestu, da se vsi trudimo za doseganje čim boljših rezultatov na svojem delovnem mestu, bi si ljudje vendarle lahko vzeli malo več časa za kulturno življenje in bi se družili tudi v prostem času. Kaj mislite vi o tem?

Brez kulture ni naroda. Ta se izraža v načinu življenja, dela, v odnosih, obnašanju, izobraževanju. Kultura ne bi smela biti prepuščena sama sebi. Brez nje ne moremo živeti, ker nas obvešča, informira, poučuje, kultivira in zabava.

Doma ste iz mesta Žepče v Bosni in Hercegovini, po narodnosti Hrvat. Zelo lepo govorite slovensko. Kje ste se naučili?

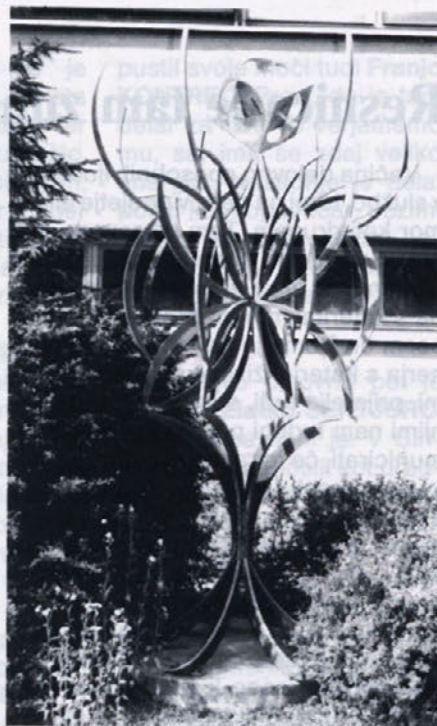
Slovenskega jezika sem se naučil v srednji šoli, ki sem jo končal ob delu. Zavedam se, kako zelo pomembno je znanje jezika sredine v kateri živim - slovenskega jezika. Brez znanja jezika ne moremo izražati svojih čustev. Način, kako nekdo govori, je pomemben za ustvarjanje vtisa o osebi, s katero govorim. Bogastvo besed in njihova pravilna uporaba mi pomagata, da najbolje izrazim svoje misli in čustva.



Poleg službe imate v svojem zasebnem življenju družino, dva otroke; svoje želje, navade, poglede na dogajanja okoli sebe in konjiček: izdelovanje glasbil tamburic. Kako ste si pridobili znanje tako zahtevnega instrumenta in tudi igranja na tamburice?

Prostega časa nimam veliko. Kajti gradim hišo, vikend in to mi vzame veliko časa. Moj hobi je izdelovanje tamburic, za kar nisem končal nobene šole. Tega me je naučil begunec iz BiH, ki je eden redkih, ki še izdeluje glasbilo iz svojih krajev. Glasba je sestavni del mojega življenja, rad pojem in igram na tamburico. Sem samouk. To je kultura, ki jo je treba ohranjati, kar je tudi moj cilj.

Na eni strani je kovinska skulptura, na drugi pa leseno glasbilo, kar dokazuje vašo vsestransko umetniško nadarjenost in talent. Kako vas sodelavci jemljejo kot umetnika in sodelavca? Vas razumejo, se malo pohecajo, kako se počutite v svoji delovni sredini?



Desetletje je minilo, odkar je Stjepan Kelavič s pomočjo sodelavcev izdelal kovinski cvet sredi žive narave.

Čeprav nisem rojen v Sloveniji, se tu nikoli nisem slabo počutil. Nimam nobenih težav. Moj moto je: kar seješ, to žanješ. Mene imajo ljudje radi in jaz imam rad ljudi. Na delovnem mestu funkcioniram kot ena velika družina. Pri malici skupaj sedimo. Organiziramo si piknike, športna srečanja, družimo se v prostem času.

Na delovnem mestu imate razmejeno, za kaj je kdo sposoben. Se cenite med seboj? Je delovno vzdušje pravo?

Ponosen sem na svojo pripadnost Cinkarni. Zavedam se, da bi eden brez drugega zelo težko peživali, zato si moramo med seboj pomagati. Osebo si bom zelo prizadeval, da bomo vsi zadovoljni. Zelo se mi zdi pomembna pozornost do starejših ljudi, ki niso več tako pri močeh kot mlajši sodelavci.

Ste zadovoljni s svojim življenjem?

Zelo sem zadovoljen s svojim življenjem. V življenju mi vse uspe. Zadovoljen sem z drobnimi stvarmi, ki mi polepšajo dan.

Kaj bi svetoval ljudem, ki trpijo, ki so nezadovoljni?

Nobena težava ni večna. Nobena težava ne vpliva na moje celotno življenje. Tudi najhujše bo prešlo, če bom vztrajno delal v tej smeri.

Za vas je klepetala
Lidija SENIČAR

Resnica je tam zunaj

Večina delovno sposobnih ljudi hodi v službo, torej na delo, v podjetje ali kamor koli drugam. Tam se seveda srečujejo z drugimi ljudmi in niti približno ni nujno, da jim ti odgovarjajo kot osebe s katerimi morajo preživeti kakšnih osem ur. Doma je pač drugače - partnerja s katerim živimo si izberemo sami, prijatelje tudi, sosede sicer ne, a z njimi nam tudi ni potrebno preveč komunicirati, če to ravno ni nujno. Na delovnem mestu moramo zato ravnati z določeno mero strpnosti, če seveda nismo primitivci, ki pa jim tako ni pomoči. Znano je, da so že humanisti (Locke in Mill) proizvedli več različnih argumentov za strpnost. Namen tega sestavka je torej, razložiti oziroma zagovarjati toleranco, ki je nujna za vzpostavitev kulturnih odnosov na delovnem mestu. Konkretni primeri nestrpnosti in nesramnosti na delovnem mestu so več ali manj znani - namrgodenost, nasršenost, nesramni izbruhi, obmetovanje z neprimernimi izrazi na račun drugih, nevoščljivost, zadirčnost, zahrbtnost. Variant je sicer še veliko od najnavadnejših do prefinjenih, ki na videz niti ne izgledajo slabonamerne, a so v resnici najslabše (v obraz se vam smeji, za hrbtom pa govorijo o vas vse najslabše ali pa o vas dozirajo slabosti na daljši rok). Ljudje, ki se tako ali podobno obnašajo seveda ne premorejo tolerance in strpnosti

do drugih ljudi. Vprašanje je ali je strpnost dolžnost sodelavcev. Verjetno je že interes delodajalcev, da delavci naredijo čim več in čim boljše. Tako pa lahko delajo le, če so odnosi med delavci vsaj dobri. Obstajajo tudi vmesne variante, ki pa jih na tem mestu ne moremo vseh obravnavati. Primerni odnosi med sodelavci so tisto kar si pravzaprav želi vsakdo. Zato se je pač potrebno obnašati do drugih, kot si želimo sami, da bi se oni obnašali do nas. To je, najboj enostavno povedano, pravi recept za primerno obnašanje na delovnem mestu. Četudi se sliši kot obrabljena floskula. Vprašanje ali je to dolžnost posameznika ostaja na načelni ravni odprto, v praktičnih primerih pa je vsekakor nujni pogoj za normalno sodelovanje. Zagotovo nihče ne pičakuje kakšne idealnosti, toda že drobtinica dobre volje lahko veliko pripomore k izboljšanju odnosov med sodelavci. Toda kako ugotoviti dejstvo, kako spoznati človeka, da se obnašamo do njega kot „si zasluži“. Strpnost izhaja, kot smo že ugotovili, v prvi vsti iz nas samih. Kljub temu ima vsaka strpnost svoje meje, drugo lice ne nastavlja več niti najbolj zagnani verniki. Zato je konec koncev treba poznati tudi resnico, ki pa je vedno „tam zunaj“, to je pred našimi očmi. Žal nekateri ne vidijo ali pa nočejo videti nič niti z na široko odprtimi očmi.

Zoran PEVEC

„PET MINUT ZA IZBOLJŠANJE SEBE“

„SMILITI“

je lahko tudi nekoristno

Povedati in storiti tisto, kar dejansko mislimo, da je treba, je ena najtežjih stvari, s katerimi se ljudje spopadamo. Vendar pa, če hočete biti pošten ali pa enostavno samo učinkoviti pri svojem delu, naredite najbolje, da se tega naučite. Vzemimo primer mladega šefa. Nezadovoljen je, ker vsako jutro ena njegovih tajnic pridrsi v pisarno z desetminutno zamudo. Dobro se zaveda, da so druga dekleta ogorčena, ker ji to početje uspeva, in da iz kljubovalnosti začenejo popuščati pri svojih dolžnostih. Očitno se hoče pogovoriti s svojo uradnico, pa se vendar ne. Zakaj?

Zato, ker se mu smili. Občutljiva je in ne prenese kritike. Kadar je na zatožni

klopi, postane zelo čemerna. Velike lesketajoče solze ji polzijo po rožnatih licih in našega mladega šefa tak prizor enostavno preveč gane, da bi jo izzval. Rezultat tega pa je, da dekleta še kar naprej ustvarja slabo vzdušje v pisarni. Njen šef se čuti krivega, ker je tako strahopeten, sodelavke pa dekletu zamerijo in izgubljajo spoštovanje do šefa. Vse samo zato, ker je preveč usmiljen.

No, boste vprašali, kaj pa naj človek stori? Kaj ne velja naj spodobni ljudje upoštevajo čustva drugih? Kaj ni prav, da pokažejo sočutje za njihovo trpljenje?

Seveda je, vendar pa je pametneje,

če poskušamo razlikovati med sočutjem in usmiljenjem. Eno je, da nam je nekaj do človekove sreče, in čisto nekaj drugega je, da se nam človek smili. Mlademu šefu, na primer, se dekleta tako smili, da ji s tem ne pomaga. Ker ji dopušča, da shaja s slabimi delovnimi navadami, jih bo obdržala. Kadar se mu smili zaradi neprijetnosti, ki bi jih doživljala, če bi jo poklical na odgovornost, ga v resnici skrbi le majhen delček dekletove sreče.

Človek z resničnim sočutjem bi na problem gledal drugače. Brez obotavljanja bi ukrepal tako, kot bi mislil, da je v končni posledici za dekleta koristno. Upošteval bi, da bi bilo za dekletovo osebnostno dozorevanje koristno, če bi morala prevzeti odgovornost za svoje ravnanje. Skrb za človeka se ponavadi odraža bolj v zahtevah, ki mu jih postavljamo, kot pa v razvajanju.

Če se vam vaš otrok tako zelo smili, ko joče in brca, kadar dobi injekcijo, zoper otroško paralizo, da ga zato ne dajte cepiti, bi težko rekli, da ste ljubeča mati ali ljubeč oče. Seveda vas bo otrok tisti trenutek imel rad, ker ste dobri z njim. Če pa bo leto kasneje zbolel za otroško paralizo, zagotovo ne bo mislil, da ste ravnali pametno.

Energično ravnanje z ljudmi je praviloma zahtevno in neprijetno. Spodoben človek ne uživa v trpljenju drugih, pač pa se tako globoko enači z žrtvijo, da ji želi čim hitreje olajšanje. Ravno zaradi tega pa ga kdo drug tako zlahka obvladuje. Milijoni staršev so žrtve svojih otrok. Ko vidijo, da otrok joče zaradi domačih dolžnosti, ki bi jih moral opraviti, jim ga je žal.

Mnogi poročeni ljudje so žrtve svojih zakoncev, ker jim jih je tako žal, kadar bi zakonec moral doživljati povsem običajno razočaranje. Mož se hudo zdelan vrne z dela, žena pa sili na zabavo in grozi, da bo storila vse mogoče, če ne gre, samo da bi ga pripravila, da bi šel z njo. Tako on popusti in se odvleče na zabavo, ki mu je povsem odveč. Vsa leta njunega zakona je tako. On se zaveda, da mu ona gospoduje, vendar se čuti nemočnega, da bi kaj ukrenil. Enostavno ne more prenašati, da bi bil kdo prizadet. Zato si nalaga na ramena breme, da drugim spravlja svet v red, čeprav s tem plačuje ceno, da se sam vedno znova odreka.

Ljudje, ki se jim drugi preveč smilijo, so zelo spodobni in prijazni, vendar pa kadar preveč pomagajo, njihova pomoč ne zaleže dosti.

Lidija SENIČAR

Pogovori ob slovesu

Ne mine mesec, da naš kolektiv ne zapusti kakšen sodelavec, ker se je tako ali drugače upokojil. Na ta način je v zadnjih nekaj mesecih (od novembra do maja) odšlo kar 53 sodelavcev. Pogovor smo opravili s triindvajsetimi in pred vami so njihove kratke delovne zgodbe, ki se vselej končajo enako - s hvaležnostjo za darila in pozornost, ki so jo doživeli ob odhodu. V imenu sodelavcev se jim zahvaljujemo za vse lepe spomine in znanje, ki so nam ga pustili.

Devetinpetdesetletni **Jože COLNARIČ** se je zaposlil leta 1966 v topilnici, kjer je delal štiri leta. Po ustavitvi tega obrata je je na delo odšel v Avstrijo. Po desetih letih se je spet vrnil v Cinkarno v obrat preparatov. Tam se je dobro počutil, saj so s sodelavci bili kot ena družina. Zdaj živi v Žetalah na majhni kmetiji.

Janez PETROVIČ, ki se je v Cinkarni zaposlil šele pred petindvajsetimi leti bo pogrešal okolje tovarne. Vsa leta je delal v obratu titanovega dioksida, kjer je s sodelavci vedno našel smisel za humor in dobro voljo. Veliko je delal nadur, vendar ga je bolezen prisilila, da se je moral invalidsko upokojiti. Zdaj bo hodil v naravo, na svojo gorco, od koder se vidi

proti Mariboru in Ptuj.

Tudi **Alojz LUGARIČ** se je moral upokojiti invalidsko. V Cinkarno je prišel leta 1970, delal pa je sprva v obratu žveplove kisline, nato pa v valjarni. Na svoje srce bo pazil v domačem kraju Podčetrtku, žena pa bo zadovoljna s pomočnikom pri gospodinjstvu.

Marica MOSORKO je prišla v Cinkarno iz BiH, ker tam ni bilo dela. Sprva je delala v vrtcu, nato pa se je v Cinkarni zaposlila kot čistilka. Čistila je kuhinjo, nato obrate zlasti litopon in modri baker. Rada je delala, vendar ji bolezen ni dopustila več. Morala je v invalidsko upokojitev. Kuhanje in ročna dela pa bo še vedno lahko opravljala.

Ivanka TERŽAN se je predčasno upokojila. Že leta 1968 je prišla v Cinkarno ter težko delala v obratu čašic, nato v tiskarskih ploščah, nazadnje pa v tiskarni, kjer nam je pomagala pri tisku Informatorja. Rada ima svojo hišo, vrt, naravo in izlete.

Predčasno je odšla tudi **Marija VIRANT**, sodelavka iz tiskarskih plošč. Tam je delala zadnjih petindvajset let. Doma v Slivnici bo, delovna kot je, skrbela za svojo veliko družino, od katerih so kar trije še vedno zaposleni v Cinkarni.

Tudi v Makedoniji po vojni ni bilo dela, zato je pot v Cinkarno zanesla tudi **Mita MITEVSKEGA**. Najprej je delal v topilnici, nato v čašicah valjarni in nazadnje v notranjem cestnem transportu. Rad vrtnari. Ker pa stanuje v enem od celjskih blokov, si je za obdelovanje uredil nekaj zemlje preko krajevne skupnosti.

V topilnici, našem najstarejšem obratu je delalo veliko delavcev, ki se zdaj upokojujejo. Med njimi je tam

pustil svoje moči tudi **Franjo KONTREC**. Pravi, da je tam delal za dva in verjamemo mu, saj ima še zdaj veliko energije. Nazadnje je delal poleti kot kopalničar, pozimi kot kurjač. Ljudem rad pomaga, zato je marsikomu, ki ne zmore težjega dela, v pomoč.

Zanimivo delovno pot je doživel **Zlatko ŠENTJURČ**. Tako znana nam je. V Cinkarni se je zaposlil kot urednik Cinkarnarja. To delo je sicer opravljal do leta 1989, a že vrsto let pr prej je moral prevzeti tudi dela na področju izobraževanja. Kar 28 let je vodil Center za izobraževanje. Spomnimo naj le, da je v šestdesetih in delno sedemdesetih letih v Cinkarni uspešno organiziral srednjo tehnično šolo za odrasle in poklicno šolo za procesničarja. Veliko je fotografiral in sam razvijal slike in to je tudi njegov konjiček, poleg tega, da je tudi delavec pri tašči v vinogradu.

Tudi **Cvetko ZAVERŠEK** ni neznan starejšim Cinkarnarjem. Leta 1964 je začel delati v konstrukcijskem oddelku,



Jože COLNARIČ



Alojz LUGARIČ



Ivanka TERŽAN



Mito MITEVSKI



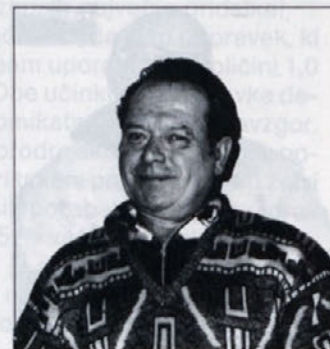
Janez PETROVIČ



Marica MOSORKO



Marija VIRANT



Franjo KONTREC

ker pa se je ob delu šolal, je napredoval v tehnologa. V Vzdrževanju je skrbel za material. Nenehno je bil »terenski« v stiku z ljudmi. Zdaj ima zanimiv konjiček, gojitev divjadi in lov.

Gašper SMRKOLJ je kot ključavničar delal v mehanični delavnici že od leta 1963. Stari obrati, ki so že zdavnaj odslužili mu niso bili neznanka. Posebno dosti je imel opraviti z New Jerseyem, Zadnjih nekaj let je delal v novi valjarni kot skladiščnik priročnega skladišča. Čeprav je doma iz Trojan, zdaj živi v Laškem.

Karel KRIŽNIK je navajen vsega hudega. Kar verjeti ne moramo, da je eno celo desetletje delal v obratu superfosfata, ki še danes velja za obrat z najtežjimi delovnimi pogoji. V Kemiji je po ustavitvi tega obrata delal v obratu rastnih substratov, zadnja tri leta pa v obratu titanov dioksida. Rad nabira gobe, ki rade rastejo v domačem kraju v Dobju pri Planini.

Draško VIGNJEVIČ je od delal 38 let. Prvo polovico te

dobe je delal v valjarni kot prvi valjač, drugo pa kot metalurški kontrolor. Le zadnjih nekaj let je delal v cinkovi žici. Pravzaprav je poznal vse napake na pločevini, zato je vsako napako hitro odkril. Zdaj ga bodo zaposlili vnuki, vselej pa tudi kolo.

Berta MEDLOBI je bila med prvimi tehnološkimi viški, ki so bili v Liku, nato pa je prišla v Cinkarno za čistilko v titanovem dioksidu. Tako je oddelala še tistih nekaj let do upokojitve. Zdaj bo seveda gospodinjala, najbrž pa šla tudi na kakšen sprehod.

Štefan KOREZ se je sprva ukvarjal s kmetovanjem doma na »Malem triglavu« kot imenuje domačijo na Donački gori, saj je tako strmo. »Nihče več noče delati na kmetiji, pa tudi jaz ne morem več«, je žalosten. On pa je invalid. Delal je v titanovem dioksidu v štirih izmenah in se vsako jutro ob štirih odpravil v službo.

Marija HORVAT je bila čistilka le nekaj dni leta 1964, potem so jo vzeli v keramiko.

Po več kot dveh letih pa je začela delati v tiskarskih ploščah. Potem je ob delu opravila administrativno šolo. Nekaj let je bila v kemijskem skladišču, nato pa v modrem bakru. Zdaj bo uživala zaslužen pokojnino v svoji hiši z vrtom.

Delovna pot **Šimuna PINJUŠIČA** je zanimiva na začetku, ker ga poznamo le kot varnostnega inženirja. Sprva pa je delal v Korsu kot vratar in telefonist. Ob delu je opravil visoko šolo za varstvo pri delu v Zagrebu. Leta 1975 se je zaposlil v Cinkarni in skrbel za delavce, da so bili pri delu zdravi. Že od mladega ga veseli poljedelstvo in to je tudi njegov konjiček. Naredimo mu malo reklame - na svojem domu prideluje bio zelenjavo.

Avzugst BELE je spet eden tistih delavcev, ki je vzdržal v težkih delovnih pogojih v to pilnici, skoraj šest let. Potem ga je nenadoma prišlo in odšel je na delo v Avstrijo v neko tovarno avtomobilov. Po petnajstih letih je šlo s tovarno na slabše in odšel je

domov ter spet poiskal delo v Cinkarni. Delal je v keramiki in valjarni.

Bernarda KOVAČ je invalidska upokojenka. V odpremnem centru skladišča titanovega dioksida je delala kot referentka le dvanajst let. Bolezen je bila močnejša. Skupaj z možem bo zdaj skrbela le za družino in otroke.

Tudi **Franc IVIČ** je invalidsko upokojen. Od leta 1984 je delal ključavničarska dela v vzdrževanju kemijskih, grafičnih in veflonovih obratih nato pa še v obratih titanovega dioksida. Zdaj se mora dosti sprehajati.

Službo za varstvo pri delu je zapustil njen dolgoletni vodja **Franc GLUŠIČ**. Kot elektroenergetik je začel v vzdrževanju, potem pa je bil predstavljen v varnostni sektor. To je pomenilo tudi nadaljnje šolanje ob delu. Imel pa je že strokovni izpit iz požarne varnosti. 32 let je uspešno krmaril med varnostjo in nevarnostjo in vsako leto je bilo bolje, manj fizičnega dela, posodabljanje, manj nesreč.



Zlatko ŠENTJURC



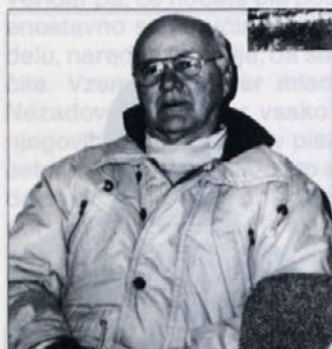
Cvetko ZAVERŠEK



Gašper SMRKOLJ



Karel KRIŽNIK



Draško VIGNJEVIČ



Berta MEDLOBI



Štefan KOREZ



Bernarda KOVAČ

Zdaj je pravo srečo našel v naravi, ob gozdu, kjer večkrat opazi kakšnega jurčka.

Jože PLEVNIK pravi, da v pleskarski delavnici nikoli ni zmanjkalo dela. Vedno so mu prinašali nove in nove motorje, orodje ali kaj drugega. Pridal jim je lep izgled. Po 28. letih se je invalidsko upokojil. Tu in tam bo morda še kaj »poštrihal«.

Mali mož s klobukom in torbo. Ste ga že spoznali? To je **Jože ŽLAVS**. V torbi je nosil malico, no, pa kakšen literček, »na švarc« seveda. Bil pa je tudi »maček« pri svojem ključavničarskem delu v vzdrževanju in to so sodelavci cenili. Iz ene kmetije doma se je priženil še na drugo, zato bo delal še pa še.

Vsem želimo, da bi si nadaljnje življenje čimbolj izpolnili!

Mira Gorenšek



Marija HORVAT prejema darilo Uprave



Šimun PINJUŠIČ



Franc GLUŠIČ



Jože ŽLAVS



Jože PLEVNIK



Avgust BELE



Franc IVIČ

Nasveti iz cinkarniškega AGRO programa

Mnogo njiv bo to poletje rodilo zlato zrnje. Koliko bo tega in kakšne kakovosti, pa je odvisno od umnega kmetovanja lastnikov posevkov. Nevarnosti, ki lahko zmanjšajo ali poslabšajo pridelek so med drugim škodljivci: strgač in uši, ali bolezni: pepelovka (*Blumeria graminis* = *Erysiphe g.*), listna pegavost (*Septoria tritici*), rjavenje pšeničnih plev (*Septoria nodorum*) in fuzarium klasa (*Fusarium sp.*).

Napredno pridelovanje pšenice zahteva vsaj dvakratno uporabo fungicidov. Prvič v času kolenčenja, letos je to bilo med 10. aprilom in 10. majem, ko škropimo še zmeraj preveč usmerjeno samo pepelovko, pozabimo pa na druge bolezni. Če v tem času ne opazimo pepelovke sploh ne škropimo. Tako imajo druge bolezni prosto pot za nemoteno širjenje. Drugič pa ob klasenju, ki se je že začelo.

Moderni fungicidi so cenjeni predvsem po tem koliko bolezni zatirajo in kako dolgo varujejo posevek.

Prvo škropljenje je usmerjeno na višino pridelka. Drugo, v klas, pa poleg pridelka zagotavlja tudi boljšo kvaliteto zrnja. Ponudba fungicidov za škropljenje v klas je pri nas skromna. Letos je prišel na slovenski trg fungicid nove generacije. Po-

leg širokega spektra delovanja ga odlikuje tudi dolžina delovanja. To je Opus team. Sestavljen je iz dveh aktivnih snovi: fenpropimorfa in epoksikonazola. Pripadata različnim kemičnim skupinam, zato bi lahko Opus team brez nevarnosti za nastanek odpornosti uporabili tudi za prvo škropljenje. Zakaj lahko trdimo, da je Opus team najboljši? Zato ker že dve leti dosegamo z njim v poizkusih največje pridelke!

To je prav gotovo zanesljivo zagotovilo, da je to pripravek, ki ga je vredno preizkusiti. Opus team uporabimo v količini 1,0 l/ha, ob uporabi vode 400 l/ha. Obe učinkovini pripravka delujeta sistemsko, vendar se pomikata po rastlini navzgor. Ob uporabi večje količine vode prodre škropivo globlje v posevek. Dokazano je, da so bili pri takšni porabi vode ob žetvi zdravi zadnji trije listi. Pri manjših porabah pa le dva. Zdrav tretji list lahko pomeni tudi do 5 % večji pridelek.

Pravi čas za uporabo fungicida je po klasenju, pred začetkom cvetenja. Klas je za okužbo najbolj občutljiv v času cvetenja pšenice, zato je pomembno, da Opus team pričaka napad na klasu.

Damjan Finžgar dipl. ing. agronom.



Ustanovljeno planinsko društvo „GRMADA”

Želja vsake skupine ljudi, ki se ukvarja z določeno aktivnostjo je vedno, imeti svoje lastno društvo. Planinci pri planinski sekciji Cinkarna, (ki deluje v okviru PD Celje že 50 let) pa smo to željo tudi uresničili z ustanovitvijo samostojnega planinskega društva, ki bo delovalo pod okriljem Planinske zveze Slovenije.

In kaj nas je, planince iz Cinkarne, vodilo, da smo ustanovili društvo? Pred zadnjo zamenjavo vodstva planinske sekcije, ko le ta nekaj let ni bila najbolj aktivna, smo se planinci zbirali okrog Ludvika Stoparja, ki je organiziral kar nekaj zelo uspešnih planinskih izletov. Po njegovi zaslugi je sekcija zopet zaživela. Hvala gre Ludvikovi daljnovidnosti, ko sam zaradi bližajoče se upokojitve ni prevzel vodenja sekcije, ampak je za to poiskal mlajše ljudi. Vdahnili jim je prijateljskega planinskega duha in s tem omogočil, da je sekcija preživela kadrovske spremembe brez večjih težav.

Rezultat tega je danes novoustanovljeno planinsko društvo, ki bo vedno, ne glede na njen sedež, imelo korenine v Cinkarni Celje. Pri tem gre zahvala tudi vsem dosedanjim predsednikom planinske sekcije Cinkarna, ki so 50 let uspeli obdržati sekcijo na nogah. Planinska sekcija Cinkarne pa je vedno bila in je še baza za planinske aktiviste PD Celje. Iz naše sekcije izhaja dolgoletni uspešni predsednik PD Celje g. Adi Vrečer, ki je tudi častni predsednik naše sekcije in ima nemalo zaslug za uspešno delovanje naše sekcije, saj je bila v času njegovega predsednikovanja le-ta najbolj aktivna.

Sedanje vodstvo sekcije je razmišljalo o tem, kako bo sekcija preživela v novih časih. Vodstva podjetij namreč niso več najbolj naklonjena preživetim organizacijam z prejšnjega sistema. Zaključek je samo eden - ustanoviti društvo, ki bo imelo članstvo z širše okolice, redne dohodke od članarine in lastne dejavnosti ter bo neodvisno od trenutnih intrig vodstev. Takšno društvo pa lahko pomaga preživeti tudi sekciji.

Vprašanje, ki kroži med planinci po Cinkarni, pod okriljem katerega planinskega društva deluje sedaj planinska sekcija Cinkarne, je ta trenutek za planince v Cinkarni popolnoma nepomembno. Kajti, sekcija ni do sedaj dobila od nobenega planinskega društva nobene pomoči, niti finančne, niti materialne in se je vedno preživljala sama. Bila je le baza za članstvo v raznih društvih. Za pomoč pa se v imenu vodstva sekcije in upam, da vseh planincev Cinkarne, zahvaljujem Svobodnemu sindikatu Cinkarne. Le-to vsako leto priskoči na pomoč sekciji z določenimi sredstvi. Pod okriljem katerega društva bo delovala sekcija od sedaj, je vprašanje na katerega lahko odgovorimo preprosto; pod okriljem tistega,

Kam gremo poleti?

20. junija
bomo obiskali PLANINO RAZOR

11. in 12. julija
se bomo povzpeli na čudovito
KRNSKO JEZERO IN KRN

21., 22. in 23. avgusta
bomo Cinkarnarji po tradiciji
vnovič na TRIGLAVU

ki bo pomagal sekciji, ko bo le-ta potrebovala pomoč.

Zato prepuščamo odločitev vsem tistim, ki se čutite člani planinske sekcije Cinkarna, da se sami odločite, pri katerem planinskem društvu boste plačali članarino. Vodstvo sekcije bo omogočilo le, da boste lahko v Cinkarni plačali članarino za PD Grmada ali za PD Celje. In še pojasnilo, tudi sami smo člani in funkcionarji obeh društev, saj si dejavnosti obeh društev ne konkurirata, razen mogoče pri nagovarjanju istih članov. To pa je za vsako društvo samo dobro, da ne zaspi na lovorikah.

Predstavitve novoustanovljenega društva Grmada:

Ime društva:	Planinsko društvo GRMADA Celje
Sedež društva:	Planinski dom - Celjska koča Pečovnik 34 Celje
Predsednik društva:	Franc Šinko
Predsednik:	Mišo Primc
Tajnik društva	Davorka Lamut

**Pri društvu delujejo posamezne enote
v katerih lahko člani aktivno sodelujejo:**

- Pohodniško izletniški
- Markacijski
- Alpinistični
- Mladinski
- Športno rekreacijski



Narcise-Ključavnice so bile ob našem letošnjem obisku v največjem razcvetu

Franc ŠINKO

Kadrovske novice

IZSTOPI

Od decembra do junija so podjetje sporazumno zapustili naslednji delavci: Jožefa Bobek, Nada Lončar, Štefka Knez, Ana Tiringer, Dani Perčič, Štefan Bukšek, Milan Šklebek, Jože Kodrič, Franc Verbič, Drago Josipovič, Anton Bele, Dragutin Srobotnjak, Martin Krajnc, Anton Ivelič, Zvonko Halužan, Martin Šalej, Krina Kresnik, Ivan Koželnik, Henrik Ovtar, Hari Flis, Alojz Golčer, Stanislav Arnšek, Franc Zalokar, Valter Lončar, Jože Gračner, Ivan Belej, Božidar Kovačević, Ivan Robida, Franc Žibret, Marjan Hriberšek, Bogdan Petek, Robert Amon, Igot Dušak, Marko Dobovičnik in Marcel Katič.

VSTOPI

V titanovem dioksidu so se na novo zaposlili: Stanko Pinjušič, Uroš Pečnik, Igor Lukič, Mitja Robida, Gregor Hrastnik, Tomaž Koštomaj, Arh Sašo in Tomaž Peklar. V Vzdrževanju se je zaposlil Miran Koprivc, v Grafiki pa Klavdija Senica in Sandi Lesjak. V Metalurgiji sta se na novo zaposlila Jurček Jezovšek in Janko Golež, v Kemiji Mozirje pa Frančiška Hudej.

PREMESTITVE

Največ premestitev je bilo v januarju zaradi reorganizacije stroškovnih mest in premestitve nekaterih poslovnih funkcij iz ene strokovne službe v drugo. Šest premestitev je bilo zaradi odprtja novega stroškovnega mesta Počitniški dom, Samski dom. Premestitve so bile v nekdanji PE Transport, Vzdrževanje transportnih vozil se organizacijsko vodi pod PE Vzdrževanje, Cestni in železniški transport pa pod strokovne službe. Vsi zaposleni nekdanje PE Energetika se organizacijsko vodijo pod PE Vzdrževanje, ki se od tedaj imenuje PE Vzdrževanje in energetika. Do sprememb je prišlo tudi zaradi združitve funkcij kadrovskih in splošnih poslov v eno strokovno službo.

Ostale premestitve so bile naslednje: Ramo Selimovič je organizacijsko prestavljen iz Grafike v Marketing, Darja Horvat pa iz Pravne službe v Kadrovske splošne službe, Ivan Žabrl in Boštjan Grosek iz Energetike v Metalurgijo, Stjepan Ferčec iz prodajalne v Vzdrževanje in energetiko in Mark Četaj iz Titanovega dioksida v Metalurgijo. Na tem mestu ne omenjamo tistih, ki so bili premeščeni znotraj enote.

JUBILEJI

Jubilejna leta delovne dobe so od decembra 1997 do konec maja 1998 dosegli:

30 LET: Jožica Romih, Dora Simič, Albin Rihar, Ivan Salmister, Dobrila Milošević, Drago Koštomaj, Jože Železnik, Vanda Bricman, Andjelina Sajič, Nikola Schell, Sreto Ikanović, Vera Koren, Vid Šprajc in Vinko Kračun.

20 LET: Jožica Šeško, Boris Furjan, Milena Plajšar, Milorad Anđelič, Julijana Vuzem, Otmar Jezovšek, Darko Mak, Zdenka Vodušek, Dušan Šeruga, Ivica Topolovec, Edi Kuk, Velimir Vučič, Konrad Kolar, Mirjana Bosanac, Stanko Cafuta, Ivan Volavšek, Janez Leskovšek, Mesud Omanović, Franc Šanca, Anica Plahuša, Cvetko Mlakar, Bojan Šmahar in Marta Bizjak - Kretič.

10 LET: Dejan Završek, Anton Mihalič, Tatjana Rošman, Franci Užmah in Marta Sevnčnikar.

VSEM JUBILANTON ISKRENO ČESTITAMO!

Da bi vas lahko obveščali sprotno, bomo odslej informacije o kadrih prenesli v redne številke Informatorja.

M.G.

REŠITEV IN NAGRAJENCI KRIŽANKE št. 2/97

ATOL, MAPA, RAČKA, KRST, ANEL, AVION, VAT, PESTUNJA, LV, APRIL, AVON, ABA, MAILER, KISINGER, PARNI STROJ, CER, ARIANA, AL, AROSA, IJ, DLETO, ONAN, NATEKLINA, ADOBE, ENA, OAS, HAMAT.

Izžrebani nagrajenci so: 1. nagrado prejme Zdenka Prevorsek iz PE Vzdrževanje in energetika, 2. nagrado dobi Mihael Burnik, upokojenec in 3. nagrada gre v roke Lozinki Grginovič iz Kadrovske splošne službe. Naše iskrene čestitke!

V uredništvu smo se odločili, da bomo križanke objavljali le v zadnji številki v letu. Zaradi premajhne pogostosti izhajanja Cinkarnarja reševalci potem predolgo čakajo na rešitev in žrebanje. Na svidenje torej v Novoletni številki, v kateri bomo reševalcem namenili celo stran.

Urednica

Zahvale

Ob izgubi dragega moža in ata MILANA PAVIČA se iskreno zahvaljujem sodelavcem PE Grafika, še posebej sodelavcem tiskarskih plošč in skupnih služb, sodelavcem Marketinga ter svobodnemu sindikatu za darovano cvetje, sveče in denarno pomoč ter vsem, ki ste nama izrekli sožalje.

Žalujoča žena Zinka in sin Gorazd

Ob nenadni smrti sina ALEŠA SVENŠKA se iskreno zahvaljujem sodelavcem PE Grafika za venec in denarno pomoč.

Stanko Svenšek z družino

Ob izgubi dragega moža in očeta CIRILA POČIVALŠKA se iskreno zahvaljujem sodelavcem PE Metalurgija in upokojenecem za darovano cvetje in sveče ter govorniku za izrečene besede.

Žalujoča žena Jožica z družino

Ob boleči izgubi moje drage mame, se zahvaljujem vsem sodelavcem PE Vzdrževanje za izrečena sožalja in pomoč.

Asko AKIČ z družino

Ob nenadni izgubi moža in očeta se najlepše zahvaljujem vsem, ki ste ga pospremili na njegovi zadnji poti, izrekli sožalje ter darovali cvetje in sveče. Posebej hvala vsemu kolektivu preko sindikata za vso podporo v najtežjih trenutkih.

Žalujoča Mara in sin Radomir LOSIČ

Ob boleči izgubi dragega moža in očeta, se iskreno zahvaljujem sodelavcem in članom SSS Cinkarne Celje za pomoč v težkih trenutkih.

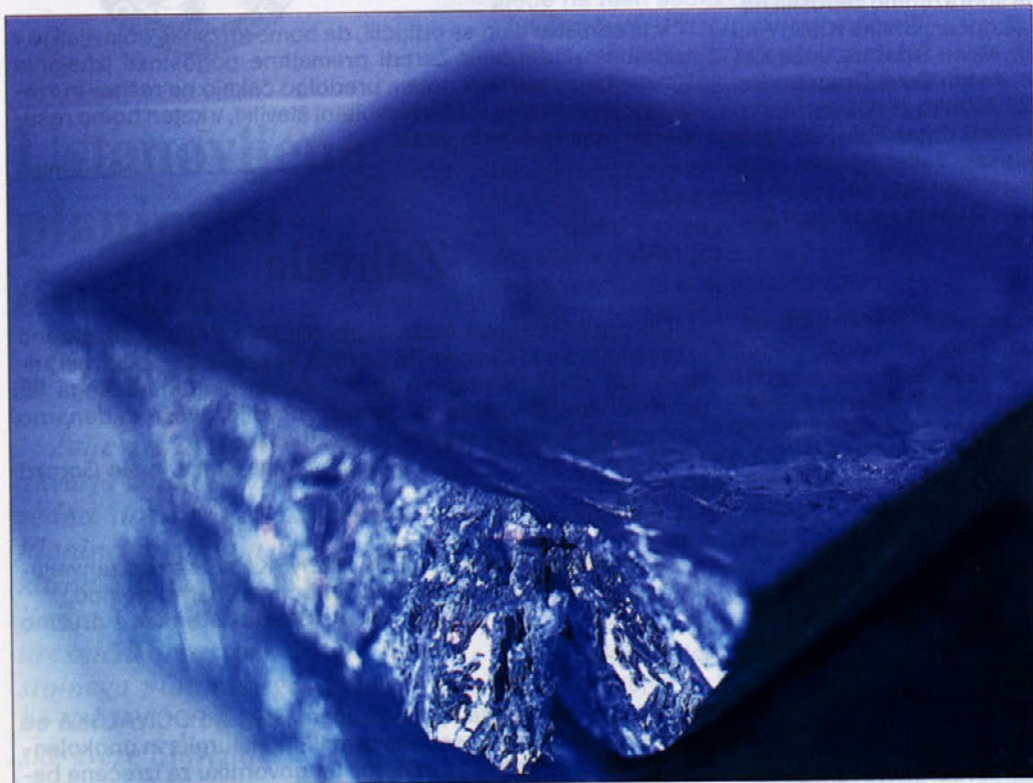
Dobrila in Liljana Milošević

Ob odhodu iz podjetja se vsem sodelavkam in sodelavcem Transporta in ostalim zahvaljujem za darilo in prijetno družbo ob zaključku. Vsem skupaj pa želim obilo zdravja in delovnih uspehov, šoferjem pa srečno vožnjo.

Stanko ARNŠEK

Ob odhodu v upokoj se iskreno zahvaljujem sodelavcem PE Grafika, še posebej sodelavcem iz obrata tiskarskih plošč za prijazne besede ob upokojitvi, predvsem pa za čudovito darilo, ki me bo še dolga leta spominjalo na vse težke, zlasti pa lepe trenutke, ki smo jih v teh 25. letih skupaj preživeli.

Marija VIRANT

od kovine v metalurgiji*do pigmentov v kemiji*

Stoletje in četrto se letos piše Cinkarni, ki je danes ena najstarejših tovarn v Sloveniji. Prvih sto let je proizvajala pretežno proizvode metalurške dejavnosti, ki se je začela s topilnico cinka in predelavo cinka v polproizvode. Drugo stoletje pa se zdi, da bo njena dejavnost pretežno v kemijski veji. Izgradnja Titanovega dioksida je bila prelomnica v razvoju proizvodov, katerih dejavnost se je začela prevešati v smer kemije. To je danes že očitno. Prevladuje izdelovanje pigmentov za nadaljno proizvodnjo v drugih panogah (industriji barv in lakov, gumarstvu, predelavi plastike, gradbeništvu).

Vzporedno se je razvijalo številne druge dejavnosti, ki so danes sestavni del cinkarniške ponudbe.

Nekatere so namenjene za nadaljno predelavo, druge za prodajne police. Paleta cinkarniških blagovnih znamk je zelo široka:

KEMOLIT, MIKRAL, OFFSET, FLEXO, TERMONOL, PLASTOFLEX, PLASTOL, AQVANOL, NIVEDUR, NIVELAN, VIADUR, VILAPLAN, HIDROZAN, VEZUR, BETONSANIR, OMALT, PURPEN, DIVALUX, BELIN, JUBOFLOK, AQUASTOP, DIVAL, SILKO, EKOLAK, KOROCINK, KOROAL MAXILAK, KOROPLAST, TERAPOX, RAPID, CUPRABLAU, CUPRAMIX, PEPELIN, HUMOVIT, HYGROMULL, VLEKOLIT, VEFLEX in nastajajo še nove.

Izdajatelj, naslov uredništva in tisk časopisa Cinkarnar:

Cinkarna, metalurško-kemična industrija, Celje, Kidričeva 26, p.p. 1032, telefon: 063 33112, fax: 063 37133.

Urednica Mira Gorenšek.

Časopis šteje med proizvode informativnega značaja, za katerega se plačuje davek od prometa proizvodov po stopnji 5 %.

Poštnina je plačana pri Poštni enoti Celje.