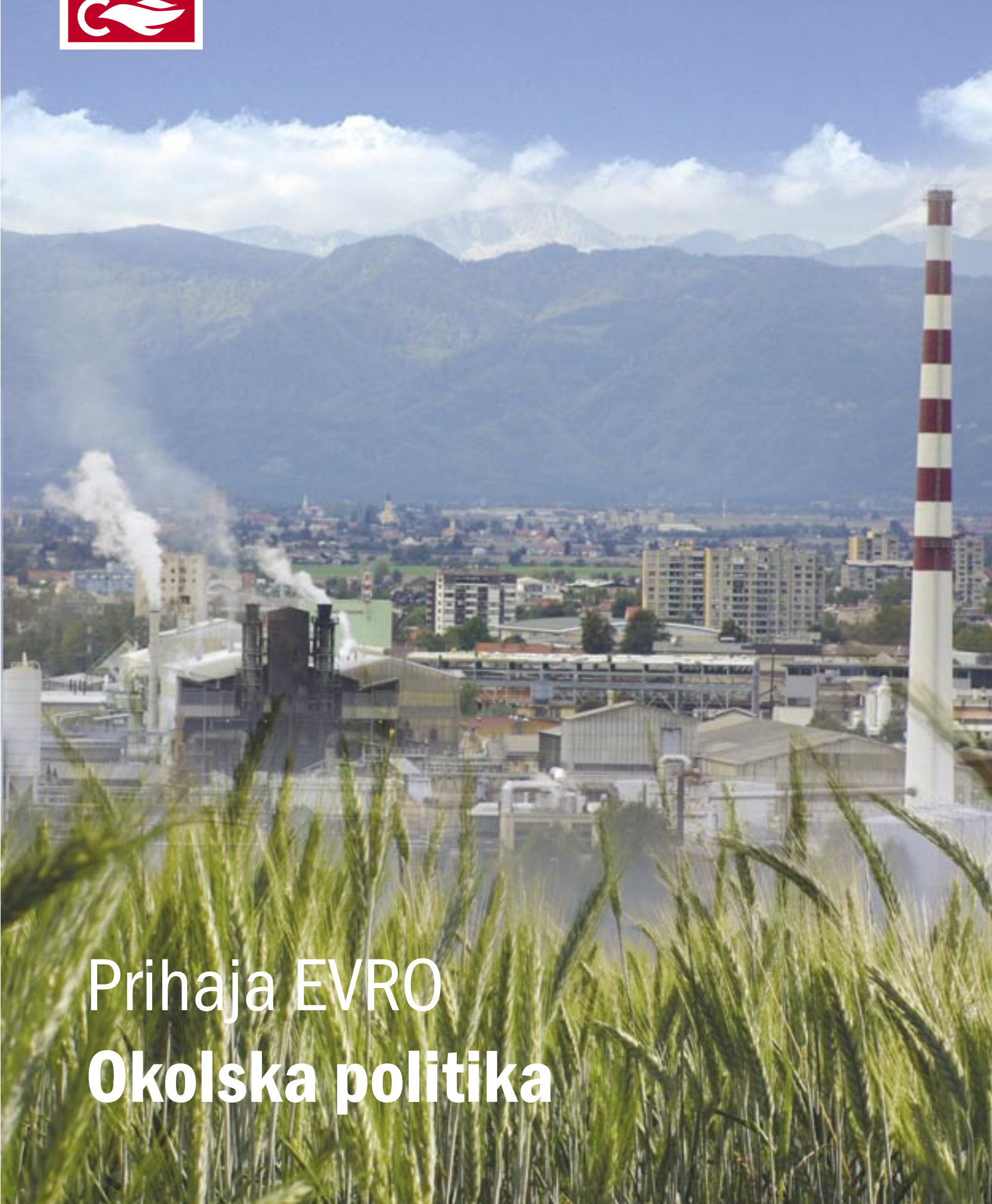




CCINKARNAR



Prihaja EVRO
Okolska politika

1 stran: Cinkarnar 303



Cinkarna z vzhoda
Foto: Mira Gorenšek

PRILOGA

O tem kako in zakaj lahko uporabljate cinkarnine antikorozijske premaze, vas seznanjamo na štirih straneh priloge v sredi.

CINKARNAR

Časopis Cinkarne Celje, d. d.
Letnik: LII, junij 2006, številka 1/303

Glavna in odgovorna urednica:
Mira Gorenšek

Lektor:
Zoran Pevec

Izdajatelj, naslov uredništva in tisk:
Cinkarna Celje, d. d.,
Kidričeva 26,
p. p. 1032, 3001 Celje,
telefon: ++386(0)3 4276144,
faks: ++386(0)3 4276172,
el.pošta: info@cinkarna.si

Oblikovanje in grafična priprava:
Lea Gorenšek

Filmi:
Računalniške storitve, Zoran Bezljaj s.p.



7



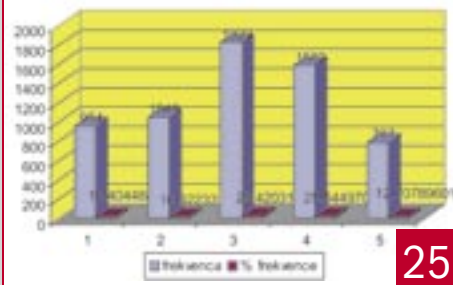
9



10



19



25

4 Prihaja EVRO

Tudi v Cinkarni se moramo prilagoditi novemu denarju evru, ki ga Slovenija uvaja v začetku prihodnjega leta.

5 Vključevanje zaposlenih v sistem nenehnega izboljševanja

6, 7, 8 Okolje

Obveščamo o spremembi razvrstitve titanovega dioksida po sistemu IARC in o politiki ravnanja z okoljem, varnostjo in zdravjem, ki je za Cinkarno zavezujoča, pomembno pa je tudi vedeti kaj nas čaka pri uvedbi enotnega sistema nadzora nad proizvodnjo, prometom in uporabo kemikalij, ki jih uvaja nova kemijska zakonodaja.

9 Moderne metode vzdrževanja

Slika: Merjenje vibracij na črpalki 13306

10 Proizvodnja Cegipisa

Slika: Konstrukcija nad tiri

11 Pa s(m)o ga dobili

Gradbeno dovoljenje za suho odlaganje sadre.

12 Optimizacija rabe energije

Začele so se aktivnosti za zmanjšanje porabe energije in energentov.

13 Masterbatchi - CC Master

14 Nadzorni sistem za paro v Energetiki

19 Remont parnega kotla

Slika: Pregled notranjosti kotla

20, 21 Pogovarjali smo se z Mijo Marin in Danijem Podpečanom, ki se upokojujeta

22, 23 Predstavljamo Vladimirja Vrečka, urednika Modrih strani in Mateja Kolarja, novega vodjo strojnega vzdrževanja

25 Anketirani so ocenjevali kakovost delovnega življenja v podjetju

26 V Mi med seboj predstavljamo ljubiteljsko dejavnost Tomaža Raznožnika

27, 28, 29 Kultura, rekreacija in zanimive poti

30, 31 Pogovori z upokojenci, planinci

32 Agro oglas: avtor Vili Kurnik



Dragi bralci,

pogovori z zaposlenimi, razne ankete in lastne izkušnje kažejo na to, da je informacij vedno premalo. Brez pravih informacij ni pravih aktivnosti in ne dobrega rezultata. Viri informacij so lahko različni, sodelujemo lahko vsi.

Kot izziv vam danes ponujam nekaj splošnih informacij v rubriki Na kratko od tu in tam. Če jo boste vzeli za svojo in drugič vanjo kaj prispevali, boste postali pomemben člen pri dvigovanju zadovoljstva v našem podjetju. In saj veste:

ZADOVOLJNI LJUDJE →

PRAVE AKTIVNOSTI →

**DOBRI REZULTATI = VEČJI IN
BOLJŠI KOS KRUHA. NAŠEGA!**

Nikolaja PODGORŠEK SELIČ



Na kratko od tu in tam

Projekt EMAS v Kemiji Mozirje

V poslovni enoti Mozirje zelo uspešno poteka projekt EMAS (sistem ravnanja z okoljem), ki vključuje tudi sistem poklicnega zdravja in varnosti OHSAS 18001:1999. Zunanja presoja je po planu predvidena za konec letošnjega leta.

NPS

Projekt ISO standard za okolje

Junija letos bomo sprožili projekt ISO 14000:2005 in OHSAS 18001:1999 za Cinkarno v celoti. Projekt bo zaključen predvidoma v letu 2008.

NPS

Projekt IPPC poteka

Projekt »Vloga za pridobitev okoljevarstvenega dovoljenja za naprave, ki lahko povzročajo onesnaženje okolja večjega obsega (IPPC)« ob dobrem sodelovanju številnih članov projekta poteka skladno s planom. Vloga bo za oddajo pripravljena v septembru tega leta.

NPS

Uporabno dovoljenje

Proizvodnja titanovega dioksida ima uporabno dovoljenje za kapaciteto po intenzifikaciji leta 1987. Potrebne aktivnosti za nadgradnjo do sedanje kapacitete so pospešeno v teku (celovita študija vplivov na okolje, potrditev lokacijskega načrta).

NPS

Intenzifikacija še ni končana

Projekt P 5.6 - Intenzifikacija proizvodnje TiO₂ še vedno poteka. Za ključni projekt Suho odlaganje sadre smo pridobili delno gradbeno dovoljenje, ki sicer še ni pravnomočno. Rekonstrukcija žveplove kisline se nadaljuje v dveh fazah še to in prihodnje jesen. Načrtovani del cevovoda za sadro bo izveden predvidoma januarja prihodnje leto. Uspešno potekata tudi dva kasneje dodana projekta za varčevanje z energijo (Izravnava konic pri porabi pare) in za zmanjševanje vplivov na okolje (Čiščenje razklopnih plinov).

NPS

Varovati tudi intelektualno lastnino

V pripravi je organizacijski predpis za Obvladovanje razvoja in investicij. V njem bomo poleg definiranja potrebnih aktivnosti, obvladovanja dokumentacije, pogodb in finančnih obveznosti, zajeli tudi področje varovanja intelektualne lastnine. Ugotavljamo namreč, da je velika baza znanja zaposlenih v Cinkarni prepogosto nezaščitena.

NPS

Načrtovano 96 projektov

V potrjenem planu razvojno raziskovalnih nalog za leto 2006 je 96 projektov. Deljeni so na strateške naloge, naloge za racionalizacijo proizvodnje, izboljšanje kakovosti, varnosti in zdravja ter zmanjševanje vplivov na okolje. Z rednimi trimesečnimi pregledi in dodatno notranjo presojo bomo skušali aktivnosti skozi celo leto vzpodbujati in tako doseči višjo stopnjo letne realizacije.

NPS

Nadzorni svet v novi sestavi

Na 9. skupščini Cinkarne Celje, d. d. 15. 5. 2006 so imenovali člane nadzornega sveta za novo mandatno obdobje, ki traja od 17. 6. 2006 do 17. 6. 2010. Za predstavnike delničarjev so bili imenovani Mateja Vidnar, Jožica Tominc, Miran Jurkošek in Oskar Kocjan, za predstavnika delavcev pa Marin Žagar in Miran Špegel. Konstitutivna seja bo predvidena v avgustu, ko bodo izbrali predsednika in njegovega namestnika.

MG

Cinkarna med slovenskimi podjetji

Cinkarna Celje, d. d. je uspešno in stabilno podjetje, ki se uvršča v sam vrh slovenskega gospodarstva. Poglejmo kako se je uvrščala na lestvicah, ki jih je objavil časopis Delo lansko jesen in letošnje pomlad. Med najboljšimi podjetji v letu 2004 je Cinkarna na 60. mestu, med najboljših petnajst pa se uvršča po rasti celotnega izvoza in rasti dobička. Na lestvici največjih podjetij po skupnih prihodkih v letu 2005 je Cinkarna na 55. mestu, po kazalniku čistega dobička v letu 2005 pa na 131. mestu. Po kazalniku kje imajo največ zaposlenih je Cinkarna na 29. mestu.

MG

Gradbene mase na hišnem sejmu

Konec januarja smo se udeležili četrtega hišnega sejma TopDom na Gospodarskem razstavišču v Ljubljani. Predstavili smo paleto naših gradbenih materialov in proizvodov antikorozijske zaščite. V dveh dneh, kolikor je trajal sejem, nas je obiskalo veliko strank.

Tokrat smo večji poudarek namenili promociji našega novega proizvoda Hidrozan elastik. Kljub temu, da izdelek na tržišču ni edinstven, se je med obiskovalci našlo kar nekaj takih, ki tega še ne poznajo. V ta namen smo pripravili razstavni eksponat, ki je pritegnil pogled tudi tistih, ki tovrstne materiale že poznajo. Prav tako smo predstavili še nekaj novosti, kot so bela lepila za keramične ploščice Nivedur S beli in Nivedur E beli, novo generacijo fugirnih mas Nivefil in novo podobo embalaže Nivedur.

AC



Prihaja EVRO

Uvajanje evra v Sloveniji

Slovenija se je z vstopom v Evropsko unijo (1. maja 2004) zavezala za uvedbo enotne evropske valute – evra. Da bi lahko država Slovenija uvedla evro mora izpolnjevati določene pogoje - imenujejo se konvergenčna ali maastrichtska merila. Zahteva se:

- nizka stopnja inflacije,
- primerljivost obrestnih mer,
- stabilen tečaj med domačo valuto in evrom,
- vzdržni položaj javnih financ.

Priprave na prevzem evra v Sloveniji so v polnem teku. Skupaj jih vodita Vlada RS in Banka Slovenije, vanje pa so vključene vse pomembne institucije, tako na državni kot lokalni ravni. Vse potrebne aktivnosti in njihovi nosilci so zapisani v Načrtu uvedbe evra.

Velik poudarek je v pripravah namenjenih obveščanju prebivalcev in prebivalcev Slovenije. V ta namen ste v zadnjih dneh prejeli na domove posebno brošuro PRIHAJA EVRO.

Omenjena brošura je le ena od prvih aktivnosti iz obsežnega programa obveščanja javnosti, od splošnega seznanjanja o novi valuti do praktičnega svetovanja ob sami uvedbi evra.

Potrebna obvestila in napotke pa bomo prejeli tudi od vseh institucij, ki smo jim zaupali naše denarne posle (na primer banke, zavarovalnice).

Uvajanje evra v poslovanje Cinkarne

Načrt uvedbe evra, ki ga vodi Vlada RS, je zastavljen tako, da zagotavlja pravne in druge strokovne podlage tudi za uvedbo evra v poslovanje gospodarskih družb. Gre predvsem za:

- prilagoditev sistemske zakonodaje na področju prava družb v zvezi z osnovnim kapitalom,
- prilagoditev računovodskih predpisov,
- uvedbo dvojnega, informativnega označevanja cen.

Uprava družbe je za pripravo vseh potrebnih pogojev za nemoteno uvedbo evra v Cinkarni imenovala projektno skupino v sestavi: Jožica Košak (Sopar), Irena Zalokar (Računovodska služba), Mladen Jazbec (Služba informatike), Marija Kolarič (Finančna služba), Borut Sedovnik (Marketing). V delo skupine se

Po zadnjih ocenah ustreznih evropskih organov, Slovenija dosega zahtevana merila, zato uvedba evra z dnem 1. 1. 2007 ni več vprašljiva. Predvidoma naj bi bil v juniju 2006 tudi nepreklicno določen tečaj zamenjave tolarjev za evre. Zamenjava tolarja za evre bo izvedena po sistemu » velikega poka«. Ključni datumi načrta zamenjave evra so:

- 1. 12. 2006 >>> distribucija začetnih paketov evrokovancev za podjetja,
- 15. 12. 2006 >>> prodaja začetnih paketov evrokovancev za prebivalce,
- 1. 1. 2007 >>> evro postane naš denar, >>> začetek dvojnega obtoka (plačilno sredstvo sta tolar in evro), >>> začetek zamenjave tolarjev za evre,
- 14. 1. 2007 >>> konec dvojnega obtoka (tolar ni več plačilno sredstvo),
- 1. 3. 2007 >>> konec brezplačne zamenjave tolarjev za evre v bankah, >>> prične se obdobje brezplačne menjave tolarjskih bankovcev v Banki Slovenije, ki bo omejeno do konca leta 2016.

vključuje tudi številne druge sodelavce iz posameznih področij poslovanja. Projekt uvedbe evra je razdeljen na tri sklope:

- uvedba informativnega dvojnega označevanja cen (za čas od 1. 3. 2006 do dneva določitve tečaja zamenjave)
- uvedba dvojnega označevanja cen po tečaju zamenjave in veljavni vodilni valuti, (od dneva določitve tečaja zamenjave, do 1. 7. 2007),
- priprava posameznih področij dela za poslovanje v evrih, od 1. 1. 2007 dalje.

Prvi sklop aktivnosti je uspešno zaključen. Informativno dvojno označevanje cen je uvedeno na vseh vrstah računov in cenikov, ki so namenjeni kupcem.

Drugi sklop aktivnosti je vezan na dan določitve tečaja zamenjave (trajno menjalno razmerje med tolarjem in evrom, ki ga določi Svet EU) in zamenjavo vodilne valute, po kateri se bodo dvojno označevale cene vse do 1. 7. 2007.

Tretji sklop aktivnosti je najboljšežnejši in obsega naloge za pripravo osnov, na katerih bo lahko potekalo poslovanje, dokumentirano v evrih. Aktivnosti so razdeljene po področjih poslovanja:

- področje Marketinga (pogodbe, ceniki, reklamni material, industrijska prodajalna),
- računalniške rešitve (izdelava programov za preračun v evro),
- organizacija poslovanja (spremembe obrazcev, postopkov),
- plan in analize (poročila o poslovanju, plani poslovanja za leto 2007),
- zaposleni (pogodbena razmerja glede plač in drugih obveznosti – najemnine, krediti, poslovanje v bifejih),

- finance (pogodbena razmerja glede sredstev in naložb, blagajniško poslovanje, plačilni promet, promet z vrednostnimi papirji, načrt prehoda v leto 2007),
- računovodstvo (poslovne knjige in računovodski izkazi, načrt prehoda v leto 2007),
- prilagoditev pravnih aktov (statut, pravilnik o računovodstvu, podjetniška kolektivna pogodba).

Vse zgoraj navedene aktivnosti potekajo v skladu s terminskim planom, po katerem bo projekt zaključen v sredini prihodnjega leta, ključne aktivnosti pa bodo potekale v času od septembra 2006 do marca 2007, ko bo potrebno na eni strani zaključiti poslovanje v tolarjih ter na drugi strani vzpostaviti in uvesti poslovanje, dokumentirano v evrih. Trenutno so najbolj aktivni delavci v Službi informatike, ki intenzivno pripravljajo programe za preračune v evrih. Večino dela bodo opravili do septembra, sledi testiranje rešitev in programiranje rešitev, za katere posamezne strokovne službe v tem trenutku še nimajo zakonskih ali drugih podlag.

V drugi polovici leta bomo pričeli z izdelavo poročil o poslovanju v obeh valutah ter s tem usmerjati tako izdelovalce poročil, kot njihove uporabnike na razmišljanje v evrih. Odločitev o pričetku dvojnega označevanja na področju obračuna plač, je še odprta. Cinkarna se bo glede tega pridružila priporočilom, ki jih bodo dogovorili sindikati. Sicer pa bodo zaposleni, o ključnih aktivnostih pri uvajanju evra, kakor tudi o koristnih informacijah za vsakdanje življenje in delo v podjetju, sproti informirani v internih glasilih.

Vodja projekta, Jožica KOŠAK



Vključevanje zaposlenih v sistem nenehnega izboljševanja

V razmerah hudega konkurenčnega boja je obstoj podjetjem zagotovljen le z maksimalnim izkoriščanjem vseh obstoječih potencialov – tako materialnih kot človeških. Potrebna je stalna težnja k izboljševanju tehnike, zniževanju stroškov in nadgrajevanju znanja. Nosilci takšnih teženj so lahko v največji meri zaposleni v podjetju, te pa je k takšnemu razmišljanju potrebno stalno vzpodbujati.

Posledično zavedanju navedenih dejstev je Vodstvo podjetja v mesecu maju sprožilo projektno nalogo, katere glavni cilj je vzpostaviti sistem vzpodbujanja zaposlenih k aktivnemu in pozitivnemu sodelovanju za doseganje skupnih ciljev podjetja.

Vsebinsko projekt zajema :

1. vzpostavitev sistema razvijanja optimalne psihosocialne klime z vidika delovnega okolja (odnosi znotraj podjetja, odnosi do poslovnih partnerjev in lastnikov, odgovornost, pravila itd.);
2. vzpostavitev sistema seznanjanja zaposlenih o vrednotah, poslanstvu, viziji, politiki, strategiji in načrtovanih ciljnih podjetja zaradi zagotavljanja njihove usmerjenosti k iskanju ustreznih rešitev;
3. vzpostavitev sistema motiviranja zaposlenih za inovativno razmišljanje, ki se odraža v dajanju koristnih predlogov oziroma izvedenih izboljšavah.

Projekt vodi članica uprave – tehnična direktorica, za posamezna področja dela pa so odgovorni sodelavci še:

1. **Marko Cvetko**, delavski direktor (vodja delovne skupine za izdelavo Pravilnika o inovacijski dejavnosti in koristnih predlogih ter nadgradnjo oblik in načina obveščanja zaposlenih);
2. **Alenka Pregelj**, vodja KSS (vodja delovne skupine za izdelavo Priročnika za Cinkarnarje ter vodja delovne skupine za razvoj in sproščanje potenciala posameznikov oziroma timov v podporo poslovni politiki ter učinkovitemu delovanju procesov);

3. **Marko Tukarič**, vodja SRR (sodelavec v vseh delovnih skupinah);

4. **Jožica Košak**, vodja SOPAR (skrbnik projekta po OP in sodelavec v vseh delovnih skupinah).

Do konca tega leta nameravamo izvesti naslednje konkretne aktivnosti :

1. izdelati Pravilnik o inovacijski dejavnosti. V okviru tega bo zasnovan tudi pravilnik za sprožanje koristnih predlogov oziroma izboljšav. Za ta del bo uveden poseben sistem za motiviranje. Najprej ga bomo poskusili izpeljati na ožji izbrani skupini in ga na osnovi odzivov nato razširiti na celotno podjetje;
2. izdelati Priročnik za Cinkarnarje, ki bo vsem zaposlenim ponudil zbirko najnujnejših informacij;
3. nadgraditi načine in oblike obveščanja zaposlenih.

Aktivnosti, katerim temelje želimo postaviti še letos, njihovo izvajanje pa bo predmet vseh bodočih let, pa so predvsem naslednje :

- ☒ usklajevanje ciljev posameznikov in timov z organizacijskimi cilji in vrednotami podjetja,
 - usmerjanje in spremljanje profesionalnega razvoja ključnih kadrov,
 - usmerjeni intervjuji,
 - ocene sedanje in pričakovane kulture in vrednot.
- ☒ usklajevanje nagrajevanja in prezaposlitev s politiko in strategijo podjetja,
 - izboljšanje sistema ocenjevanja,
 - razširitev horizontalnega napredovanja,
 - dolgoročno posodobitev

sistema nagrajevanja v kombinaciji z reorganizacijami.

☒ promoviranje osveščenosti in zavzemanja za vprašanja zdravja, varstva okolja (preventivne akcije, osveščanje zaposlenih itd.).

Naš cilj bo dosežen takrat, ko se bo projekt pozitivno dotaknil vsakega posameznika in bodo posledično sprožene izboljšave merljivo vplivale na razcvet našega podjetja. Zazrimo se skupaj v to ogledalo in naj bo viden odsev naših zenic svetel in žareč kot na uvodni sliki!

Nikolaja PODGORŠEK SELIČ

Obveščanje zaposlenih in kupcev o spremembi razvrstitve titanovega dioksida po sistemu IARC


Mednarodna agencija za raziskavo raka (IARC) je februarja za zaprtimi vrati proučevala ustreznost razvrstitve treh materialov: smukca, aktivnega ogljika in titanovega dioksida. Sklep enotedenske razprave je bil sprememba razvrstitve titanovega dioksida iz razreda 3 v razred 2b.


Kot polnopravna članica TDMA (Združenje evropskih proizvajalcev titanovega dioksida) smo bili o poteku dogodkov sproti obveščani. O rezultatu smo razpravljali tudi na sestanku t.i. tehničnega komiteja konec marca v Bruslju. Sprejeli smo sklep o pripravi skupne Izjave varnosti za kupce.


Pripravljen izjavo v celoti posredujem v nadaljevanju



Pogled v Pakirnico 1 – robot natakne vrečo na polnilno cev po kateri prihaja pigment. Napolnjena vreča nato potuje po avtomatski liniji vse do skladišča.







April 2006

Vdihavanje titanovega dioksida – Varnostna izjava

Uvod
Februarja 2006 je Mednarodna agencija za raziskavo raka (IARC) spremenila klasifikacijo titanovega dioksida. Dokument v nadaljevanju razlaga bistvo te spremembe in stališče Združenja proizvajalcev titanovega dioksida (TDMA).

Zgodovinska dejstva
Leta 1989 je IARC razvrstila TiO₂ v razred 3 (se ne razvršča kot za človeka kancerogeno). Titanov dioksid je bil ves čas uporabljan v raziskavah kot inertna snov za primerjavo. Ne glede na to, so sledile tri obsežne raziskave, ki so proučevale vpliv TiO₂ prahu na živali v koncentracijskih območjih, ki močno presegajo vse do sedaj izmerjene vrednosti na delovnem mestu. Pri takšnem predoziranju so po dveh letih na pljučih podgan odkrili pojav tumorjev. Proizvajalci titanovega dioksida so posledično združeno sprožili inhalacijsko študijo na miših, podganah in hrčkih ter dale epidemiološki raziskavi v 15 tovarnah titanovega dioksida v Evropi in S. Ameriki.


Glavna dognanja navedenih študij
Epidemiološki raziskavi, kot rezultat poklicne izpostavljenosti delcev prahu TiO₂, nista pokazali nobenega povečanja rizika za nastanek pljučnih tumorjev. Inhalacijska študija pa je jasno pokazala na razliko med odzivom podgan ter na drugi strani miši in hrčkov. Pri podganah je namreč pri izpostavljanju ekstremnim koncentracijam prišlo do nastanka tumorjev, pri miših in hrčkih pa ne. Unikaten odziv podgan je pomembno prispeval k sklepu, da opažen vpliv ni značilen tudi za človeka. Študije tako niso podale nobenega dokaza, da bi imel TiO₂ sam po sebi toksične lastnosti, ki bi lahko vodile do pojava raka, niti da obstaja kakršno koli tveganje za delavce izpostavljene prahu na delovnem mestu.

Aktivnosti v začetku leta 2006
Februarja 2006 je IARC izvedel ponovni pregled, ki je imel za posledico spremembo razvrstitve TiO₂ iz razreda 3 v razred 2b. Z drugimi besedami to pomeni iz »se ne razvršča kot za človeka kancerogeno« v »možno kancerogeno za človeka«. Ta sprememba v razvrstitvi je osnovana izključno na dolgoletnih študijah vplivov na živali. Epidemiološka študija je namreč vodila do sklepa »da ni zadostnih dokazov za kancerogeni vpliv na človeka«, študije na živalih pa do sklepa »da je dovolj dokazov za kancerogeni vpliv na preiskovane živali«.

Razlaga odločitve IARC
V pravilih IARC piše: »Zadosten dokaz za kancerogen vpliv je, če dve ali več neodvisnih študij na eni živi vrsti (človek, žival) izvedeni v različnem časovnem obdobju ali v različnih laboratorijih ali po drugačnem postopku, pokažeta kancerogeni vpliv.« Strokovnjaki IARC so presodili, da so raziskave na podganah dovolj odločilnega pomena. Vendar pa nova pravila IARC zahtevajo tudi upoštevanje mehanizma pojava tumorjev. To pomeni, da v primeru, ko proces nastanka tumorja pri podganah ni možen tudi pri ljudeh, takšna študija ne more biti del celovite presoje vplivov. Mnenje strokovnjakov, ki so zastopali TDMA, je bilo, da preobčutljivostna reakcija podgan ne bi smela biti razlog za spremembo v razvrstitvi, vendar se strokovnjaki IARC s tem niso strinjali.

Posledice nove razvrstitve IARC
IARC nakazuje možno tveganje, ne pa dejansko nevarnost. Epidemiološke raziskave ne kažejo nobenega povečanja števila pojavnosti pljučnega raka pri delavcih v proizvodnji TiO₂ kot posledica izpostavljenosti TiO₂ prahu. Verjamemo, da je zelo pomembno, da so vsi dobro in pravilno obveščeni o spremembi razvrstitve in njenem ozadju. Temu ustrezno bodo v kratkem vsebinsko prilagojeni tudi naši Varnostni listi.

Ne glede na pravila IARC, člani TDMA postavljamo na prvo mesto skrb za varnost in zdravje zaposlenih ter okoliških skupnosti in močno verjamemo, da je vedno potrebno izvajati ukrepe za zmanjševanje negativnih vplivov na delovnem mestu (hrup, prah, kemični vplivi...). S tem ciljem podpiramo stalno izboljševanje postopkov in procesov v smislu zmanjševanja potrebnega izpostavljanja.



Za boljšo predstavo naj navedem le nekaj števil:

1. Raziskave na živalih, na osnovi katerih je bila sprejeta odločitev o novi razvrstitvi, so bile delane pri koncentraciji 250 mg pigmentnega TiO₂ / m³.
2. Maksimalna dovoljena koncentracija po slovenski in evropski zakonodaji za emisijo prahu iz glavnih virov je 50 mg/m³. Predpisane norme so v našem podjetju spoštovane, kar dokazujemo z rednimi meritvami in posledično odobreno uporabo oznake Responsible Care (Odgovorno ravnanje z okoljem).
3. Na delovnih mestih je trenutno dovoljena koncentracija alveolarnega prahu 6 mg/m³. Na dveh pozicijah (sušenje, pakirnica) je ta koncentracija presežena za 50 %. Sproženi so sanacijski ukrepi, delavci pa imajo predpisano uporabo zaščitne maske, ki zrak očisti 98 %. Ob uporabi maske so izpostavljeni koncentracijam pod 0,1 mg/m³.

Proizvodnja pigmentnega titanovega dioksida je naš kruh in je hkrati nepogrešljiv del življenja vsakega prebivalca v razvitem svetu.

Mnenja o upravičenosti nove razvrstitve so močno deljena, a naša dolžnost je v maksimalni možni meri zmanjševati vire prašenja in istočasno skrbeti za zaščito ob izpostavljenosti. Zdravja ne zagotavljajo za težje pogoje prejeti finančni dodatki, ampak skrb za čisto delovno okolje in dosledna uporaba predpisanih osebnih zaščitnih sredstev.

Nikolaja PODGORŠEK SELIČ

EMAS / ISO 14001

V Cinkarni smo dosegli stopnjo, ko je varstvo okolja vključeno v njeno delovanje in strateško odločanje.

Cilji varstva okolja so definirani, prav tako poznamo poti za doseganje teh ciljev. Smo nosilci pravice uporabe loga »POR« (Program odgovornega ravnanja – Responsible care) že od 1999. Vsako leto izdelamo okoljsko poročilo. Uvajamo sistem ravnanja z okoljem po ISO 14001.

PE Kemija Mozirje je vzorno urejena. Seveda ne presega zakonsko dovoljenih emisij v okolje. Izbrana je bila kot model za ostalo Cinkarno pri uvajanju EMAS, ki je zahtevnejši od ISO 14001.

Eco Management and Audit Scheme (EMAS) v organizacijah služi kot orodje sistema ravnanja z okoljem. Omogoča sistematičen pregled stanja okolja, dokumentira stalno izboljševanje, določa način poročanja o stanju okolja in vpliva na boljšo podobo podjetja. Pridobitev certifikata EMAS je možna samo, če obrat ne presega zakonsko dovoljenih emisij v okolje. Podjetje mora objaviti tudi okoljsko izjavo, s katero prikaže skladnost z zakonskimi zahtevami, zavezanost k stalnemu izboljševanju in doseganje postavljenih ciljev.

Sistem zahteva akreditacijo. Šele izdan certifikat omogoča uporabo loga EMAS.

V PE Mozirje nam gre uvajanje sistema EMAS dobro od rok. Preverjamo vsebino že izdanih dokumentov in jih povezujemo. Politiko ravnanja z okoljem smo letos posodobili.

Politika do okolja je dokument, ki določa, da smo za varstvo okolja odgovorni vsi, da je okolje kot pomemben element vgrajeno v delovanje podjetja in da podjetje zagotavlja stalno zmanjševanje obremenjevanja okolja.

Zahteve standarda v zvezi z okoljsko politiko so:

- najvišje vodstvo mora opredeliti okoljsko politiko organizacije in zagotoviti, da ta politika:
- (a) ustreza naravi, obsegu in okoljskim vplivom dejavnosti, proizvodov in storitev organizacije;
- (b) vključuje zavezanost za nenehno izboljševanje in preprečevanje onesnaževanja;
- (c) vključuje zavezanost za izpolnjevanje zahtev veljavne okoljske zakonodaje in predpisov ter drugih zahtev, katerim je organizacija zavezana;
- (d) daje okvir za postavitve in pregled splošnih in posamičnih okoljskih ciljev;
- (e) je dokumentirana, se izvaja in vzdržuje ter jo poznajo vsi zaposleni;
- (f) je na voljo javnosti.

Da bi bili vsi zaposleni seznanjeni z vsebino politike do okolja jo objavljamo. Javnosti bo posredovana z objavo na spletni strani Cinkarne.

Breda KOSI



Politika ravnanja z okoljem, varnostjo in zdravjem

Ravnanje z okoljem ter varnostjo in zdravjem zaposlenih je sestavni del upravljanja družbe Cinkarna Celje, d.d. S tem zagotavljamo zdržni (trajnostni) razvoj družbe na vseh njenih lokacijah in na vseh tistih področjih, kjer nastopajo naši izdelki in storitve. Naša glavna dejavnost je proizvodnja in predelava kemikalij ter metalurška predelava cinka. Pri tem upoštevamo temeljna načela odgovornega ravnanja na področju okolja, varnosti in zdravja.

Zavezuje se za:

Merili in ocenjevali bomo vse vidike okolja, varnosti in zdravja, ki jih bomo povzročali s svojo dejavnostjo. Postavljali bomo cilje za doseganje izboljšanja stanja. V tehnološke postopke bomo uvajali najboljšo razpoložljivo tehniko v smislu učinkovite rabe materialov in energije, ter zagotavljanja čim višjega nivoja varnosti in zdravja.

Proizvode in aktivnosti bomo načrtovali tako, da bomo zmanjševali vplive na okolje, varnost in zdravje v celotnem življenjskem ciklusu proizvoda. Pri tem bomo delovali na način preprečevanja negativnih vplivov v začetnih fazah razvojnih in investicijskih aktivnosti.

Izpolnjevali bomo zakonodajne zahteve na področju okolja ter varnosti in zdravja. Upoštevali bomo tudi priporočila in druge zahteve, na katere smo pristali, ter posebne lokalne razmere.

Posebno pozornost bomo posvečali izobraževanju, usposabljanju in zdravju zaposlenih. Stopnjevali bomo zavedanje

zaposlenih o okolju, zdravju in varnosti, da odgovorno ravnamo pri vsakem delu, ki ga opravljamo. V največji možni meri bomo preprečevali delovne poškodbe, poškodbe delovne opreme in druge lastnine.

Razvijali bomo plane za zmanjševanje tveganj, ravnanje in komuniciranje v izrednih razmerah, da bi tudi v teh primerih preprečili onesnaževanje okolja in zagotovili varnost ter zdravje zaposlenih in drugih oseb.

Spodbujali bomo zavest o okolju, zdravju in varnosti pri dobaviteljih, zunanjih izvajalcih in drugih poslovnih partnerjih.

Objavljali bomo informacije s področja okolja, varnosti in zdravja ter upoštevali mnenja deležnikov v največji možni meri.

Vsi zaposleni se zavedamo pomena primerne ravnanja z okoljem, varnostjo in zdravjem ter sprejemamo zastavljeno politiko.

Predsednik uprave - generalni direktor
Tomaž Benčina, univ.dipl.inž.metal.
in univ.dipl.ekon.

REACH

– na splošno in pri nas doma

Nova kemijska zakonodaja uvaja na področju EU nov in enoten sistem nadzora nad proizvodnjo, prometom in uporabo kemikalij.

Sistem sestavljajo zaporedne faze Registracija, Evaluacija (ovrednotenje) in Avtorizacija (odobritev) kemikalij (Chemicals) – kratko REACH.

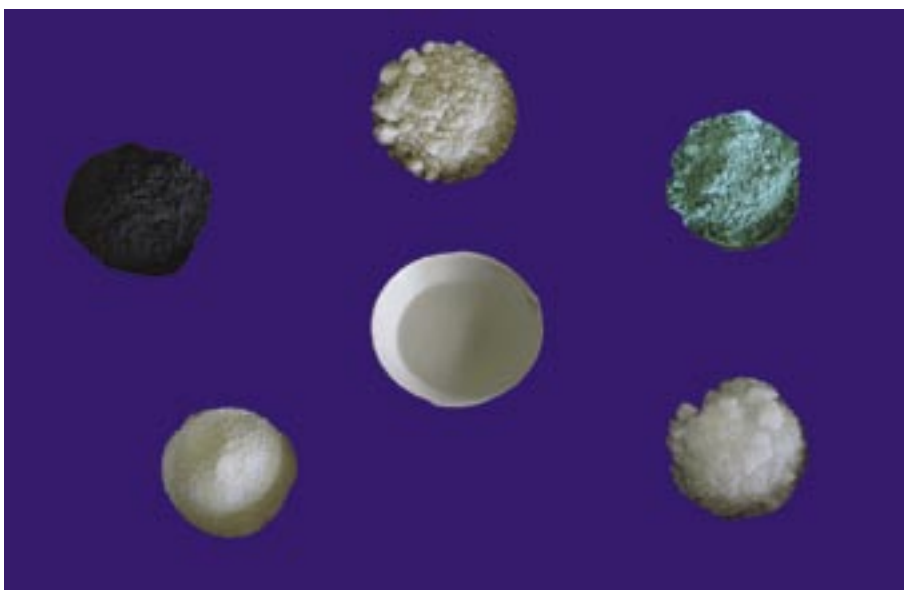
Uredbo REACH države članice ne bodo razlagale ali celo prilagajale s prenašanjem v svojo zakonodajo, temveč se bo takoj po uveljavitvi izvajala enotno na vsem ozemlju EU. Predvideva se, da bo zakonodaja sprejeta v začetku naslednjega leta.

Po sprejetju nas čaka postopek predregistracije. Predviden čas za to fazo je 18 mesecev po sprejetju uredbe. Dejanski čas bo bistveno krajši, saj bo priprava programske podpore predvidoma zahtevala 12 mesecev. V preostalih šestih mesecih se bomo torej zavezanci ukvarjali z odpravo programskih težav in vnosom velike množice podatkov.

Po izvedbi predregistracije je predvideno formiranje t.i. konzorcijev. V njih se bodo združevali proizvajalci enakih kemikalij in tako z delitvijo stroškov vsaj delno omilili finančno breme, ki ga bo ta zakonodaja povzročila. Ocenjuje se, da bo REACH za posamezno

zakona je Vodstvo podjetja v juniju sprožilo skupen projekt, ki ima zaenkrat podrobno definirane le predhodno možne aktivnosti. Te so predvsem:

- Priprava pregleda snovi in pripravkov, ki jih proizvajamo in uporabljamo v Cinkarni.
- Definiranje statusa teh snovi glede na REACH.
- Razvrstitev surovin (surovina kupljena od proizvajalca oziroma od trgovca, surovina proizvedena v podjetju).
- Definiranje proizvedenih ali kupljenih polimerov v smislu njihove sestave (npr. iz katerih monomerov sestoji določen polimer).
- Določitev letnih količin za snovi in pripravke. Za pripravke je potrebno definirati tudi sestavo.
- Določitev CAS števil za proizvedene in kupljene snovi ter v okviru možnega tudi EINECS in ELINCS števila.
- Priprava seznama kupcev snovi in pripravkov.
- Ugotoviti ali so za snovi v podjetju na razpolago študije, ki bi jih lahko uporabili pri kasnejšem skupinskem delu. Zbrati vso dokumentacijo o stroških oziroma plačilih za skupne ali posamezne študije. Posebej definirati ali podjetje razpolaga s študijami vplivov na vretenčarje. Zbrati vse informacije o razvrstitvah in označevanju ter vse varnostne liste.
- Zagotoviti da vse informacije in podatki, s katerimi razpolaga podjetje ostanejo v lasti podjetja, razen, ko gre za pogodbene odnose z drugimi legalnimi institucijami, s katerimi se podatki delijo oziroma ustrezno kompenzirajo.
- V primeru vključitve v prostovoljne programe je potrebno zagotoviti jasno opredeljeno lastnino pridobljenih podatkov/informacij.
- V primeru verige v podjetju definirati katera PE je v vlogi proizvajalca in katera v vlogi kupca snovi oziroma pripravka.
- Priprava seznama dobaviteljev snovi in pripravkov.
- Združevanje razpoložljivih informacij o namenu in pogojih uporabe snovi in pripravkov, kot na primer vplivi na ožje in širše okolje pri lastni proizvodnji, proizvodnji pri našem kupcu in pri končni uporabi.



Nekaj surovin in proizvodov, za katere bo potrebna registracija ali prenehanje uporabe oziroma proizvodnje

snov zahteval 2.000.000 EUR. Glede na veliko število različnih snovi in pripravkov bo za naše podjetje to zelo hud udarec. Poudariti je potrebno seveda tudi to, da brez registracije proizvodnja ne bo več dovoljena in da smo dolžni registrirati ne samo svoje proizvode ampak tudi snovi in pripravke, ki jih uvažamo iz držav, ki niso članice EU. Le-te k tem postopkom namreč niso zavezane, upamo pa, da bo to njihov tržni interes. Glede na kratek čas za delo po uveljavitvi

Nikolaja PODGORŠEK SELIČ
Foto montaža: Blaž Podgoršek

Moderne metode vzdrževanja

Vodstva mnogih uspešnih podjetij po svetu šele zadnja leta spoznavajo, da lahko igra vzdrževanje pomembno vlogo pri zagotavljanju konkurenčnih prednosti podjetja. Če naj vzdrževanje to vlogo primerno odigra, mora biti priznано kot bistveni del proizvodne strategije podjetja, s pomočjo katere slednje svojim strankam zagotavlja izdelke ali usluge takšne kakovosti, kot jo želijo in po takšni ceni, kot so jo pripravljene plačati!



Začaran krog vzdrževanja.

Vzdrževanje odločilno vpliva na količino in kakovost ter stroške proizvodnje, kot tudi na varnost in zdravje delavcev ter morebitne škodljive vplive proizvodnje na okolje. Zaradi navedenih razlogov je v uspešnih podjetjih obravnavano kot pomembna poslovna funkcija in ne le kot strošek, ki se mu je potrebno izogniti.

V podjetjih, kjer se odločijo za »varčevanje« z zmanjševanjem sredstev za vzdrževanje, se pogosto znajdejo v »začaranem krogu vzdrževanja«:

- ♦ ne vlagajo v preventivne aktivnosti in delujejo zgolj reaktivno;
- ♦ sredstva, ki so še na razpolago, porabljajo za odpravljanje napak in odpovedi. Posledica takšnega stanja je povečano število odpovedi in začaran krog se nadaljuje;
- ♦ nenačrtovani in slabo pripravljene posegi so neučinkoviti;
- ♦ ker je podjetje prisiljeno zmanjšati stroške, pogosto zmanjša število vzdrževalcev in tudi sredstva za vzdrževanje;
- ♦ negativen vpliv takšnega stanja na proizvodnjo pa situacijo še dodatno zaostri;
- ♦ vse navedeno povzroča brezvoljnost in manj zavzeto delo vzdrževalcev...

Takšen pristop je zgrešen! Potrebno je poiskati rešitev, ki dolgoročno ne bo povečala stroškov vzdrževanja, ampak izboljšala vzdrževalni proces ter povečala učinkovitost delovnih sredstev in zaposlenih. Naloga ni lahka in je ni mogoče izvesti v kratkem času.

Standard EN 13306 postavlja temelje terminologiji vzdrževanja in zagotavlja poenoteno razdelitev vzdrževanja glede na to ali je izvajano pred oziroma po zaznani okvari:

Vzdrževanje glede na stanje – strateška usmeritev PE Vzdrževanje in energetika

Vzdrževanje glede na stanje je način dela, kjer se vzdrževalnih ukrepov ne izvaja po zaznanih okvarah ali po vnaprej določenih časovnih intervalih ampak takrat, ko za to obstaja dejanska potreba, ugotovljena na podlagi spremljanja določenih merljivih parametrov. Takšen nadzor stanja opreme ima predvsem dvojni namen:

- ♦ pravočasno zaznati nenadne spremembe stanja opreme, ki bi lahko imele katastrofalne posledice za zdravje in varnost ljudi ali pa povzročile ekološko škodo,

Lasersko centriranje gredi

V naši PE razpolagamo tudi z napravo za lasersko centriranje gredi, ki omogoča kvalitetno medsebojno postavitve rotirajočih elementov določenega strojnega postrojenja. Uporabljamo jo pri centriranju zahtevnejših sestavov, npr. pogonov mlinov, večjih črpalk, ventilatorjev... Dopušča tudi centriranje verige strojev ter odpravljanje oz. kontrolo prisotnosti tako imenovane mehke noge (geometrijske nepravilnosti pritrditvenih elementov).



Razdelitev vzdrževanja po EN 13306

- ♦ dovolj zgodaj zaznati prihajajoče odpovedi, kar omogoča pravočasno načrtovanje in kvalitetno izvedbo vzdrževalnih posegov.

Z uporabo primerne metode za nadzor stanja v namene preventivnega vzdrževanja je tako mogoče zgodaj zaznati prihajajočo odpoved in s tem preprečiti negativne posledice odpovedi ter se pravočasno pripraviti na vzdrževalni poseg.

Nadzor vibracij

Spremljanje vibracij je ena najpogosteje uporabljenih metod za nadzor stanja delovnih sredstev. Omogoča zgodnje ugotavljanje pojavov, kot so neuravnovešenost, nesoosnost, težave s togostjo, napake na ležajih in zobnikih ter podobno. S sistematičnim in rednim izvajanjem meritev je mogoče preprečiti velik del nenačrtovanih zastojev.

V okviru veljavnega programa preventivnega vzdrževanja že izvajamo periodične meritve vibracij s prenosnim merilnikom vibracij na pomembnejših napravah, nekatere naprave pa so glede na nevarnost ter potrebo po takojšnjem ukrepanju opremljene s stalnim nadzorom nivoja vibracij. Obstoječi prenosni merilnik omogoča zgolj spremljanje povprečnih vrednosti vibracij in primerjavo s priporočili standardov, kar ne zadošča za natančno in zanesljivo diagnosticiranje.

V naslednjih mesecih želimo nabaviti kvalitetnejšo opremo za zajemanje, analiziranje ter interpretiranje podatkov o vibracijah na napravah ter ustrezno usposobiti ekipo, ki bo opremo uporabljala. Nova oprema bo izvajalcem omogočala kvalitetnejše izvajanje analiz vibracij ter posledično vplivala na zmanjšanje števila nenačrtovanih zastojev opreme.

Spremljanje stanja hidravličnih tekočin

Za kvalitetno delovanje hidravličnih naprav, ki so običajno le del velikih proizvodnih verig, so čistoča ter ustrezne fizikalne lastnosti hidravlične tekočine bistvenega pomena. Zelo pomembno je stalno spremljanje stanja tekočine in filtrskih elementov ter po potrebi njihova pravočasna menjava.

V PE Vzdrževanje in energetika razpolagamo z dovolj visokim znanjem navedenega področja ter se zavedamo pomembnosti nadzora stanja opisanih naprav. V okviru preventivnega vzdrževanja oz. vzdrževanja po stanju sodelujemo s pogodbenimi izvajalci, ki izvajajo nadzor stanja tekočin na najpomembnejših hidravličnih napravah. Rezultati teh analiz omogočajo našim strokovnjakom ustrezno ter pravočasno ukrepanje.

V uspešnih podjetjih je vzdrževanje glede na stanje, ob sistematični uporabi tehnik za nadzor stanja opreme, ključnega pomena pri smotnem gospodarjenju s premoženjem. Vzdrževanje že dolgo ne predstavlja več nujnega stroška, ampak potencialni vir konkurenčnih prednosti, ki pomembno vpliva na celoten proizvodni proces. Neprimerno vzdrževanje povzroča visoke stroške zaradi popravil, zamujene proizvodnje in slabe kakovosti proizvodov, medtem ko lahko sodobne strategije vzdrževanja te stroške pomembno zmanjšajo! Ustrezna izbira in uporaba metod za nadzor stanja, ki so sistematično umeščene v aktivnosti programa preventivnega vzdrževanja, lahko bistveno prispeva k učinkoviti rabi opreme in sredstev za delo in s tem h konkurenčnosti podjetja.

Jože ULAGA

Proizvodnja Cegipsa



Slika 1: Centrifuga



Slika 2: Prvi pilotni temelj proizvodnje CEGIPSA



Slika 3: Betonski del objekta, v katerem bosta namščeni centrifugi



Slika 4: Konstrukcija nad tiri

Po več kot tridesetih letih delovanja proizvodnje titanovega dioksida se je pristopilo k izvajanju projekta za postavitev prve centrifuge, ki bo omogočala proizvodnjo sadre - CEGIPSA za tržne namene. Ta dogodek je pričetek konca obremenjevanja okolja s tem produktom.



Slika 5: Končna oblika konstrukcije proizvodnje CEGIPSA

Od prvih idej in zamisli o vrednotenju sadre za tržne namene je preteklo že veliko vode. Vendar čas tem idejam še ni bil naklonjen, družba pa verjetno premalo ekološko osveščena. Z novim vodstvom je posijalo tudi novo sonce, ki je okrepilo upanje na oživitve koriščenja sadre.

Razvil se je projekt PROIZVODNJA CEGIPSA, katerega posledice so že vidne v dveh objektih med Nevtralizacijo in železniškimi tiri. Temelj projekta je bil zasnovan v širšem uvodnem projektu Koristna uporaba gipsa iz kislih odplak proizvodnje titanovega dioksida, v katerem smo na podlagi izvedene tržne analize in smotnostne študije ugotovili potrebe trga in ekonomičnosti produktov iz sadre.

Na tak način se je izoblikovala pot do projekta, katerega rezultat bo produkt CEGIPS, ki je tržno trenutno najbolj zanimiv, sploh pa osnovna surovina za nadaljnje produkte z večjo dodano vrednostjo.

Od vsega začetka smo skušali projekt zajeti globalno s ciljem koriščenja celotne količine bele sadre, kar bi pomenilo postavitev 8 centrifug. Ker pa trg v Sloveniji in tudi bližnji okolici še ni vaju uporabe tega izdelka in njegovih produktov, smo se oprli le na že pridobljene kupce. Leti namsprvazagotavljajo odkup celotne proizvedene količine ene centrifuge s postopnim povečevanjem na dve in več centrifug.

Povpraševanje trga in racionalnost razvoja proizvodnje sta nam narekovala pristop k fazi oz. modolni gradnji, v kateri bomo v prvi fazi postavili objekt za dve centrifugi (sprva vgradimo eno) opremljenim z ustreznim transportnim sistemom za delovanje štirih. Srce novega procesa bo predstavljala centrifuga (Slika 1), s premerom koša 1.8m, težo 12,5 ton in zmogljivostjo do 800 obratov na minuto. Takšna konfiguracija bo dosegla 650-kratni težni pospešek in kapaciteto minimalno 3000 kilogramov na uro. Proizvodnja Cegipsa ne bo zajemala samo centrifugiranja suspenzije sadre, temveč tudi ves njen transport in logistiko na kamione in železniške vagonne, kar zahteva dokaj kompleksno postrojitev z ustreznimi objekti.

Kratek pregled aktivnosti na gradbišču

Po uvodnem osnovanju idejne zasnove, zbiranju projektne dokumentacije in izbora izvajalcev del, se je v sredini marca vliil prvi pilotni temelj (Slika 2). Gradbena dela projekta smo zaupali podjetju Ingrad gramat.

Gradnja se je nadaljevala z večjimi in manjšimi problemi, ki so se reševali na rednih tedenskih koordinativnih sestankih s projektanti in izvajalci pod budnim očesom odločitvene skupine projekta. Tako je 9. 5. 2006 bilo že vse pripravljeno za vlitje plošče na objektu s centrifugo z že

vidnim lovilnim bazenom 50 kubičnih metrov posode za filtrirno vodo (Slika 3). Sledila je montaža kovinske konstrukcije nad vagoni - slika 4.

Končna konfiguracija z dodano konstrukcijo na betonskem delu objekta je bila postavljena 5. 6. 2006 in je prikazana na sliki 5.

Postavitev kovinske konstrukcije in montažo strojne opreme izvaja mariborsko podjetje Gopla. Vsa operativna dela se bodo po terminskem planu končala do prvega tedna v juliju 2006, ko se bo izvedel zagon in prva testna proizvodnja.

Proizvodnja CEGIPSA bo del procesa Nevtralizacije in bo tudi popolnoma odvisna od njene kvalitete suspenzije sadre, ki bo osnovni vhod v centrifugo.

Širitev proizvodnje bo odvisna predvsem od razvoja izdelkov in uspeha pri iskanju novih trgov. V teku so razna testiranja sadre (poljedelstvo, sadjarstvo) kot tudi razvoj novih izdelkov (izravnalne mase, ometi, estrihi), s pomočjo katerih bi lahko, ob uspešni pridobitvi trgov, prodali večino do sedaj odložene sadre.

Z upanjem na uspešno končanje projekta se zahvaljujem vsem sodelavcem na projektu, ki so svojimi zamislimi, izkušnjami in zaupanjem v projekt ponovno dokazali staro reklo »v slogi je moč«.

Tekst in foto: Tomi GOMINŠEK

Pa s(m)o ga dobili

Gradbeno dovoljenje namreč. Agonija Cinkarne pri pridobivanju soglasij in dovoljenj je v fazi odpravljanja zadnjih nasprotovanj, za pravnomočnost že izdanega delnega gradbenega dovoljenja za suho odlaganje sadre, ki se pričakuje koncem junija 2006. Nekateri krajani Proseniškega, ki so se sicer leta 2003 z izvensodnimi poravnanimi in z gradnjo že strinjali, se gradnji ponovno upirajo in zahtevajo odkupe svojih nepremičnin. Tako je zaključen upravni postopek, ki ga je Cinkarna pričela novembra leta 2000, z vlogo za lokacijsko dovoljenje, na takratno Ministrstvo za okolje in prostor, za sanacijo in rekultivacijo odlagališč sadre Za Travnikom in Bukovžlak.

Do sedaj pridobljeno delno gradbeno dovoljenja velja samo za izgradnjo naslednjih štirih objektov:

Objekt št. 1.

DVONIVOJSKA STAVBA OBRATA ZA FILTRIRANJE SADRE, ki obsega:

objekt obrata za filtriranje sadre, spodnji nakladalni plato z etažno cesto, z mestom za pranje gradbene mehanizacije, z lokacijo biološke čistilne naprave ter s prečrpališčem dizelskega goriva in zgornji servisni plato, s skladiščem tekočega naftnega plina za potrebe ogrevanja obrata in s protihrupnim nasipom pred obratom.

Objekt št. 2.

DOVOZNA CESTA IN KABLOVOD, ki obsegata:

preplastitev obstoječe dovodne ceste, novo dovodno cesto z infrastrukturnim koridorjem in razsvetljavo za celotno dovodno cesto, z zunanjim varovanjem ter z avtomatskimi vhodnimi vrati ter video-avdio nadzorom, vkop električnega kablovoda s priključkom in postavitvijo začasne transformatorske postaje za potrebe gradbišča.

Objekt št. 3.

ZAJETJE IZVIROV S ČRPALIŠČEM IN VODOHRANOM ZA TEHNOLOŠKO VODO, ki obsegajo:

tri zajetja vodnega vira Za Travnikom, črpališče z vstopnim jaškom, povezovalni cevovod, dvoceličen 300 kubičnih metrov vodohran za tehnološko vodo in priključek vodovodne vode iz javnega vodovoda.

Objekt št. 4.

ZBIRNO MEŠALNI REZERVOAR 500 m³ ZA SADRRO, ki obsega:

jekleno posodo za pripravo mešanice stare in sveže sadre za filtriranje z dovodnima cevovodoma in odvodnima cevovodoma mešanice za polnjenje filtrskih stiskalnic.

Vsi naštetih štiri objekti morajo biti najprej izgrajeni, da se lahko prične z aktivnostmi, sanacije in rekultivacije obstoječe mokre deponije sadre, za katero bo potrebno imeti še nekajčasnih objektov in tehnično tehnoloških postopkov, s katerimi bo solidificirana mokra gošča v trdni zapolnitvi tudi zatravljena in pogozdena.



Delovno projektna skupina med izobraževanjem za prevzem projekta: "Suho zapolnjevanje sadre".

Zaradi faznosti posega, oziroma gradnje, je tudi dokumentacija projekta za pridobitev gradbenega dovoljenja (PGD), ločena za izvedbo objekta št. 5.

Objekt št. 5.

MONODEPONIIJA SADRE S SANACIJO MOKRE DEPONIIJE, SUHIM ZAPOLNJEVANJEM IN Z REKULTIVACIJO ZAPOLNJENE TRDNE POVRŠINE SADRE, obsega:

črpalni sistem s plavajočim bagrom, vmesno tandemsko črpalno in cevovodno za črpanje stare sadre, obrobne odvodne jare za odvod površinskih voda, vodnogospodarsko ureditev trdne monodeponije z geomehanskim postopkom zapolnjevanja, načrt zelenitve in rekultivacije trdno zapolnjene površine, strojne inštalacije za izvajanje protiprašnih ukrepov namakanja in oroševanja, talni usedalnik za filtrat 65.000 kubičnih metrov, ki bo po zaključeni izpraznitvi ojezerjene gošče sadre, prevzel vlogo bistrilnika, opredelitev obsega dodatnega monitoringa vplivov na okolje, zaradi spremenjenega načina ravnanja z odpadno titanovo sadro ter tehnično opazovanje pregradnega objekta in okolice v fazi praznjenja mokre zapolnitve in ponovnega zapolnjevanja s sipko sadro.

Do novembra 2006 bo zaključena tudi potrebna PGD dokumentacija za 5. objekt in s tem bo možno pridobiti celotno gradbeno dovoljenje. Zaključek izgradnje in izvedbo tehničnega pregleda za celoto petih objektov, se načrtuje v juniju 2007, ko se prične z enoletnim poskusnim obratovanjem.

Zaradi kadrovskih sprememb in začetka gradnje je predsednik d.d. in generalni direktor

Tomaž Benčina, univ. dipl. inž. met. in univ. dipl. ekon., imenoval obsežno delovno projektno skupino, ki jo sestavljajo:

mag. Pavel Blagotinšek, vodja projekta, inž. Dani Podpečan, pomočnik, inž. Tomaž Raznožnik, inž. Zvone Marcen, inž. Blaž Črepinšek, inž. Rudi Ahčan, inž. Rudi Užmah, inž. Boris Debelak, inž. Alojz Ulaga, inž. Milko Kristan, inž. Dušan Mestinišek, mag. Vladimir Vrečko in inž. Bernarda Podgoršek K., vsak zadolžen za posamezno svoje strokovno področje.

V Cinkarnarju je bilo ozapletih in o napredovanju projekta redno že dovolj objavljenega, a za zaključek samo še nekaj statistike o obsegu potrebne dokumentacije za popolno vlogo za pridobitev gradbenega dovoljenja, ki je obsegala:

- 5 uvodnih map,
- 20 map PGD načrtov,
- 9 map poročil, študij in elaboratov,
- 3 odloki za spremembe in dopolnitve zazidalnega načrta,
- 3 lokacijske informacije,
- 20 soglasij za predhodno pridobljene pogoje pristojnih soglasodajalcev.

Skupaj 60 dokončnih dokumentov različnega obsega, v skupni teži okrog 15 kg gradiva.

Dokumentacija za peti objekt bo obsegala dodatno še 13 map PGD načrtov. Sicer pa se do sedaj izdelana PGD dokumentacija po potrebi še dopolnjuje z načrti za izvedbo (PZI).

Hkrati se načrtujejo tudi že pripravljala in začetna dela.

Tekst in foto: Dani PODPEČAN

Optimizacija rabe energije

Cilj tega projekta je, da se s celovitim pristopom doseže znižanje specifične porabe energije na nivoju celotnega podjetja.

Projekt sestoji iz naslednjih podprojektov:

1. ciljno spremljanje porabe energije,
2. izdelava energetskega pregleda,
3. pregled in povezovanje vseh aktivnih in planiranih nalog na področju rabe energije,
4. realizacija ukrepov varčevanja energije po principu od največjega do najmanjšega porabnika,
5. aktivno vključevanje vseh zaposlenih v učinkovito rabo energije (vzpostavitev sistema informiranja in izobraževanja).

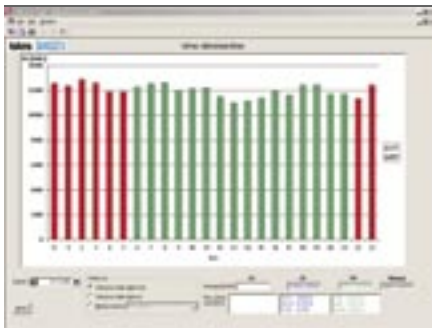
Vsi ti podprojekti potekajo vzporedno, kar pomeni, da potekajo istočasno.

Industrija, storitveni sektor in obrt predstavljajo namreč največ energije v Sloveniji in zato tudi znatno prispevajo k onesnaževanju okolja in h globalnemu ogrevanju ozračja zaradi učinkov tople grede.

Z gospodarnjšim ravnanjem z energijo in uporabo sodobnih proizvodnih in energetskih tehnologij je možno znižati porabo energije tudi za več kot 20 odstotkov in s tem povečati konkurenčnost in zmanjšati obremenjevanje.

Ciljno spremljanje porabe energije

Pri ciljnem spremljanju porabe energije gre za načrtno spremljanje porabljene energije, ki je potrebna za izdelavo izdelka. To je orodje za spremljanje energetske učinkovitosti podjetja na osnovi specifičnih kazalcev. Namen izvajanja ciljnega spremljanja je nižanje rabe energije ter okoljskih emisij. S tem dosežemo znižanje stroškov, ki jih ima podjetje zaradi energentov. V Cinkarni že obstajajo nadzorni sistemi, iz katerih bo (z nekaj dopolnitvami) možno dobivati tako imenovane ON-LINE podatke glede porabljene energije na enoto proizvoda (specifična poraba energije).

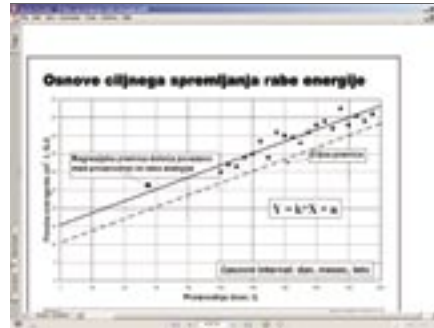


Prikaz urne porabe električne energije v Cinkarni Celje

Sodoben sistem ciljnega spremljanja rabe energije omogoča statistično vrednotenje specifičnih kazalcev, postavljanje ciljnih vrednosti, kontrolo doseganja zastavljenih

Vodstvo Cinkarne je sprejelo odločitev o začetku aktivnosti, ki bodo omogočile čimprejšnje bistveno zmanjšanje porabe energije in energentov. Zato je marca 2006 nastal projekt z naslovom: OPTIMIZACIJA RABE ENERGIJE V CINKARNI CELJE – ORE.

ciljev ter enostavno vrednotenje in poročanje o doseženih rezultatih.



Primer ciljnega spremljanja rabe energije (ciljne premice)

Energetski pregled

V Cinkarni Celje smo aprila 2006 z Inštitutom Jožef Štefan – oddelek za energetsko učinkovitost, podpisali pogodbo o izvedbi energetskega pregleda. Prijavili smo se tudi na razpis za subvencioniranje le-tega na Ministrstvo za okolje in prostor.

Energetski pregled bo obsegal pregled podjetja glede oskrbe in rabe energije, identifikacijo možnih ukrepov za učinkovito ravnanje z energijo in analizo tehnične in ekonomske izvedljivosti ukrepov z določitvijo dosegljivih prihrankov in potrebnih investicij.

Z energetskim pregledom bodo vodstvo in odgovorni za gospodarjenje z energijo dobili natančen vpogled v strukturo in stroške porabe energije in nabor prioritarnih organizacijskih in investicijskih ukrepov za učinkovito rabo energije, na osnovi katerega se lahko izdelajo operativni programi izvajanja predlaganih ukrepov.

Energetski pregled se bo začel izvajati v začetku junija 2006 ter bo trajal do marca 2007. V Cinkarni bo pri izvedbi le-tega potrebno veliko sodelovanja zaposlenih (tehnologi, obratovodje...). Vodja podprojekta Energetski pregled je Branko Starič.

Pregled in povezovanje vseh aktivnih in planiranih nalog na področju rabe energije

Ta podprojekt zajema vse aktivnosti, ki se že vodijo v Cinkarni v smislu zniževanja porabe energije in energentov. Tukaj so zajete tudi razvojno raziskovalne naloge, ki potekajo v letu 2006. Zelo pomemben segment tega podprojekta je naloga: Obvladovanje proizvodnje in porabe pare, ki jo vodi mag.

Vladimir Vrečko. V Cinkarni namreč ocenjujemo, da imamo zelo velike viške energetskih potencialov v obliki pare in vroče vode, ki bi jih lahko koristno uporabili v proizvodnji. Obstajajo pa tudi možnosti izmenjave energije s sosednjimi podjetji, proizvodnja električne energije in podobno.

Realizacija ukrepov varčevanja energije po principu od največjega do najmanjšega porabnika

S tem projektom želimo doseči čimprejšnje rezultate pri zniževanju porabe energije. Tako na tem projektu že potekata dve pomembni aktivnosti, ki bosta realizirani konec junija oziroma julija 2006. To sta:

- vgradnja tlačne posode v PD1 in
- vgradnja parnega akumulatorja.

Poleg teh dveh zelo pomembnih aktivnosti je v tem sklopu še velik poudarek na optimizaciji proizvodnje komprimiranega zraka, optimizaciji porabnikov električne energije (varčna razsvetljava, izboljšanje regulacij) ter na ukrepih za zmanjšanje porabe vode. Vodja tega podprojekta je Marjan Rejc.

Aktivno vključevanje vseh zaposlenih v sistem učinkovite rabe energije

Zato, da bi bili zaposleni v Cinkarni čim bolj informirani na področju učinkovite rabe energije, bomo v glasilih, ki izhajajo pri nas (Modre strani, Informator in Cinkarnar), redno objavljali prispevke, ki bodo zaposlenim omogočali obveščanje in izobraževanje o novosti na področju učinkovite rabe energije. Prav tako bomo organizirali tudi interna izobraževanja na temo čim boljšega in varčnega izkoriščanja energije. Zelo dobrodošle so vse koristne pobude, predlogi in rešitve glede učinkovite rabe energije, ki jih bodo podali zaposleni v Cinkarni.

Samo z vključevanjem vseh zaposlenih v ukrepe projekta ORE lahko dosežemo, da bo projekt učinkovit in da bo doprinesel čim večji delež k povečanju konkurenčnosti in s tem tudi k večji uspešnosti našega podjetja.

Vsi vsakodnevno lahko opazimo, da se energija ne preneha dražiti in da tudi zaloge energentov niso neskončne.

Zato je za naše podjetje še kako pomembna učinkovita in čimprejšnja realizacija projekta ORE.

Vodja projekta ORE, Alojz ULAGA

MASTERBATCHI – CC MASTER

V novejšem času je PE Kemija Mozirje sledila trendom prehoda na praškaste lake, ki so še danes glavna dejavnost poslovne enote. Ker se delež izdelkov iz polimerov veča na račun drugih materialov, s tem pa se veča tudi delež v masi obarvanih surovin oz. izdelkov, smo temu trendu pričeli slediti, leta 1999, tudi v Mozirju.

Pričeli smo z razvojem masterbatchev in s postavitvijo linije za ekstrudiranje le-teh. Če je bila usmeritev PE Kemije Mozirje doslej na gradbeniško in kovinsko industrijo, smo se s tem proizvodom počasi razširjali na področje predelave polimerov.

Največjo spremembo nam je predstavljala namembnost novega proizvoda in tržni segment, ki je uporabnik tega proizvoda.

Masterbatchi so barvni koncentradi oz. koncentradi dodatkov, ki se uporabljajo v postopkih predelave termoplastov. Komercialno ime naših izdelkov za te namene je CC-MASTER.

Barvni koncentradi so proizvodi, ki so skoraj v celoti zamenjali vse druge tehnike barvanja oziroma spreminjanja nekaterih lastnosti polimernih materialov. Uporabljajo se praktično v vseh vejah industrije, npr. v avtomobilski, embalažni, v gradbeništvu, kmetijstvu, elektrotehniki, gospodinjstvu... Povsod so sestavni del folij, plošč, vlaken, trakov, plastenk, cevi, profilov, kablov, pen itd. Uporabni so pri vseh tehnologijah predelave polimerov, pri brizganju, ekstrudiranju, kalandriranju, pihanju itd.

Glede na obarvanje so koncentradi lahko beli, črni, barvni in barvni s posebnimi efekti. Za obarvanje se uporabljajo organski

in anorganski pigmenti, ne uporabljamo pa pigmentov s težkimi kovinami, ker zanje veljajo določene omejitve.

Kot vezivo se glede na zahteve trga uporabljajo PE, PS, PP lahko pa se uporabijo tudi drugi materiali, kot so EVA, SAN, ABS, polialkoholi in mehčala. Specialni barvni koncentradi imajo kot vezivo polimere podobne materialom za obarvanje, univerzalni barvni koncentradi pa imajo veziva, ki se dobro mešajo s čim širšo paleto polimerov.

Koncentradi dodatkov so sredstva, ki izboljšajo posamezne lastnosti termoplastov. To so lahko polnila, UV stabilizatorji, samougasna sredstva, penilci...

Proizvodnja masterbatchev je tehnološko podobna proizvodnji praškastih lakov, saj gre za ekstrudiranje, kjer prihaja do homogeniziranja in dispergiranja osnovnih sestavnih surovin. Koristilo nam je izrabljeno znanje o pigmentih, laboratorijska oprema in znanje o barvni metriki. V CC-Mastru je pigment dovolj dispergirán, da ga uporabnik lahko v različnih koncentracijah (0,5 – 20%), odvisno od želene barve oz. lastnosti materialov, vmeša v osnovni material - nosilec in s tem obarva izdelek ali izboljša njegove lastnosti.



Peletiziran, siv polipropilenski CC-Master

V PE Kemija Mozirje letno proizvedemo okrog 210 t CC Mastrov. Barvne koncentrate proizvajamo na osnovi polietilena (PE), polipropilena (PP) in polistirena (PS) in kot osnovni pigment v večji meri uporabljamo TiO₂, glavni proizvod Cinkarne Celje. Zato je kar 93 % naših masterbatchev bele barve. CC Mastre, na osnovi PP proizvajamo v beli in sivi barvi. Proizvajamo tudi koncentrate dodatkov in sicer: UV stabilizatorje, efektne, lasersko markirne, prevodne, ognjeodporne, antistatike, antioksidante. Največ CC-Mastrov prodamo na domače, slovensko tržišče, trenutno pa prodajo širimo tudi na tržišče držav nekdanje Jugoslavije.

Naši cilji so posodobitev laboratorijske opreme in s tem razvoj in širitev barvne palete masterbatchev ter nakup še enega industrijskega ekstruderja večje kapacitete.

Tekst: Marta MUNDA, Foto: Tomaž ROZONIČNIK



Ekstrudiranje CC-Mastra



Pakiranje CC-Mastra

Nadzorni sistem za paro v Energetiki

Energija predstavlja v industriji enega najpomembnejših virov za izvajanje proizvodnje, opravljanje storitev, ter zagotavljanje ustreznih delovnih in bivalnih pogojev. Pri tem so za podjetja pomembni naslednji vidiki: zanesljivost, kvaliteta in varnost energetske oskrbe, višina stroškov za energijo in obremenjevanje okolja, ki ga energija povzroča pri njeni proizvodnji, razporejanju in porabi. Predvsem zadnji vidik prihaja v zadnjem času zaradi vpliva rabe energije na globalne klimatske spremembe vedno bolj v ospredje.

Analize potencialov učinkovite rabe energije, potrjeno z izvedenimi energetskimi pregledi v zadnjih letih, kažejo na to, da je v podjetju ob privlačnih vlaganjih možno znižati stroške za energijo za več kot 10 odstotkov, pri čemer velja poudariti, da je precejšen del energije (tudi več, kot 5 %) možno prihraniti brez večjih vlaganj. Poleg nedvoumnih prednosti za okolje pomenijo ti prihranki za podjetje tudi povečanje konkurenčnih prednosti.

Energetsko učinkovita proizvodnja se zagotavlja z inovacijo proizvodnih procesov, energetsko učinkoviti proizvodi pa z inovacijo proizvodov. Področje ravnanje z energijo se zato ne sme osredotočiti samo na reševanje tehničnih problemov. Potrebno ga je vključiti tudi v strukturo menedžmenta podjetja, podobno kot to velja to za druge vire.

Dober proces energetskega menedžmenta vključuje funkcije načrtovanja, organiziranja, vodenja in kontroliranja. Energetski proračun je potrebno omejevati z nadziranjem vseh glavnih energetskih stroškov: zemeljski plin, elektrika, vse vrste voda, vodna para, komprimiran zrak. V Cinkarni je sicer vodilni energent zemeljski plin (161GWh/letno), takoj za njim je vodna para (128GWh/letno) – od tega jo je 28GWh/letno pridobljeno iz zemeljskega plina, pa elektrika (96GWh/letno) in iz nje pridobljen komprimiran zrak (27GWh/letno).

Spremljanje rabe energije izboljšuje tudi razumevanje rabe energije. Sodobna v svetu uveljavljena metoda spremljanja rabe energije, ki omogoča optimizacijo rabe energije je tako imenovana CSRE – ciljno spremljanje rabe energije. Prednost CSRE je v tem, da ne zahteva znatnejših investicij za doseganje otipljivih rezultatov, vendar pa podobno kot ostale menedžerske tehnike terja kontinuirano zavzetost vključenih ljudi. Sistem CSRE se običajno razvija na dveh nivojih, na tehničnem in menedžerskem. Tehnični nivo ima za cilj vzpostaviti informacijski sistem, kot osnovo za menedžersko odzivanje.

Iz dosedanjega poznavanja razmer pri rabi energentov smo uspeli izluščiti, da je proizvodnja in raba vodne pare še posebej neusklajena in zato tudi primerna za obravnavo, kot poseben projekt: Obvladovanje porabe in porabe pare. Da pa bi lahko ta projekt bil naravnani kot CSRE smo že na začetku ugotovili, da je potrebno merjenje rabe energije (pare) za nadaljnje elemente CSRE: določevanje specifične rabe

energije, določevanje ciljne oziroma zelene rabe energije, ocenjevanje in primerjanje rabe energije, poročanje o spremenjeni rabi energije in odpravljanju teh sprememb.

Načrtno smo se odločili za namestitve 15 merilnikov pretoka pare na vejah, ki predstavljajo hrbtenico primarnega razvoda pare v Cinkarni. Merilniki so on-line povezani na CNE-center za nadzor energentov v kotlarni Energetike. Sistem za nadzor pare omogoča prikaz: pretokov pare, dnevno porabo, tlak pare, dinamiko pretokov in tlakov pare.

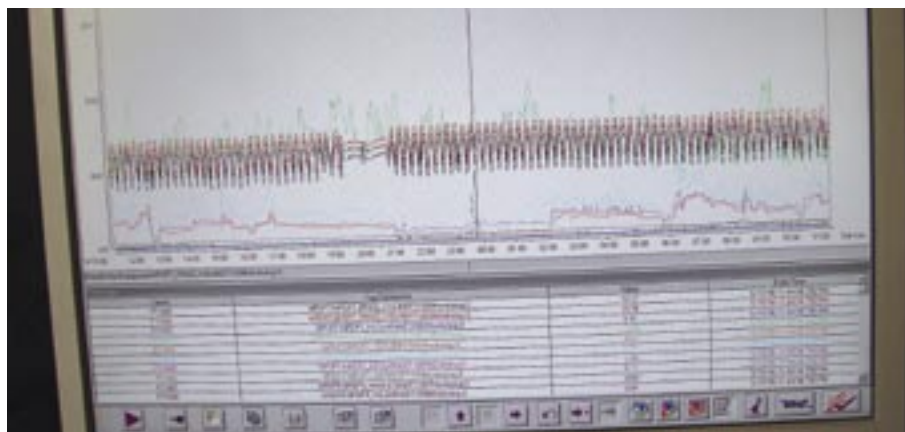
Kljub temu, da smo upoštevali ključne točke pri razmestitvi merilnikov (vrste merilnikov, mesto meritev, način prikazovanja rezultatov meritev) smo kasneje ugotovili, da je potrebno

dodati še 16. merilnik za PE Kemijo. V drugem kvartalu letošnjega leta so postali podatki iz merilnikov že uporabni. Najprej predvsem za dnevno spremljanje razmerij proizvodnje pare na »S« kislini in kotlarni Energetike in porabe pare na TiO₂ in ostali porabniki, ter seveda za mesečne obračune. V kasnejši fazi pa se v okviru projekta: URE - učinkovite rabe energije v Cinkarni, predvideva aplikacija za potrebe CSRE, ki je posebna naloga v okviru projekta URE.

Tekst in foto: Branko STARIČ



Lokalna omarica za merilnike pretokov pare



Prikaz dinamike pretoka pare

Antikorozijski premazi Cinkarne Celje

OSNOVNA ANTIKOROZIJSKA BARVA rjava in siva

Enokomponenten premaz na osnovi sintetičnih veziv, ki ga odlikujejo elastičnost, odpornost proti mehanskim obremenitvam in atmosferskim vplivom.

Uporablja se zaščito jeklenih konstrukcij, strojev in opreme v blažjih korozijskih pogojih kot osnovni, v več slojih pa lahko služi tudi kot zaključni premaz.

Primeren je tudi za zaščito lesa in mavca.

Obstojen je do temperature 130 °C v suhem.

Poraba: 0,15 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 1 kg, 5 kg, 30 kg.



OSNOVNA ANTIKOROZIJSKA BARVA hitrosušēča

Enokomponenten, hitrosušēč osnovni premaz na bazi sintetičnih veziv, ki ga odlikuje odlična oprijemljivost, odpornost proti vremenskim in kemijskim vplivom. Namenjen za zaščito jeklenih konstrukcij, industrijskih naprav, cevovodov, ter tudi salonitnih streh, betona in lesa.

V več slojih je lahko tudi kot pokrivni premaz.

Obstojen je do temperature 100 °C v suhem.

Poraba: 0,15 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 1 kg, 5 kg, 25 kg.

KOROCINK T

Enokomponenten hitro sušēč premaz z aktivnim cinkovim pigmentom in z veliko odpornostjo proti vlagi in mehanskim obremenitvam.

Zamenjuje minijski premaz pri zaščiti jeklenih konstrukcij in obnovitvi pocinkanih površin, streh, žlebov, obrob, stebrov. Na ročno očiščeno površino ga nanesemo kot samostojnega v (2-3) slojih. Vzdrži do 130 °C v suhem.

Primeren je za zaščito izpušnih sistemov, saj se cink pri višjih temperaturah, zapeče na površino.

Poraba: 0,25 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 1 kg, 10 kg, 40 kg.



POKRIVNA ANTIKOROZIJSKA BARVA

Enokomponenten pokrivni premaz na osnovi sintetičnih veziv, ki se odlikuje po elastičnosti, dobri pokrivni moči, odpornosti proti mehanskim obremenitvam in atmosferskim vplivom.

Uporablja se kot zaščitni in dekorativni premaz jeklenih, kot tudi zidnih in lesenih površin.

Vzdrži do 130 °C temperature v suhem, zato ga lahko uporabimo v ogrevalnih sistemih.

Zaradi pol mat izgleda lepo prikriva neravnine.

Poraba: 0,20 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 1 kg, 5 kg, 25 kg.

KOROAL

Enokomponenten pokrivni premaz na osnovi sintetičnih smol in Al bronze, ima dobro odpornost proti vremenskim vplivom, popolnoma presušen pa tudi proti mineralnim oljem.

Namenjen je za zaščito jeklenih konstrukcij, stebrov in silosov. Daje lep, kovinski izgled površine (~RAL 9006) z refleksnim učinkom.

Vzdrži do 130 °C temperature v suhem.

Poraba: 0,10 kg/m² za en nanos (velika izdatnost).

Embalaža: 0,7 kg in 15 kg.



EPOKTIT PRIMER

Dvokomponenten epoksi-poliamidni premaz. Odlikuje se po dobri oprijemljivosti, trdnosti, odpornosti proti vplivom kemikalij, industrijske atmosfere in služi kot osnovni premaz v epoksidnih sistemih zaščite. Uporablja se za zaščito kovinskih površin na področju ladjedelništva, hidroenergetike, kemijske in prehranske industrije.

Vzdrži do 180 °C v suhem.

Poraba: 0,15 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 5 kg, 20 kg – komp. A+B.

EPOKTIT C, B, K

Dvokomponenten epoksi-poliamidni premaz.

Odlikuje se po dobri oprijemljivosti, trdnosti, odpornosti proti vplivom kemikalij, industrijske atmosfere. Odporen je proti olju, pogonskim gorivom, razredčenim kislinam in solem.

Namenjen je za zaščito jeklenih konstrukcij, industrijskih naprav, rezervoarjev za goriva, naprave za odpadne vode, ter silosov za žita.

Odporen je na suho temperaturo do 180 °C.

Uporabljamo ga tudi za zaščito betonskih in lesenih površin.

Poraba: 0,20 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 5 kg, 20 kg – komp. A+B.



EPOKITIT W

Dvokomponenten premaz na osnovi epoksidnih veziv, emulgiranih v vodi. Glavna prednost je možnost nanosa na še vlažne površine.

Uporablja se za zaščito železobetonskih konstrukcij, vodnih rezervoarjev, raznih silosov, sploh tam, kjer je delo v zaprtih prostorih, saj premaz nima agresivnega vonja. Odporen je proti suhi temperaturi do 100 °C.

Poraba: 0,20 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 30 kg – komp. A+B.



KOROPLAST T, B, C

Enokomponenten premaz na osnovi klorkaučuka in kemijsko odpornega pigmenta. Odporen je proti agresivni atmosferi, razredčeni raztopini soli, kislin, mineralnih olj in klorirani vodi.

Uporablja se za kvalitetno zaščito jeklenih konstrukcij, industrijskih naprav, mostov, silosov, kakor tudi za zaščito betonskih površin in salonitnih plošč.

Odporen je na suho temperaturo do 100 °C.

KOROPLAST T – osnovni premaz za kovinske površine

Poraba: 0,15 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 25 kg

KOROPLAST B, C – pokrivni premaz za kovine in beton

Poraba: 0,20 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 25 kg.

TERAPOX

Enokomponenten premaz na osnovi epoksidne in katranske smole. Suh premaz je žilav, odporen proti abraziji, razredčeni kislini, lugu in fekalijam.

Uporablja se v najtežjih pogojih za zaščito kovinskih in betonskih površin in to v vodogradnji, kemijski industriji, napravah za odpadne vode (pod zemljo in v agresivnem okolju).

Ima tudi funkcijo hidroizolacijskega premaza.

Odporen je na suho temperaturo do 150 °C.

Poraba: 0,30 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 20 kg – A+B.



KOROCINK P

Enokomponenten hitro sušeč cinkov premaz na osnovi polistirola.

Odlikuje se po odpornosti proti vodi in mehanskim obremenitvam.

Namenjen je za kvalitetno zaščito dobro očiščenih kovinskih površin kot so konstrukcije, drogovi, različni rezervoarji, kakor tudi za obnovo pocinkanih površin.

Odporen je na suho temperaturo do 180 °C.

Poraba: 0,25 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 40 kg.

**KOROCINK S**

Dvokomponenten hitro sušeč cinkov premaz na osnovi silikatnih veziv, obstojen proti morski in kondenzirani vodi, pogonskim gorivom in olju, ter atmosferskim vplivom. Uporablja se v različnih ogrevalnih sistemih in industrijsko energetskih postrojenjih, kjer imamo opravka s povišano temperaturo.

Odporen je na suho temperaturo do 500 °C.

Lahko se nanaša na vroče površine do 200 °C.

Poraba: 0,25 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 40 kg.

KOROCINK E

Dvokomponenten cinkov premaz na osnovi epoksi veziva, ki ga odlikuje odpornost proti tlaku, abraziji in morski vodi.

Uporablja se kot osnovni premaz v vseh glavnih industrijskih panogah. Zaradi visokega deleža cinka (95 %), dosežemo, da je površina kot hladno pocinkana.

Preko premaza se lahko vari pri debelini filma do 25µm.

Odporen je proti suhi temperaturi do 200 °C.

Poraba: 0,25 kg/m² za en nanos.

Embalaža: 50 kg.



DODATNE INFORMACIJE so v tehničnih navodilih v prodaji in tehnični službi Cinkarne Celje

Prodaja:

Tel.: (03) 427 62 37, 38, 39

Fax: (03) 427 62 96

Teh. info.: (041) 225 877

www.cinkarna.si

Remont parnega kotla

V Energetiki smo uspešno opravili remont in notranji redni pregled parnega kotla PK 400 (64.01).

Pri proizvodnji žveplene kisline v PE TiO₂ v dimnocevnem parnem kotlu na odpadno toploto pridobivamo povprečno okoli 80 odstotkov (podatek velja za leto 2005) potrebne pare za oskrbo parnega sistema Cinkarne.

Parna kotla v kotlarni PE Vzdrževanju in energetika služita za dopolnjevanje (beri: izravnavo konic) in v primeru izpada kotla na kislini, tudi za popolno oskrbo parnega sistema



Vodja remonta ob kotlu



Delavec Dimnikarstva čisti notranjost parnega kotla



Gorilniški del kotla



Preizkuševališče armatur

Cinkarne. Glede na vsebino vode v kotlu jih prištevamo v vodnocevne visokotlačne parne kotle s kapaciteto 18 ton pregrete pare na uro pri maksimalnem obratovalnem tlaku 19 bar in temperaturi 250 stopinj celzija.

Pravilnik o tehničnih normativih za postavitev, nadzor in obratovanje parnih kotlov predpisuje v odrejenih rokih naslednje preglede:

- prvi pregled parne naprave opravi inšpekcija parnih kotlov pri postavitvi, premestitvi ali rekonstrukciji, še pred obratovanjem (preizkus z vodnim tlakom, notranji in zunanji pregled).

- redni pregledi:

1. preizkus s hladnim vodnim tlakom z obveznim notranjim pregledom – do konca šestega leta od zadnjega preskusa;
2. notranji pregled – vsako tretje leto (takšen pregled smo imeli letos na kotlu PK400);
3. zunanji pregled – vsako leto (brez najave inšpektorja).

- izredni pregled: če naprava ni obratovala več, kot dve leti, če je ostala brez vode, če so bile opravljene spremembe ali popravilo.

Parni kotli se ne smejo porabljati brez odobritve pristojnega inšpektorja parnih kotlov.

Ker je bil v letošnjem letu predviden notranji pregled, smo v 33 delovnih dneh meseca aprila, maja in junija opravili temeljit remont kotla.

Remont se je začel z gradbenimi deli odpiranje vstopnih odprtin, nato je sledil pregled obzidave, pa postavitev odrov in stopnic za zaščito cevododov v kotlu, v nadaljevanju je sledila sanacija po navodilih inšpektorja parnih kotlov. Na koncu so gradbeniki svoje delo zaključili z zapiranjem vstopnih odprtin in pleskanjem vseh potrebnih površin.

Strojna dela so bila, kot že običajno pri strojnih napravah, kamor spada tudi parni kotel najboljšeje. Obsegala so: odpiranje odprtin na vodni in dimni strani parnega kotla, demontaža vseh armatur (napajalne, kalužne, izpihvalne, impulzivne...), pregled in nastavitve varnostnih ventilov, preizkus armatur na nazivni tlak (s potrebnimi popravili), remont ventilatorja (ležaji, balansiranje), pregled ležajev na gorilnikih (mazanje), pregled čelnih in stranskih vodokazov (zamenjava stekel in tesnil - tesnenje), pregled in tesnenje lin za opazovanje kurišča in plamena, pregled izpihovalcev saj, pregled in zamenjava manometrov, čiščenje vodne strani parnega kotla, čiščenje parnega kotla po 35. členu

pravilnika.

Elektro dela so se začela z usposobitvijo in popravilom razsvetljave za remont parnega kotla. V nadaljevanju smo pregledali in popravili: 24 V vtičnice, delovne in krmilne kontakte, kontaktorje in elektro instalacije, elektromotor za podpih in gorilnike. Preizkusili smo tudi varovanje proti zaprtju dimne lopute in odprtju gorilnikov, ter delovanje foto celic.

ARM dela so obsegala pregled in popravilo regulacije (pritisk pare v bobnu, dovod napajalne vode), pregled zaslonk (pretok napajalne vode in pregrete pare), pregled armatur (regulatorji, presostati, termometri, armatur...), pregled in čiščenje sonde za dodatno varovanje minimum vode v bobnu in pregled vseh manometrov na parnem kotlu (na parni in vodni strani).

Da pa je vse potekalo tako kot mora je bila potrebna koordinacija remonta. Najprej je bilo treba napraviti terminski plan, pridobiti ponudbe, izvesti naročila, izdelati in zbrati zapisnike za dela, sodelovati z vsemi izvajalci in po uspešnem remontu opraviti zagon parno kotlovskega postrojenja.

Tekst in foto: Branko STARIČ



Dovolj znanja in opreme za boljšo kakovost

“Cinkarna zna osvojiti človeka, da čuti močno pripadnost podjetju, kolektiv je homogen, znotraj katerega se vselej štiti drug drugega,” je ob slovesu pred upokojitvijo dejala vodja službe Mija Marin, univ. dipl. inž. kemijskega inženirstva, ki je službo vodila skoraj tri desetletja. Gre za službo, ki je odgovorna za kakovost dela, izdelkov in surovin.

presojanja je počasnejša in težja, saj to prinaša boljšo organiziranost, boljšo kakovost in s tem večji uspeh podjetju.

Vzporedno ste dobili tudi standard ISO/IEC 17025 za akreditacijo laboratorijev?

Tu gre za usposobljenost laboratorijev za merjenje ozko definiranih parametrov. Zakaj ne bi tisto, kar že znamo delati in delamo učinkovito, tudi sami verificirali. Tudi s tem smo dvignili nivo kakovosti dela. Stvar ekonomije pa je ali bomo glede na cene zunanjih uslug in zahtev inšpekcijskih služb, v prihodnosti širili področje ali ne.

Služba kakovosti ima veliko pomembne preskusne opreme za delo in znanje?

Vodstvo je doslej imelo velik posluš za razvoj in nakup preskusne opreme, čeprav lahko rečem, da smo se pri tem obnašali racionalno. Vedno sem razmišljala po načelu, kot bi bil denar, ki ga bomo porabili za nakup aparata, moj. Menim, da smo dobro opremljeni, zlasti pa poudarjam, da imamo dober kader. Takega srednješolskega kadra ni na tržišču. Zaposleni imajo visoko kakovostno znanje uporabe statističnih metod v praksi, katerih so se naučili sami. V šoli se takrat, ko so jo oni obiskovali, tega niso učili. Preskusna oprema bo v bodoče zamenjala delo zaposlenih, vendar bo za pripravo metod potrebno znanje. Pomembna bo večja natančnost meritev, ta pa je dražja.

Kako gledate na prihodnost Službe kakovosti?

Do zdaj je bilo veliko narejenega, čeprav trdim, da bi vedno lahko bilo še boljše, predvsem pa bi lahko šel razvoj

hitreje naprej. Danes so pomembne živahnije reakcije, saj globalizacija preganja na vsakem koraku. Če pa nekaj zgradiš, in to pridobiva na lesku, potem si ne želiš, da bi se zrušilo. Zato novemu vodstvu iz srca želim uspeh.

Imeli ste posluš za socialno šibkejše, zato so vas imeli sodelavci radi?

Želje in potrebe 54 zaposlenih je bilo težko usklajevati. Moj naslednik bom moral biti v prihodnosti brezkompromisen, oster, moral bo manj upoštevati stiske ljudi, kar mu ne zavidam. Če bi ostala, bi se morala spremeniti in sem zelo vesela, da mi ni treba.

Kako gledate na prihodnost Cinkarne?

Po poklicu sem tehnik, po karakterju optimist. Če odštejem morebitne zunanje igrice, ki lahko močno vplivajo na razvoj in razcvet podjetja in jih ne poznam, potem lahko rečem, če bodo imeli usodo Cinkarne v rokah Cinkarnarji, ima Cinkarna zagotovo prihodnost, ne prav blesteče, ker je z novo naložbo ostalo nekaj obveznosti, lahko pa solidno preživi, saj za Cinkarnarje ni značilna razvajenost. Hočem reči, da za Cinkarnarje delo v Cinkarni ni le sredstvo za pridobivanje denarja.

Čisto do zadnjega ste bili skrajno aktivni, pa vas vseeeno vprašam, kako si boste krajšali čas kot upokojenka?

Res je, da na to nisem imela časa misliti. A imam milijon stvari, ki bodo kakovostno zapolnile moj čas: od kulture, knjige, do potovanja in upam, četice vnukov.

Želim vam čim več užitek ob tem.

Tekst in foto: Mira GORENŠEK

Leta 1982 ste z reorganizacijo postali vodja Službe kakovosti?

V tem obdobju so veljale teorije o integralnem upravljanju kakovosti, o razširitvi odgovornosti za kakovost izdelkov in surovin, o vpeljevanju statističnih metod. Štiri leta kasneje se je pojavil še prvi model standardov. Trdo smo delali, da smo vpeljali statistično obdelavo podatkov ter leta 1999 dobili prvi certifikat standarda kakovosti ISO 9002:1994.

Torej ste prevzeli še odgovornost za sistem kakovosti po standardu ISO v celotnem podjetju?

Dobila sem pooblastilo vodstva, da speljem in vodim obsežni projekt. Na papirju je bilo to močno pooblastilo, ki je dajalo možnost velikega vpliva v celotno politiko poslovanja, vendar v praksi ni prav nič izgledalo tako. Kljub temu smo uspeli pridobiti vse pomembnejše certifikate, razen okoljskega.

To pa še bomo. V katero smer gredo presojevanja, kako vidiš prihodnost v povezavi s standardi ISO?

S standardom 9001:2000 se sistem kakovosti spreminja. Zlasti se spreminja način razmišljanja, ki zahteva sistem spremljanja učinkovitosti, ne več toliko sistem administriranja. Ta faza

Odšla je tudi leva roka

Iz Uprave se je koncem junija 2006 upokojil tudi 65 letni Dani Podpečan, univ. dipl. inž. kemijske tehnologije, pomočnik generalnega direktorja, ki se je v Cinkarni zaposlil davnega 1. septembra 1964 kot njen štipendist, ki je predhodno od začetka študija na ljubljanski univerzi leta 1960, že opravil vsako leto po en mesec delovne prakse v takratni Tovarni organskih barvil. Tako je eden izmed dobrih poznavalcev Cinkarne.

Zakaj sebi pravite leva roka?

Če je odlični generalni, inž. Prelec, imel za desno roko inž. Raznožnika, je za levo uporabljal mene, saj sem mu bil bolj moteč, ker sem pri svojem delu vedno kaj potreboval.

Kateri projekti, ki ste jih vodili, so Vam najbolj pomembni?

Mislím, da so bili vsi pomembni in za vse sem skrbel kot fiziološki oče. Naj jih za spomin bralcem Cinkarnarja, v katerega sem o vseh projektih redno pisal, nekaj naštejemo:

- Kromatografsko analizni laboratorij ali po domače, kar je rentgen v zdravstvu, je kromatografija v kemiji (1964).
- Obrat za proizvodnjo grafičnih preparatov, z adaptacijo opuščene objekta sinteze organskih barvil in bakrenih mešalnih posod iz opuščene hidrosulfita (1969).
- Registracija razvojne službe pri MZT kot raziskovalne enote, s posebnim poudarkom na INDOK centru za pospeševanje vsestranskega strokovnega in sprotnega informiranja zaposlenih (1983).
- Dolgoročni program Cinkarninega razvoja, ki sem ga zagovarjal po vseh KS, drugih političnih in lokalnih organizacijah ter tudi na občinskih in republiških organih, ki so takrat odločali o nadaljnjem obstoju Cinkarne (1986).
- Uvedba dvostopenjske nevtralizacije (1985), ki je razpolovila stroške, omogočila proizvodnjo tekočega ogljikovega dioksida (1987), sadre za cementarne (2006) in mavca za gradbeništvo (2007).
- Ekološko varnostno zaščitna ocena - EVZO, z aktivnostmi preprečevanja polucij (1985) in Ekološko informacijski sistem, v začetno idejni zasnovi (1990).
- Choquenot ožemanje gela titanovega dioksida, s prvo uvedbo membranskih filtrskih stiskalnic (1989).
- SULFACID razžvepljalna naprava, prvo s tremi reaktorji (1994), ki se jim je pridružil še četrti (2004).

- LURGI mokri elektrofiltri, preureditev in povečanje zmogljivosti čiščenja plinov iz kalcinacije (1999–2000) itd. Ne omenjam obnov in izgradenj proizvodnih obratov žveplove kisline, sanacije in rekultivacije odlagališč sadre Za Travnikom in Bukovžlak, ker so še v izvajanju. Zagotovo pa so vsi projekti pomembno prispevali k dobremu imenu Cinkarne.

Poznamo Vas kot pridnega, zanesljivega in natančnega organizatorja – strokovnjaka, zakaj?

Nikoli nisem preverjal, kaj sodelavci in drugi o meni govorijo. Sem pa s svojimi sodelavci, kakor s svojimi podrejenimi, vedno želel imeti pristne in tovariške odnose ter nikoli nisem nobenemu škodoval, če mu že nisem mogel pomagati. Res pa je tudi, da sem bil vedno obkrožen samo s srčno delavnimi ter predvsem s strokovnimi sodelavkami in sodelavci, skratka s fantastičnimi ljudmi, katerim se želim na tem mestu pisno še enkrat najlepše zahvaliti, za njihov delež pri projektih, ki smo jih skupaj ustvarili. Drugačni ljudje so se me namreč izogibali. Žal pa večine ni več v Cinkarni, saj so šli že v pokoj, žal nekateri v večni.

Poznani ste tudi po hudomušnosti in po humorju!

Vedno sem ločeval "gostilno od službe", zato vedno delom ni bilo časa za "opravljanje in druge sladkosti". Pravočasno pa sem spoznal, da je smeh pol zdravja, in da je zdravje največja človekova vrednota.

Ne vem, če je naslednja anekdota hudomušnost, vendar ima nauk, da vedno nima smisla vztrajati, na zahtevah.

Nekoč je moj predpostavljeni brezpogojno vztrajal na roku oddajanja mesečnih poročil, ki pa jih sploh ni prebiral. Zato sem mu ob zamudi roka natvezil, da sem v predhodnem poročilu vnesel nekaj teksta iz Prešernove Zdravljice pa da tega niti opazil ni. Seveda se je o tem takoj potožil drugim, celo na komiteju Zveze komunistov. Niti preveril pa ni, da si



kaj takšnega nikoli ne bi in si tudi nisem dovolil.

Ob odhodu, kaj bi zaželeli novi upravi d.d.?

Novi upravi, oziroma njihovim sodelavcem, sem predal svoja nedokončana dela in projekte, v pisni obliki in v obsegu, da ne bi smelo biti večjih zapetljajev. Predvsem pa bi predsedniku in članom uprave želel poudariti, da naj cenijo in vzpodbujajo ustvarjalnost svojih delojemalcev, ker se jim bo to veliko bolj obrestovalo kot spremljanje ali celo zapisovanje njihovega medsebojnega "preknanja". Predvsem je nujno aktivirati osovraženo inventivno dejavnost.

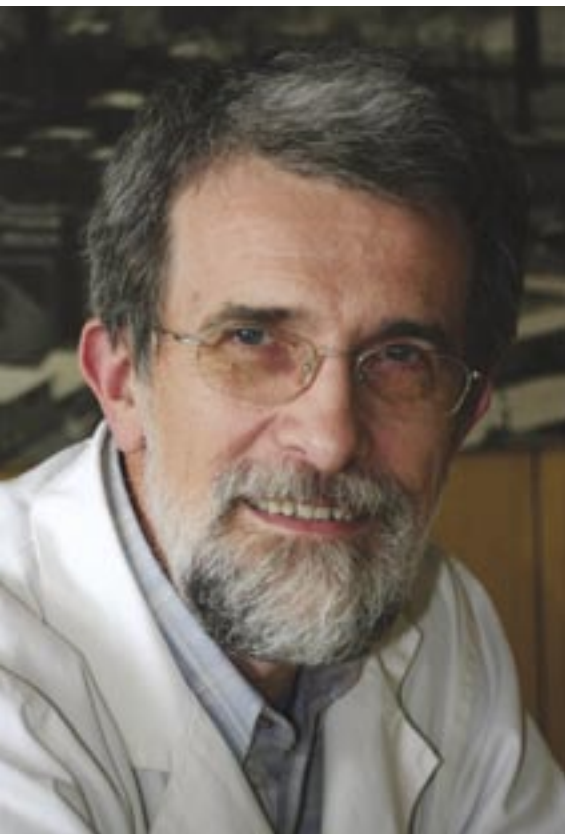
Kako pa ocenjujete akcijo zbiranja novih razvojnih idej?

Zelo pohvalno, čeprav je potrebno ponovno spomniti na rek, da je "ključ prihodnosti v preteklosti". Ne bi smeli pozabiti, da je bilo področje grafike po nepotrebnem nepovratno zanemarjeno, a da je v Cinkarni ostal še vedno zdrav, zadosten in sposoben proizvodjalni, instrumentalni in predvsem človeški potencial.

Kaj pa Vaša pipica, po vonju katere se Vas spominjamo, saj smo Vas prej vonjali kot videli?

Tobak in kajenje sta postala izredno osovražena, saj minister za zdravje stalno opozarja, da tobak ubija. Zato kadim svoje priljubljene holandske tobake za pipo, samo še takrat, ko sem od nekadilcev naprošen, za skupni užitek.

Mira GORENŠEK, Dani PODPEČAN



Z menjavo vodstva podjetja in z njihovo spodbudo je dobil uredniški odbor nov zagon za nadaljevanje tovrstnega delovanja. Tako je ob pomembnejši vsebinski plati, opazna tudi sprememba v zunanjem izgledu, saj je od decembra dalje ob sodobni elektronski različici na voljo tudi tiskana oblika.

O Modrih straneh smo se pogovarjali z urednikom Vladimirom Vrečkom, magistrom elektrotehnike v razvojno raziskovalni službi.

Pred kratkim so Modre strani dobile novo lepšo podobo in kot ste dejali v enem od uvodnikov prav v obdobju ustvarjalnega vznemirjenja. Ste dosegli namen ugajati po obliki in vsebini?

Za ocenjevanje, koliko smo dosegli namen ugajati, je vendarle še prezgodaj. Poleg tega je bil naš osnovni namen izboljšati vsebinsko podobo, sprememba oblikovne podobe je bila le ustrezen zunanji odsev sprememb.

Kar pa v tem trenutku lahko ugotavljamo, je, da smo uspeli izzvati odzive in s tem je bil eden od naših ciljev dosežen.

Da so Modre strani informacije, namenjene strokovnemu kadru, priča pomenljiv naslov, vse kar je modro, diši po modrosti. Kakšen je najpomembnejši cilj oz. namen, ki ga želite doseči pri bralcih?

Osnovni namen Modrih strani je predstavitev lastnega strokovnega dela zaposlenih strokovnjakov in vnašanje ustvarjalnega nemira mednje.

Ker izhajamo iz prepričanja, da so domači strokovnjaki visoko usposobljeni, ustvarjalni in z bogatimi izkušnjami na svojih področjih dela, se nam zdi pomembno, da se zavedajo kvalitete svojega dela in da so ga pripravljene predstaviti drugim

v podjetju in izven njega. Modra stran je namreč javno strokovno glasilo in objava v njej šteje avtorju v njegovo bibliografijo.

Modra stran v novi podobi

Minilo je šest let odkar je, na pobudo Razvojne službe, pričel izhajati strokovni poročevalec Modra stran. V bistvu je šlo za konceptualno razširjeno nadaljevanje izhajanja nekdanjega Poročevalca.

Najpomembnejši namen izhajanja je izboljšati prenos informacij in komunikacij med strokovnjaki v našem podjetju. Razen tega je prav s pomočjo Modrih strani možno dobiti tudi transparenten pregled kaj v podjetju počne stroka, kakšne so možnosti za interakcijsko sodelovanje ipd.

Poleg tega želimo pri bralcih izven kroga podjetja prikazati Cinkarno kot ustvarjalno okolje in podjetje, ki je sposobno aktivno oblikovati svojo prihodnost.

Kako ocenjujete informiranost strokovnega kadra pred izhajanjem Modrih strani in zdaj? Da osvečim, Modre strani imajo svoje začetke že v preteklosti, ko je Razvojna služba izdajala strokovni bilten Poročevalec, po novem začetku pa izhajajo 6. leto.

O informiranosti strokovnega kadra v času, ko je izhajal Poročevalec, bi sam težko sodil. Razvojno raziskovalno delo je bilo takrat v glavnem v okviru Razvojne službe, kar je omogočalo večjo obveščenost strokovnjakov o njihovem delu.

Vloga in organiziranost razvojne službe se je kasneje spreminjala in strokovno delo je postalo bolj razdrobljeno po poslovnih enotah in strokovnjaki so bili o delu drugih slabo informirani. Novembra 1999 je zato na pobudo Službe za raziskave in razvoj pričela izhajati Modra stran kot mesečni informator za strokovnjake. Glasilo se je postopoma uveljavilo in uredništvo je poskušalo v kar največji meri izpolnjevati zastavljene cilje.

Poleg tiskane oblike smo sčasoma pripravili še spletno stran in s tem želeli omogočiti dostop do vsebin vsem zainteresiranim bralcem v podjetju.

Konec lanskega leta pa smo ocenili, da je čas, da svoje izkušnje pri pripravi glasila uporabimo za izboljšanje podobe in vsebine glasila ter na ta način povečamo njegovo prepoznavnost in sprejetost. Uredniški odbor Modrih strani se je spremembe podobe lotil načrtno in premišljeno, zato smo verjeli v končni uspeh. To nam je pomagalo premagati vse pomisleke in dvome, ki so se ob delu pojavljali.

Menim, da se je obveščenost strokovnega kadra z izhajanjem Modrih strani bistveno izboljšala. Seveda pa je od strokovnjakov samih in njihovega sodelovanja odvisno, v kolikšni meri bo Modra stran odražala pravo podobo dogajanja v podjetju.

Kako ste zadovoljni z odzivi, ki so nedvomno pozitivni?

Odzivi med strokovnjaki so nas prijetno presenetili in so za nas potrditev pravilnosti naših usmeritev. Zadovoljstvo bralcev je končni

cilj in merilo uspešnosti za vsako uredništvo in upam, da smo bili pri tem uspešni. Zavedamo pa se, da so pozitivni odzivi samo en pol sprejemanja in bi želeli slišati tudi kritične pripombe in predloge, kako kvaliteto glasila še izboljšati.

Urednikovanje Modrih strani ste prevzeli leta 2000, zdaj ste že izkušeni, delo in usmeritev je lažja. Verjetno pa največ velja podpora vodstva?

Po šestih letih dela se res nabere nekaj pomembnih izkušenj, ki omogočajo učinkovitejše delo in snovanje usmeritev. Moram pa poudariti, da je ključ za vse delo pri oblikovanju glasila v skupinskem delu uredniškega odbora. Imam srečo, da smo se vsi člani uredniškega odbora tako po človeški kot tudi ustvarjalni plati izredno dobro ujeli in nam je druženje in skupno ustvarjanje v zadovoljstvo.

Gotovo pa je zelo pomembna tudi podpora vodstva, ki je bilo pripravljeno podpreti naše ideje in tudi s tem pokazalo, da želi vzpodbujati ustvarjalnost in strokovno delo v podjetju. Posreden nauk je tudi ta, da če imaš jasen cilj, veš, kaj bi moral za dosego tega cilja narediti, in znaš to dobro utemeljiti, lahko za svoje delo dobiš tudi podporo vodstva.

Kako pa v prihodnje, cilji, usmeritve, imate v načrtih še kakšne novosti?

Ker smo šele izvedli veliko spremembo oblike in želimo najprej doseči prepoznavnost in stalnost kvalitete prispevkov, večjih novosti zaenkrat ne načrtujemo.

Naši kratkoročni cilji so razširiti krog soustvarjalcev, ki bodo v možnosti objave v Modri strani videli izziv in priložnost, doseči oblikovni nivo avtorskih prispevkov, ki velja za strokovne avtorje in postopoma povečevati pestrost vsebin.

Ker pa se pri našem delu stalno porajajo nove ideje in predlogi, pričakujem, da bodo izboljšave in novosti stalnica Modrih strani.

Kredibilnejši strokovni članki in privlačnejši izgled so samo zunanji odraz tistega, kar se v Cinkarni na strokovnem področju zares dogaja. Znak sledi torej – prepričani smo, da bo ta podoba imela kaj za pokazati.

Spraševala Mira GORENŠEK

Matej Kolar,

vodja strojnega vzdrževanja

Po odhodu Milana Mežnarja v zasluženo upokožitev, je delo vodenja strojnega vzdrževanja prevzel Matej Kolar, univ. dipl. gospodarski inženir strojništva.

Imenovani sodi v krog mladih, ambicioznih in uspešnih strokovnjakov, ker se je doslej že dokazal z delom na nekaterih uspešnih projektih. Zastavili smo mu nekaj vprašanj.

Kakšna je bila vaša vloga pred prevzemom vodenja strojnega vzdrževanja?

Pred prevzemom vodenja strojnega vzdrževanja sem opravljal delo samostojnega tehnologa in sicer na področju investicij. Delo je bilo orientirano predvsem na projektiranje in vodenje projektov, ki so se začeli ravno v času ko sem se zaposlil v Cinkarni. Kot vodja projekta sem bil zadolžen za Rekonstrukcijo razklopa in raztapljanja, ter Izvajanje redukcije neposredno v razklopnih stolpih. Po strojni plati pa sem bil odgovoren za rekonstrukcijo stavbe 1 (filtracija črne raztopine, hidroliza in večnamenska oprema) in bistenja.

Danes sodelujem še pri projektu Ce-gips, ki bo dokončan prav v času nastanka tega članka.

Kako ste krmarili v obdobju intenzivnega investicijskega delovanja v TiO₂?

Projekti so bili rokovno zelo napeti, vendar se je s kolektivnim delom in zalaganjem premostil tudi ta problem. Skupinsko delo je bilo v več primerih zelo dobro organizirano, zato smo tudi lažje prikrmarili do cilja.

Spominjam se projekta rekonstrukcija hidroliza, ki smo ga s sodelavci pripravljali pet mesecev od jutra do večera. Ta projekt je plod znanja domačih strokovnjakov in je v celoti nastal doma, na domačih računalnikih. Poleg tega se mi je v tem času številčno povečala tudi družina. Sem očka treh otrok in večina od vas ve, da je z majhnimi tudi veliko dela. Tisto so bili res težki časi, a tudi to se da prebroditi.

Velikokrat se je pripetila situacija, ko je bilo poleg projektiranja potrebno reševati tudi nujne primere, ki so nastali na napravah vključenih v proizvodni proces. Te situacije so zelo stresne in jih pozna marsikdo v tej tovarni.

Strojno vzdrževanje šteje preko sto zaposlenih in predstavlja velik del poslovne enote Vzdrževanje in energetika. Kako gledate na odnos dela z ljudmi z vidika pretežne starostne strukture, ki ni več tako daleč do upokožitve? Bo morebiti potrebno najemati tudi zunanje izvajalce?

Mislim, da je starostna struktura v Cinkarni eden od perečih problemov, ki jih ima tovarna. Za zaposlenimi, ki so starejši, ostaja velika vrzel, ki nam v prihodnosti lahko prinese veliko problemov. V mislih imam »prenos znanja«, ki je v naši tovarni specifične narave in ga lahko pridobiš samo z izkušnjami. Starejši kader, ki je zgradil to tovarno je v tej igri zelo pomemben

člen, saj svoje bogate izkušnje lahko prenese na mlajši rod, je pa res, da imajo starejši ljudje »strah pred računalnikom« in jih je zelo težko pripraviti do dela z njim. Računalnik pa je v današnji informacijski dobi nujnega pomena za razvoj celotne tovarne. Zato sem mnenja, da je potrebno čim prej osvežiti kadrovsko strukturo. Glede zunanjih izvajalcev mislim, da so ti bili in bodo stalnica v delovanju tovarne. Vprašanje pa je v kakšnem obsegu. Cilj strojnega vzdrževanja je zanesljivo obvladati čim večji obseg dela v proizvodnem procesu. Vendar je potrebno razumeti, da se določene storitve pojavljajo v tako malem obsegu, izobraževanje ljudi pa je predrago in v teh primerih je tudi iz stroškovnega vidika najprimernejše najeti zunanje izvajalce.

Zelo pomemben pri poslovanju in upravljanju je vidik stroškov, kako je s strojno opremo in ostalimi potrebami v strojnem vzdrževanju?

Stroški res predstavljajo, pri poslovanju in upravljanju, zelo pomemben vidik, pri katerem gre za nenehno težnjo po zmanjšanju le teh. Če pogledam zmanjševanje kadra, ki se izvaja z upokožitvami in ne zaposlovanje novih ljudi, ugotavljam, da temu procesu uspešno sledimo, se pa sprašujem, katera meja je tista, ki lahko prenese takšen način zmanjševanja stroškov. Poleg tega je potrebno povedati, da je strojna oprema zastarela in da bo v prihodnjih letih počasi odslužena. V letnih planih so navedene nabave novih strojev in opreme, do katerih pa na žalost večinoma ne pride.

Sam ugotavljam, da so še rezerve in da je z racionalizacijo posameznih procesov še možno zmanjšati stroške. Prav tako bi nabava določene strojne opreme tudi pripomogla k hitrejši izvedbi delovnih operacij in posledično temu k zmanjšanju stroškov.

Povezanost vzdrževanje in proizvodnja je temelj dela. Kako naj bi se po vašem komunikacija izboljševala, nadgrajevala, morda posodabljala?

Res je! Proizvodnja in vzdrževanje morata tako rekoč dihati skupaj, če želimo čim manjše motnje v proizvodnem procesu. Vsakodnevni sestanki, na katerih se izpostavi dnevna problematika so pogoj uspešnega vzdrževanja. Žal pa opažam, da je sodelovanje vzdrževanja uspešno le s PE TiO₂, medtem ko z drugimi PE to sodelovanje ne steče tako kot si želim. Zato je eden od mojih



ciljev izboljšati sodelovanje s preostalimi PE, s proizvodnjo pigmenta titanovega dioksida pa obstoječe sodelovanje nadgraditi. V mislih imam vzpostavitev sistema vodenja in evidence dnevnih problemov, ki se pojavljajo v proizvodnji in tako hitrejšo informiranje, analizo in reševanje le teh.

Kateri so torej vaši cilji pri vodenju strojnega vzdrževanja in kako jih boste uresničili? In v povezavi s tem kakšen način dela ste si zastavili?

Cilji strojnega vzdrževanja sovpadajo s cilji Vzdrževanja. V mislih imam predvsem vzdrževanje po stanju. Kot vzdrževalec se zavedam, da ko se nam pokvari naprava, nam je že v bistvu spodletelo. To pomeni, da je potrebno usmeriti vse moči v planiranje in izvajanje preventivnega vzdrževanja. To pa lahko dosežemo z razvojem obstoječe dejavnosti, nenehnim uvajanjem novih metod in nenehnim izobraževanjem kadra. Veliko pozornosti je potrebno posvetiti dobrim odnosom, ki so temelj uspešnega sodelovanja, ne samo v vzdrževanju, ampak nasploh v podjetju.

Navsezadnje je potrebno omeniti še invalidne delavce, ki so stalnica strojnega vzdrževanja. Tudi za njih se trudimo, da jim bomo zagotovili humano delo, ki bo služilo v dobrobit celotnega podjetja.

Vodenje je povezano z osebnostjo, zato vas sprašujem, katere so vaše življenjske vrednote, ki jih postavljate na najvišje mesto?

Na najvišje mesto postavljam vsekakor družino, ki je po mojem mnenju temelj uspešnega dela. Po hudih preizkušnjah in stresih, ki jih doživljam v življenju, ti družina pomeni vsekakor zatočišče, kamor se lahko zatečeš in kjer se dobro počutiš. Drugače sem pa tip človeka, ki se poleg dela rad tudi sprosti z zabavo in potovanji.

Spraševala: Mira GORENŠEK

Prah na delovnem mestu

Prahu smo nenehno izpostavljeni. V delovnem okolju nastaja najpogosteje zaradi fizikalnih sprememb na materialih (brušenje, žaganje, drobljenje) ali mešanja, transporta ali doziranja različnih vrst prahu. Z drobljenjem se celotna površina zdrobljene snovi precej poveča v primerjavi s površino nerazdrobljenega prvotnega kosa. Lahko pa se spremenijo tudi lastnosti prahu. Tako je na primer prah aluminija eksploziven, medtem ko aluminij v kosu nima te lastnosti.

Prah v zraku delovnega okolja je velik do nekaj mikrometrov, ali tudi precej manj. Prav od velikosti delcev je odvisno, kje se bo glavina prašnih delcev v vdihanem zraku usedla. Glede na to ločimo več frakcij prahu:

Inhalabilna ali groba frakcija je tisti del prahu, ki ga delavec vdihne skozi nos ali usta iz območja vdihavanja.

Alveolarna ali fina frakcija je tisti del vdihnjene prahu, ki ga delavec vdihne skozi nos ali usta iz območja vdihavanja in vsebuje dovolj majhne delce, da pridejo v alveole (pljučne mešičke).

Ekstratorakalna ali nosno-ustna frakcija je tisti del vdihnjene prahu, ki ne prodre v dihalih dalje od grla.

Torakalna frakcija je tisti del vdihnjene prahu, ki prodre v dihalih dlje od grla.

Za praktične namene nadzora prašenosti delovnega okolja merimo navadno alveolarni in inhalabilni prah.

Mejna vrednost za inhalabilni prah ni določena, za alveolarni prah pa znaša trenutno 6 mg/m³.

Meritve prahu na delovnih mestih

Meritve prahu na posameznih »prašnih« delovnih mestih se izvajajo praviloma vsaka 3 leta, pri čemer se upošteva tudi specifika posameznega obrata. Večinoma gre za meritve inhalabilnega in alveolarnega prahu, če pa nas zanima, se lahko opravi še analiza prahu glede na prisotnost posameznih kemičnih elementov.

Zadnje meritve prahu so razvidne iz tabele:

Poslovna enota	št. meritev	povprečna vrednost [mg/m ³]	najvišja izmerjena vrednost [mg/m ³]	najnižja izmerjena vrednost [mg/m ³]
Metalurgija	4	0,35	0,70	< 0,1
Kemija Celje	14	0,47	1,57	0,02
Kemija Mozirje	5	0,92	3,1	0,2
Titanov dioksid	10	5,77	27,4*	0,1
Marketing-centr. skladišče	1	0,50	0,50	0,50

* TiO₂ – beli del, predsušenje, kota 12m

Pri rezultatih meritev je potrebno upoštevati, da so meritve izdelane za 8-urno izpostavljenost in brez uporabe osebne varovalne opreme.

Koncentracijo prahu v delovnem okolju lahko zmanjšamo z:

- rednim vzdrževanjem naprav in priprav, na katerih prihaja do emisije prahu,
- izvajanje ustreznega tesnjenja na napravah, ki povzročajo emisije prahu,
- redno čiščenje delovnega okolja,
- izvedba lokalnega odsesavanja, ki naj bi bilo čim bližje virom emisij,
- točno definirana in nadzorovana mesta, kjer se zbira embalaža z ostanki prahu.

Osebna varovalna oprema na »prašnih« delovnih mestih

Na »prašnih« delovnih mestih, kjer z organizacijskimi in tehničnimi ukrepi ne moremo zmanjšati prašenja pod zakonsko določeno mejo, je potrebna

Zaščitni razred	% zaščite	Skupno puščanje v notranjost	Zaščitni faktor
FF P1	78 %	22 %	največ 4 kratna MV* (do 24 mg/m ³)
FF P2	92 %	8 %	največ 12 kratna MV (do 72 mg/m ³)
FF P3	98 %	2 %	največ 50 kratna MV (do 300 mg/m ³)

* mejna vrednost



**OBVEZNA UPORABA
ZAŠČITNE MASKE**

uporaba osebne varovalne opreme za zaščito dihal – uporaba t.i. protiprašnih mask (respiratorjev). Te maske so lahko različnih oblik: zložljive ali nezložljive, z ventilčkom ali brez, skupno pa jim je to, da so razporejene v tri skupine glede na zaščitni razred.: glej spodaj tabelo.

V Cinkarni na »prašnih« delovnih mestih uporabljamo maske zaščitnega razreda FFP2 in FFP3, ki glede na izmerjene vrednosti prahu na posameznih delovnih mestih, ob dosledni uporabi mask, varuje delavca pred inhalacijo prašnih delcev.

Na »prašnih« delovnih mestih so nameščene opozorilne table oz. nalepke, ki opozarjajo posameznika, da je pri delu v tem območju obvezna uporaba zaščitne maske. Dolžnost vsakega delavca je, da opozorila upošteva.

Oti SLAPNIK

Kakovost delovnega življenja v podjetju

Za dobro in kvalitetnejše delo je zelo pomembno dobro počutje v delovni organizaciji, oziroma delovno zadovoljstvo čim večjega števila delavcev, saj bo le zadovoljen delavec optimalno in vestno opravljal svoj poklic in je neposreden odraz višje ali nižje stopnje kakovosti delovnega življenja v podjetju. Prav zato sem se s pomočjo sveta delavcev lotil ankete z naslovom **“Analiza kakovosti delovnega življenja v podjetju”** saj z analizo lahko zelo dobro ugotovimo bodisi posameznikovo zadovoljstvo z delovno situacijo, bodisi analiziramo organizacijsko klimo v podjetju in na osnovi analiz pridemo da določenih sklepov oziroma zaključkov, ki naj bi nas pripeljali k izboljšanju trenutnega stanja zaposlenih v delovni organizaciji.

Za analizo dane raziskave oz. ankete sem si kot osnovo vzel Lestvico delovnega zadovoljstva, kjer ocenjujemo 15 ključnih kazalnikov z ocenami od 1–5. Lestvica delovnega zadovoljstva je lestvica, na kateri zaposleni podajajo absolutne ocene, kar posledično pomeni, da imajo ocene stopnje zadovoljstva od 1–5 svoj ustaljeni pomen. Ocena 1 pomeni “zelo nezadovoljen” ne glede na to, kakšna je klima v podjetju, ocena 5 pa pomeni zelo zadovoljen.

Od 1.166 zaposlenih v Cinkarni, od katerih je imelo možnost izpolniti anketo 1.147 zaposlenih, je anketne liste izpolnilo in oddalo v za to posebno narejeno anketno skrinjico 418 anketirancev, kar znaša 36,4 odstotkov vseh zaposlenih v Cinkarni, kar je zadovoljivo število anketirancev in kaže za celotno podjetje realno stanje delovnega zadovoljstva.

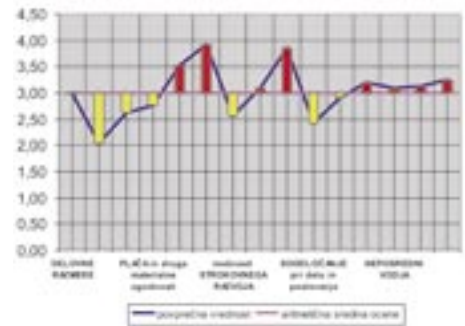
Analizo smo s pomočjo predstavnikov sveta delavcev Cinkarne opravili med vsemi zaposlenimi v podjetju. Anketa je bila izvedena popolnoma anonimno, saj smo le tako lahko zagotovili čim večjo udeležbo anketirancev. V analizi sem analiziral kakovost delovnega zadovoljstva po poslovnih enotah, skupnih službah in nazadnje vse skupaj strnil v homogeno analizo za celotno podjetje.

CINKARNA CELJE D.D.	POVPREČNE OCENE
DELOVNE RAZMERE	2,98
možnosti NAPREDOVANJA	2,05
OBVEŠČENOST o dogodkih v podjetju	2,63
PLAČA in druge materialne ugodnosti	2,77
odnosi s SODELAVCI	3,52
STALNOST ZAPOSLOTITVE	3,93
možnosti STROKOVNEGA RAZVOJA	2,57
SVOBODA in samostojnost pri delu	3,09
UGLED podjetja	3,86
SOODLOČANJE pri delu in poslovanju	2,42
USTVARJALNOST dela	2,91
VARNOST dela	3,20
NEPOSREDNI VODJA	3,10
ZAHTEVNOST DELA (fizična in psihična)	3,12
ZANIMIVOST DELA	3,25

Tabela prikazuje povprečne ocene posameznih kazalnikov delovnega zadovoljstva v podjetju Cinkarna Celje, d.d.

Roza črta prikazuje aritmetično sredino, ki jo lahko opišemo z oceno 3, kar pomeni srednje zadovoljstvo s posamiznim kazalnikom, pravokotniki, ki so obarvani rumeno kažejo podpoprečne vrednosti, pravokotniki obarvani rdeče pa nadpoprečno ocenjene vrednosti posameznih kazalnikov. Ugotavljam, da so zaposleni srednje zadovoljni z delavnimi razmerami v podjetju. Najslabše so zaposleni zadovoljni z kazalnikom “možnosti napredovanja”, kar izhaja iz po ena strani nove zakonodaje, ki preprečuje možnost napredovanja brez ustrezne strokovne izobrazbe, po drugi strani pa iz same sistemizacije delovnih mest, saj je večina zaposlenih na zgornjem limitu napredovanja in nima možnosti vertikalnega napredovanja, horizontalno napredovanje pa je že po naravi zelo omejeno in povezano z zgoraj ugotovljenim dejstvom (potrebna strokovna izobrazba). Nekoliko preseneča slabša ocena kazalnika “obveščanost v podjetju”, saj ima podjetje Cinkarna Celje, d.d. zadosti načinov in možnosti za sprotno obveščanje o dogodkih v podjetju (Intranet, Informator, Modre strani, Cinkarnar, oglasne deske, predstavnike zaposlenih v svetu delavcev), kar je verjetno posledica pasivnega zanimanja in nezainteresiranosti za branje omenjenih možnosti obveščanja. Glede zadovoljstva s plačo so zaposleni podpoprečno zadovoljni, kar je malce presenetljivo, saj v Cinkarni presegamo povprečno plačo v Republiki Sloveniji za več kot 15 %, glede povprečnih plač v celjskem “bazenu” pa še za par odstotnih točk več. Najbolj so zaposleni zadovoljni z “odnosi s sodelavci”, kar kaže na zelo dobre medsebojne odnose znotraj kolektiva, s “stalnostjo zaposlitve”, kar kaže zaupanje zaposlenih do upravljanja ter vodenja podjetja in do politike podjetja glede mehke variante zmanjševanja števila zaposlenih in kar posebej veseli z “ugledom podjetja”, saj se zaposleni zavedajo, da je ugled podjetja tako znotraj kot zunaj podjetja zelo velik in da smo cenjeni v Republiki Sloveniji kot zelo dobro podjetje z velikim ugledom. Zaposleni so tudi nezadovoljni z “možnostjo strokovnega razvoja”, kar nakazuje na to, da se zaposlenih, kljub zadostnemu številu internega izobraževanja, hočejo še eksterno izobraževati in s “soodločanjem pri delu in poslovanju”, kar kaže, da bi zaposleni želeli prevzemati večjo odgovornost pri delu. Malo nad povprečjem so naslednji kazalniki: “varnost dela, neposredni vodja, zahtevnost dela in zanimivost dela”.

Največja udeležba je bila v PE Kemija Mozirje, kjer je tudi največja povprečna ocena vseh kazalnikov, kar kaže na to, da so v tej PE zaposleni najbolj zadovoljni z kakovostjo delovnega zadovoljstva, tesno za njimi pa jim sledijo PE Veflon in zaposleni z fakultetno izobrazbo. V ostalih poslovnih enotah so



Frekvenčna porazdelitev ocen v podjetju

PODROČJE IZVAJANJA ANKETE	Povprečne ocene stopnje zadovoljstva (ocene od 1–5)	Delež sodelujočih v anketi (v %)
CINKARNA CELJE d.d.	3,03	36,4
PE Kemija Celje	3,21	54,8
PE Kemija Mozirje	3,66	85,5
PE Metalurgija	2,16	69,1
PE Grafika	3,28	66,7
PE Veflon	3,52	57,1
PE TiO2	2,79	18,6
PE Vzdrževanje	3,06	35,1
Skupne službe	3,25	26,9
Zaposleni z fakultetno izobrazbo	3,40	40,1

Povprečna kakovost delovnega zadovoljstva in povprečna udeležba anketirancev po poslovnih enotah

zaposleni povprečno zadovoljni. Najbolj nezadovoljni so zaposleni v PE Metalurgija in PE Titanov dioksid, kjer je bil tudi odziv na anketo najmanjši.

Teoretično lahko v delovni organizaciji dosežemo pri vseh petnajstih elementih kakovosti delovnega zadovoljstva oceno 5, toda potrebe ljudi se namreč z razvojem neprestano povečujejo in zvišujejo, tako da idealnega stanja v praksi ne moremo doseči. Vodstvo podjetje oz. poslovnih enot pa naj vselej stremi k temu, da se poskusijo vsi elementi kakovosti delovnega zadovoljstva izboljšati. Pri tem je zelo pomembno, da pri tehtni analizi stanja delovnega zadovoljstva v podjetju prav nobenega od 15 elementov kakovosti delovnega zadovoljstva ne zanemarimo in preskočimo, saj je še na vsakem od teh področij možno marsikaj izboljšati in postoriti, ne samo na tistih, ki so bolj kritična od ostalih. Analiza ankete je v bistvu le en od smerokazov s čim se bo treba začeti najbolj in najprej intenzivno ukvarjati. Pri analizi vsakega posameznega elementa je zelo pomembno, da analiziramo vse možne vplive pomembne za odnose sedanjega stanja na posameznem področju, da ugotovimo in preverimo, kje tiči jedro problemov, zaradi katerih zadovoljstvo zaposlenih ni “popolno” in katerih segmentov se bo vodstvo kolektiva moralo slej ko prej lotiti.

Ankete se je izvedla na relativno zadostno veliki populaciji saj je zajela 418 zaposlenih, kar predstavlja 36,4 odstotkov populacije, ki so imeli možnost glasovanja. Podatki po PE so večinoma prikazani v tabelarični in grafični obliki, ki je lahko razumljiva, in ki relativno dobro prikazuje trenutno stanje zadovoljstva v podjetju, najdete pa jih lahko na intranetu na spletnem naslovu:

<http://intranet.cinkarna.si/svet-delavcev>.

Marko CVETKO

Tomaž vodnik izletov

Po neprijetni zimi in klavrni pomladi je končno nastopilo poletje, s tem pa tudi čas izletov, kratkih oddihov in dopustov. Marsikdo izmed nas je že bil na kakšnem izletu s strokovnim vodstvom ali vodičem in eden od takšnih turističnih vodičev je tudi naš sodelavec Tomaž Raznožnik.

Tomaž je pri nas zaposlen od leta 1993 v PE Titanov dioksid, kjer je opravil pripravništvo, do leta 1998 je bil sistemski inženir, sedaj je pa tehnolog za Črni del in nevtralizacijo. V službi je zelo zadovoljen, saj se z vsakim novim projektom veliko nauči in te izkušnje prenese na naslednje projekte.

Z vodenjem izletov se je začelo leta 1997 ob obisku sejma AICHEM v Frankfurtu. Na avtobusu sta se z vodičem zapletla v pogovor in je dobil vabilo za udeležbo tečaja za turističnega vodnika, ki ga je organiziralo Turistično društvo Celje. Predavanja so bila zelo zanimiva, od teorije vodenja, geografije, psihologije, poznavanja carinskih predpisov do poznavanja raznih trikov, ki jih imajo vedno v žepu turistični vodniki. Seveda je potrebno aktivno znati en tuj jezik, zaželjena sta pa dva. Za praktični del tečaja so si pogledali carinske postopke na Brniku ter Karavankah in med vožnjo po avstrijski Koroški v Italijo po Kanalski dolini nazaj v Slovenijo na Bled »odvodili« kandidati vsak svoj del poti. Izpit je opravil leta 1998 in že kmalu vodil svoj prvi izlet za Turistično agencijo Kekec iz Ponikve. Potem se mu je pa odprlo. Spomni se sezone od februarja do julija, ko ni bil noben vikend doma.

Obredel je skoraj vso Evropo in s ponosom pove, da s potniki in potmi ni imel nikakršnih težav ali nevšečnosti. Najbolj mu je ostal v spominu izlet v Amsterdam na nogometno tekmo Slovenija – Španija leta 2000. V avtobusu, polnem slovenskih navijačev je bilo vzdušje res enkratno, ob vrnitvi po porazu pa kar krepko manj. Najtežji izlet mu je bilo vodstvo Petrolovcev v Bratislavo, ko se je na njegov avtobus nenapovedano usedel sam generalni direktor Kompas. Tomaž pravi, da je imel precejšnjo tremo in je komaj čakal konca izleta. Najbolj pozorni potniki so pa po njegovem mnenju učitelji. Na izlet po Sloveniji je peljal gimnazijske profesorje in je za izvedbo izleta dobil same pohvalne besede, na kar je posebej ponosen. Tudi z vodenjem zaključnih izletov osnovne šole ni imel nikakršnih težav. Prav prvi izlet je bil dvodnevni z osnovno šolo Luče v Italijo. Posebej ga je presenetilo, da



Tomaž pri vodenju ogleda znamenitosti Celja

so odobrili dvodnevni izlet osnovnošolcev v tujino, imeli so tudi organiziran obisk disko kluba zvečer, ampak, ko jih je spoznal, je tudi razumel zakaj so si otroci pridobili zaupanje. Tomaž pravi, da so ti otroci popolnoma drugačni od mestnih, med njimi in učitelji so bile stekane prav posebne vezi in od njih se je Tomaž veliko naučil.

Za vsak izlet se je moral posebej pripraviti. Na agenciji je dobil splošna navodila o izletu, ostalo pa se je moral znati sam. Načrt poti, pomembne zanimivosti ob poti, na cilju seznanitev potnikov zakaj so sploh tam in še cel kup ostalih podrobnosti, da je izlet minil v zadovoljstvo potnikov. Tukaj je pomembno tudi dobro sodelovanje z voznikom avtobusa, saj ga vodič vodi po manj znanih poteh in usmerja po mestih in na vseh izletih, ki jih je vodil, ni bilo nikakršnih težav in je dobil same visoke ocene voznikov. Kot zanimivost je povedal tudi, da ni bilo nobene okvare avtobusa, lani se je udeležil nekega izleta kot gost, pa se jim je pokvaril avtobus in so morali čakati kar 10 ur na popravilo.

Sedaj ne vodi več toliko izletov, še zmeraj se potruji za kakšno vodenje po mestu ali kratek izlet za svoje prijatelje, saj ga služba polno zaposluje.

Tomaž je Celjan in ima namen to tudi ostati, na svoj način si prizadeva za lepše Celje, saj je pred leti kandidiral za župana. Sicer se pa zasebno pripravlja na poroko in mu vsi skupaj želimo veliko sreče in lepih dni. Veliko se ukvarja s športom, pozimi bordanje, poleti surfanje in kolesarstvo, zadnja tri leta pa tudi poje pri komornem zboru Emanuel, ki velja za zelo kvalitetnega v našem slovenskem prostoru.

Tomaž je po naravi večni optimist. Pravi, da moraš biti pošten in iskren do sebe in do drugih in pomagati drug drugemu v največji možni meri. Hvala bogu, da si lahko prijatelje sami izbiramo, je še za konec pomenljivo dejal. Prav imaš, Tomaž.

Za vas je klepetal Zoran SLATINEK

Spoznaj me

*Srečko Gornik si je v prejšnji številki Cinkarnarja zaželel bolje spoznati Martina Senegačnika, zato ker ga vsi poznajo le kot vodjo gasilcev in kot predavatelja na tečajih požarne varnosti. Današnji gost Spoznaj me je torej **Martin Senegačnik ali Tinček** kot mu vsi pravijo po očetu, ki je tudi služboval v Cinkarni. Zastavili smo mu prav tako enakih štirinajst vprašanj.*

Kje živite?

Na vasi blizu Frankolovega, na manjši kmetiji, ki meri okrog 1,5 hektarov in na kateri imamo nekaj prašičkov ter manjših živali.

Kaj ste si želeli postati, ko ste bili otrok?

Sprva so me navduševali za miličnika, pa mi to ni bilo nič kaj všeč. Potem sva z očetom odšla v Cinkarno, kjer so mi predlagali, da bi se izšolal strojništva. Takrat sem bil že gasilec in tudi to je pripomoglo, da so mi dali štipendijo. Tehnika me je od nekdaj zanimala.

Kaj najraje počnete v prostem času?

Veliko je vsega, kar me zanima. Največ seveda delo na kmetiji, veliko prostovoljno delujem v raznih društvih, pomagam pri popravilu strojev in fizičnem delu prijateljem in sosedom. Pravzaprav se vedno vidim v tem, da pomagam ljudem, če pomoč potrebujejo.

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

Da sem si ustvaril veliko družino s tremi otroci, ki bodo kmalu, upam, priskrbljeni. Še posebej sem ponosen, da je eden slovenček več od povprečja.

Kaj bi pri sebi spremenil?

Mogoče bi se bolj izobrazil in pridobil širši pogled in znanje tehnologije. Zelo me privlači napredek znanosti. Vselej, kadar le morem, se ukvarjam s kakšnim reševanjem težav in inovativnostjo, recimo z novejšim načinom gašenja, boljšimi tehnološkimi postopki pri sistemih, zaščitni opremi in podobnem.

Kateri je vaš najljubši kotichek?

Zelo rad grem v gozd nabirat gobe, na kakšen izlet v naravo, čeprav me narava doma tako ali tako obdaja. V naravi so moji najljubši koticčki.

Najljubše opravilo?

Strojna dela, torej popravila strojev, varjenje in podobno.

Če bi vam podarili 100 milijonov tolarjev, kaj bi z njimi naredili?



Martin Senegačnik

Najprej bi poskrbel za družino, obnovil stanovanjsko hišo in poskrbel za udobnejše življenje.

Kaj najboljše skuhate?

Goveji golaž v kotlu v naravi. Z okusom so bili vsi, ki so ga poskusili, zadovoljni. Morda zato, ker uporabljam klasične začimbe.

Kje bi najraje preživeli naslednje počitnice?

Še bi si ogledati največjo in najsodobnejšo elektrarno na svetu. Hidrocentrala se gradi na Kitajskem, kjer so že dokončali največji jez na svetu z imenom »Jez Treh sotesk« z 2039 m dolžine in 185 m višine, ki je daleč največji na svetu. Elektrarna gre v pogon predvidoma 2009 leta, ko bodo vgrajeni vsi generatorji.

Katero znano osebo bi povabili na kosilo?

Simono Weiss, ker lepo poje, ker je prijazna ženska, saj sem jo bežno že spoznal na eni od gasilskih veselice.

Cilj, ki si ga želite uresničiti?

Ciljev je več. Da poskrbim za svoje zdravje. Namenjam se spremeniti prehrano. Da najmlajši sin konča študij in da še kaj lepega naredim.

Katerega pregovora se držite?

Bolj in več kot delaš, bolj in več te obremenjujejo.

Kdo naj bo naslednji v Spoznaj me?

Predlagam nekoga, ki se vedno vestno odziva na intervencijo, je dober strojnik in vedno pripravljen pomagati, priden, marljiv in delaven, to je naš šofer Zdenko Runjak.

Mira GORENŠEK



Rajko Livio pri postavljanju razstave

Razstavljali v Cinkarni



Anica Krajnc ob razstavi

Na Cinkarniškem razstavnem prostoru se je letos zvrstilo kar nekaj razstav. Po razstavi Kozolcev, fotografij Francija Horvata, ki je bila preko novega leta, je slikarka Anica Kranjc prikazala svoja likovna dela, akvarele in olja. Nato je slikar dr. Rajko Livio poleg akrilnih slik predstavil še poslikavo keramičnih krožnikov. Matej Čepin, ki je drugače tudi slikar, se je predstavil s fotografsko razstavo, v juniju pa je svoja fotografska dela predstavila tudi slikarka in naša sodelavka Amina Kolarič.

MG



Zoran Pevec, vitez pesniškega turnirja v Mariboru - medeninasto vrtnico mu izroča članica žirije Danica Križanič Müller

Zoran Pevec je Vitez poezije

Na pesniškem turnirju 2006 je morala strokovna komisija detektirati najbolj kreativne, najbolj prepričljive in najbolj nazorne jezikovne načine, ki v komunikaciji vzbujajo tisto, kar v običajnem jeziku imenujemo "bralski užitek". In se je na koncu odločila za pesem Zorana Pevca z naslovom V neki točki. Gre za "pesem v oklepajih", kar je pesnik, znan akter celjske literarne scene, sodelavec revije Poetikon, po lastni izjavi "preplonkal" iz neke ameriške revije, nato pa radikaliziral, ker se mu zdijo "verzi v oklepaju", "življenje v oklepaju", "smisel v oklepaju" pomenljive figure. Flisar je zapisal, da so v pesmi V neki točki z jezikovnim mojstrstvom nanizane podobe in lucidne metafore, ki drseče in zaokroženo podajajo tista "skrita" ljubezenska čustva, ki privrejo na dan v neki točki.

Na razpis za pesniški turnir 2006, že šesti po vrsti, je prispelo 110 pesmi, znova iz vse Slovenije, znova generacijsko, izkustveno, obrtniško raznoliki izdelki. Žirija, ki so jo sestavljali Borut Gombač, Nino Flisar in Danica Križanič Müller, je najprej izbrala dvanajst kandidatov oziroma kandidatinj za viteza/vitezino. Veronika Dintinjana, Aljoša Harlamov, Stanka Hrastelj, Milojka Komprij, Franci Novak, Olga Novak, Zoran Pevec, Ana Porenta, Senada Smajič, Marica Skorjanec, Karel Turner in Lučka Zorko so se "pomerili" v soboto, 22. aprila, v Art kavarni hotela Piramida na pesniškem turnirju.

Petra VIDALI, povzeto iz spleta

Plaz na slapu Rinka

S prijateljico sva prišla na zadnji dan aprila, med prvomajskimi prazniki, v naš dom v Logarski dolini, nedeljskega popoldneva pozno v dežju. Saj še veste, kakšni so bili prvomajski prazniki. Družba v našem domu je bila pred nama že nekaj dni in njihovo razpoloženje ni bilo ravno najboljše. Nisva bila presenečena. Kdo bi pa bil v takšnem vremenu razpoložen, kljub prelepi Logarski dolini?



Snežni plaz je dosegel višino Orlovega gnezda

Jutro, 1. maja. Nisva verjela svojim očem. Sončno, čisto, res tisto pravo jutro med vršaci okoli prelepe doline. Sedela sva zunaj, pila kavo in čaj, ter uživala. Pridružile so se nama tudi gostje našega doma ter obžalovale, da se morajo pripraviti na odhod. Bile so nama kar nevoščljive, da bova imela lepo vreme.

Odločila sva se obiskati slap Rinko. Naša prijazna oskrbnica Minka naju je opozorila, da je kar nekaj plazov potegnilo proti dolini in naj bova previdna. Zahvalila sva se ji za skrb in jo primerno opremljena mahnila proti Rinki. Že med potjo sva opazila kar nekaj sproženih plazov s Kamniškega sedla, ki pa niso bili nevarni za naju. Višje kot sva se vzpenjala več je bilo snega in kmalu sva prišla do začetka plazov, ki je obetal še večje razsežnosti. Hoja mimo obračališča je že potekala po plazov in takrat sem se že spraševal kako izgleda pri slapu. Zaradi primerne opreme sva brez težav dospela, drugi karkrepko manj, do mesta, kjer se odpre pogled na slap Rinko, in presenečeno obstala. Po strugi, kjer je še nedavno žuborel potok, pod Orlovim gnezdom,

je bil plaz. Sneg, izravana drevesa, grmovje in kamenje, vse to je bil dokaz ogromne moči narave. Odločila sva se, da se bova poizkusila povzpeti do izvira Savinje in šele z druge strani ob vzponu in pogledu navzdol proti slapu in Orlovem gnezdu sva začutila pravo razsežnost plazov. Neverjetno! Fotografija ne more prikazati vsega, to je potrebno videti.

Prebijala sva se čez nekaj plazov, ki so jih marljivi planinci že primerno zavarovali in tudi po delih poti, ki je plazovi niso poškodovali, do izvira Savinje. Izvir Savinje je ostal »nepoškodovan« in prav prijetno se je bilo odčejati ob njem. Iz Kamniškega sedla so se še zmeraj oglašali plazovi, zato sva jo raje kar kmalu odkurila iz izvira Savinje na varno proti dolini, v zavetje našega doma.

Za vedno nama bo ostala v spominu ogromna moč narave, ki jo velikokrat sproži človek s svojimi nepremišljenimi dejanji. Spoštujmo jo in uživajmo v tem, kar nam nudi.

Tekst in foto: Zoran SLATINEK

Peter na Island peaku



Pero spodaj levo

Priprave so potekale približno kot za Kilimandjaro in so odleteli iz Brnika preko Dunaja, Dubaja v Katmandu v Nepal. Prihod v Katmandu ni bil ravno najprimernejši, saj so ravno v tistem času potekale demonstracije za odstavitev kralja in Pero z nasmehom pove, da so bili udeleženci demonstracij, saj drugače niso mogli skozi mesto kot z oboroženim spremstvom. Pravi, da mu ni bilo vseeno, ko so jih spremljali do zob oboroženi vojaki, ker so še teden dni prej celo streljali. Ampak takoj, ko so se odmaknili iz civilizacije, so lažje zadihali in se sproščeno zazrli v vršace Himalaje.

Pero pravi, da je bilo božansko opazovati vso to pokrajino. Vsepovsod okoli sami strmi vrhovi, odeti v bele snežene kape, šesttisočaki so izgledali pritlikavci proti orjaškim sedem in osemtisočakom. Aklimatizacijo so opravili drugače kot v Afriki. V Afriki so se postopoma vzpenjali, tukaj v Himalaji pa so se vzpenjali na pettisočak, se spuščali v dolino in na ta način obredli kar nekaj pettisočakov preden so dospeli do svojega cilja, do vznožja 6.198 metrov visokega Island peakea. Z enega od pettisočakov, to je bil Kalapatar so hkrati videli dva najimpozantnejša vrhova Himalaje, Lotse in Mount Everest. V glavah jim je takrat vrela misel: »Ko bomo veliki, bomo osvojili oba!«

Naš sodelavec Peter Oblak nas je ponovno presenetil. Pred dvema letoma je osvojil Kilimandjaro, letos se je pa spraval kar na Himalajo. Sicer ne na kakšen sedem ali osemtisočak, HALO!, to bi bilo pa že malo preveč, kajne, ampak so se skoraj z enako skupino sogornikov kot v Afriki, organizirali sredi aprila za vzpon na 6.198 m visoki Island peak.



Martin Senegačnik

Do višinskega tabora na višini 5.400 metrov, so vsi prišli brez težav, za vzpon na vrh nad 6.000 m pa se jih je odločilo samo pet. Sicer je bila pot zavarovana z vrvmi in vzdrževana, ampak vseeno je bilo naporno, kot pravi Pero se je ledenik kar pokonci postavil. Na vrhu Island Peak-a ga je ponovno prežehl občutek popolne svobode s prekrasnim razgledom v dolino in na sosednji Lotse in Makalu, Mount Everest pa je bil na žalost zakrit. Sestop je potekal brez težav in kmalu so se pridružili ostalim v višinskem taboru, ki so bili rahlo razočarani, ker niso tvegali, ampak so bili kljub temu zelo zadovoljni. Saj, koliko nas navadnih smrtnikov pa je bilo kdaj v Himalaji na tej višini?

Kot zanimivost Pero pove, da proti pričakovanju njihova voda sploh ni bila čista in so jo za kar zasoljeno ceno okoli 600 tolarjev za liter kupovali, saj bi jih kakšna nepotrebna neprevidnost prišla še dražje, ker je rolca toaletnega papirja imela ceno kar 1.500 tolarjev.

Pero je zelo ponosen na svoj osebni višinski rekord, za drugo leto že razmišljajo o Kamčatki (brrr... mrzla Rusija), želja pa so mu Andi v Južni Ameriki. Ponovno sem se poizkusil pošaliti z norišnicami v dolini in mi je odvrnil, da to še kako prekleto drži!

Zoran SLATINEK

Pismo iz Podlehnik

V uredništvo smo prejeli zanimivo pismo našega upokojenca Franca Drobniča, ki je ob upokojitvi leta 1990 obljubil, da bo kaj napisal za Cinkarnar, in to se je zdaj zgodilo. V pismu vabi svoje nekdanje sodelavce in vse nas, da si pridemo ogledat kraj njegovega domovanja, Podlehnik.

Franc Drobnič se je v Cinkarni zaposlil leta 1978 kot delavec v proizvodnji titanovega dioksida. Na to obdobje ga veže veliko lepih spominov, ker je delal med ljudmi, ki so bili kot eden za vse in vsi za enega. To tovarištvo med sodelavci ne bo pozabil. Spominja se, ko so skupina tovarišev podali inovacijsko prijavo, ki je bila sprejeta in potrjena. »Bili smo zelo veseli in ponosni, da nas je kar razganjalo, saj nismo pričakovali, da bo vodstvo pokazalo razumevanje za manjšo inovacijo, ki so jo po vrhu tega, oddali navadni delavci. Lahko rečem, da sem živel v obdobju, ko je bil tudi majhen človek kaj vreden. Potem je prišlo leto 1991, začela se je vojna, prišla je moja bolezen, bil sem invalidsko upokojen in moral sem se prezgodaj posloviti od prijateljev in Cinkarne, ki mi je bila drugi dom, poln veselja, kajti če ima človek zaupanje v vodstvo, rad prihaja v službo, ne glede na razdaljo 120 kilometrov dnevno.«

Nekaj časa po odhodu iz Cinkarne je Franc Drobnič v svojem kraju Podlehnik ustanovil Turistično društvo. Ni še minilo leto dni, ko se je v društvo vpisalo 165 članov, nato pa se je številka vsako leto povečevala in danes je to društvo najštevilčnejše v regiji. Njegova največja želja je bila, pripeljati ljudi iz drugih krajev v te svoje Haloze, zdavnaj od Boga in države pozabljene, ki navkljub vsemu skrivajo veliko lepega. Kraj in pokrajina sta posuta z griči, zato so se v društvu odločili, da izpeljejo projekt pohodniške poti, po kateri je mogoče tudi kolesariti. Pot je dolga le deset kilometrov in vodi do najstarejše Janževe domačije, zgrajene leta 1616. Pravi, da so v društvu izdali tiskano zloženko s turističnimi podatki in fotografijami, izdelali smerokaze. V podlehniški dolini je znano gostišče ob



Naslovnica vodnika Turističnega društva, katerega pobudnik je Franc Drobnič

ribniku, kjer je možno prenočiti in se podati na ribolov, od tam pa se tudi začne pohodniška pot do Janževe domačije, kjer se je mogoče odpočiti, kaj popiti, prostora je za skoraj cel avtobus, pa še kegljišče in še kaj imajo.

Franc v pismu pripoveduje, da takrat, ko so odkrivali Janževo domačijo, še stlitli niso, da se tam skriva nekaj, kar vsak od nas najbolj potrebuje, zdravje. Ko sta se pri tej hiši ustavila ruska strokovnjaka za bioenergijo in kozmurnavtiko, se je izkazalo, da so na tem koščku zemlje tri zdravilne točke, ki zdravijo glavobol, angino pektoris, dihala, bolečine v hrbtnici in mišicah, prostato in podobno. Domačija je res nekaj posebnega, saj je znano, da so lastniki ter njihovi sorodniki dočakali nenavadno visoko starost. Nazadnje je v njej živela Otilija Bigec, ki je umrla v 96 letu zaradi infekcije pri zlomu noge. Njen predhodnik, sorodnik Janžek je umrl star 103 leta.

V imenu Turističnega društva Podlehnik in Planinskega društva Štajerski potepuhi, bralce Cinkarnarja pozdravlja in vabi, da jih pocukate za rokav in zahtevate, da vam dokažejo, če je zapisano resnično.

Pogovori ob slovesu naših sodelavcev

Od decembra 2005 do maja 2006 se je v Cinkarni upokojilo 16 sodelavcev. Ob slovesu smo se z njimi pogovarjali o življenju v tovarni in o tem kako bodo preživljali upokojevska leta.

Upokojili so se: Janez Golavšek, Ferdinand Erjavec, Roman Hujdec, Viktor Martin Kovačič, Pavla Malgaj, Milan Mežnar, Karl Murovič, Danica Novak, Franc Plahuta, Karmen Sedlar, Anton Škrjanec, Helena Umek, Vlado Marijanovič, Lenart Horvatič, Anton Alojzij Žerjav in Vid Šprajc.



Anton Škrjanec

Helena Umek

Roman Hujdec

Viktor Martin Kovačič

Pavla Malgaj

Lenart Horvatič

Pavla MALGAJ, rojena leta 1946, je v Cinkarno prišla dvakrat. Prvič leta 1973, in ker je vmes bila zaradi varstva štirih otrok doma, še leta 1978. Začetek njenega dela, se spominja, je bil pri banah v obratu tiskarskih plošč, nato je delala še v mikrocinku, brusilnici, nazadnje pa v zavijalnici oziroma pakirnici tiskarskih plošč. V Grafiki je bila zadovoljna z delom in sodelavci. Pavla je doma iz Sentjurja, skoraj tri leta je stanovala v Slovenskih Konjicah, zdaj pa se je preselila v stanovanje v Štorah. Ima že štiri vnuke, ki ji bojo pestri dneve, željo pa ima uživati v naravi, na izletih in počitnicah ob bazenih.

Martin KOVAČIČ nam bolj znan Viktor oziroma Viki, rojen leta 1947 je s tovarno povezan že od malega, saj so v Cinkarni delali tudi njegovi starši. V Cinkarni leta se je zaposlil leta 1965 kot strugar v vzdrževanju. V Veflonu pa je služboval od njegove ustanovitve naprej. Kakšnih velikih načrtov za prihodnost ne dela, vendar pravi, da mu v Braslovčah, kjer živi zadnjih nekaj let, odkar so v občini odkupili in zrušili prejšnje domovanje na Zgornji Hudinji, dolgačas zagotovo ne bo.

Karl MUROVIČ ali Dragan, kakor smo ga poznali in klicali, rojen leta 1944, se je zaposlil v Cinkarni leta 1963. Sprva je delal kot tehnolog v konstrukciji Vzdrževanja, ko pa je dokončal višjo upravno šolo, je služboval v pravni službi kot tajnik samoupravnih organov ter nasledil svojega očeta, ki se je takrat upokojil. Leta 1991 je prevzel prodajo in urejanje zadev glede stanovanj v lasti Cinkarne, leta 1999 pa je prevzel dela vodje splošnih poslov. Skozi svoje delo je bil, razen zadnje desetletje, samoupravno in politično angažiran, zato skoraj ni zaposlenega ali upokojenca, ki ga ne bi poznal. Ob slovesu se je pohvalno izrazil in zatrdil, da je Cinkarna najboljša tovarna in ena od redkih, ki skrbi in ima posluš za reševanje socialnih razmer. Povedal je še, kako hitro čas beži in kako se spominja stare Cinkarne, ki je še stala tam na desni strani Hudinje, kot da bi bilo še včeraj.

Karmen SEDLAR, rojena 1954 se je

invalidsko upokojila. V Cinkarno je prišla leta 1976 v prodajo Grafike. Nato je delala na več različnih delih, kot signirka v skladišču, čistilka, evidencičarka, operaterka. Šaljivo pripomni, da je bila skoraj vse, razen direktorica ne. Svojo delovno kariero je zaključila v kuhinji kot razdeljevalka v jedilnici TiO₂, pravi, da spričo vzajemne ljubezni med njo in njenimi predpostavljanimi. Sicer pa je bila v TiO₂ posebej zadovoljna, saj je po njenem mnenju ta sredina delovno zavedna, poštena in zaslužna za nekoliko višji dejanski prispevek. Takšni, pravi, bi morali biti povsod, zato se jim iz srca zahvaljuje, da so ji polepšali zadnja leta službovanja, za kar je zaslužna tudi ga. Pregelj. Zdaj se bo posvečala vnukom in domačim živalim.

Danica NOVAK, rojena leta 1952 se je upokojila invalidsko. V Cinkarno je prišla leta 1970. Sprva je delala v obratu Čašic, ko pa so obrat zaprli, je bila predstavljena v obrat tiskarskih plošč v Grafiko. Eno leto je delala v obratu Galvane, nazadnje pa v Gumarnici v Veflonu. Bila je pridna delavka, s sodelavci so se lepo razumeli in kot pravi, jih bo pogrešala. Doma je iz Sentjurja, kjer ima hišo, vikend, vrt, vinograd, sadovnjak, tri otroke, štiri vnuke. Tako bo zanjo še naprej precej pestro družinsko življenje.

Roman HUJDEC, rojen leta 1946 se je v Cinkarni zaposlil leta 1984, potem ko je nekaj časa delal v Elektrokovinarju v Laškem. Ves čas je v Cinkarni delal kot preoblikovalec kovin v obratih Veflona. Bil je zelo delaven, vsestransko iznajdljiv in v svojem poslu pravi umetnik. Vsekakor pa ga odlikuje duhovitost in nagajiv nasmeš, ki ga ne bomo kar tako pozabili. Doma je iz Laškega, zavzet je za ribičijo, vnuki pa ga že učijo šahirati.

Anton ŠKRJANEC, rojen leta 1943 je sprva delal tri leta v velenjskem rudniku. Leta 1974 pa je prišel v Cinkarno. Delal je v tiskarskih barvah v Grafiki, za pol leta je bil posojen v Valjarno, nato je delal v tiskarni, organolih, pravzaprav je delal tam, kjer so potrebovali pridne roke. Doma je blizu Ormoža, kjer še stoji domačija

in kamor odide poprijet za delo. Živi pa v Celju, kjer bo hodil na sprehode in kolesaril.

Franc PLAHUTA, rojen leta 1948 se je zaposlil v Cinkarni leta 1970. Eno leto je delal v obratu žveplove kisline, nato pa v obratu cinkovega prahu, dokler je bil še v obratovanju. Nato je bil prestavljen v valjarno in tam zbolel. Zdaj je invalidsko upokojen. Živi v Celju, kjer ima hišo in vrt, tako da bo dovolj aktivnosti za starejša leta.

Helena UMEK, rojena leta 1950 je bila najprej zaposlena v Fotoliku. Leta 1973 pa se je zaposlila v Cinkarni v Titanovem dioksidu, kjer je skrbela za uvoz opreme. Potem je poskrbela za prvi uvoz surovin, nato pa še za prodajo prvih kilogramov titanovega dioksida. Ta proizvod je prodajala predvsem po nekdanji Jugoslaviji vse do upokojitve. Skozi svoje delo je tako spoznala vse kraje jugoslovanskih republik in veliko zanimivih in dobrih ljudi. Njeno delo je bilo pestro, rada je delala s polno energije, če pa ji je slučajno kdo želel pobrati delček energije, se ni pustila ampak kot se je izrazila, je stopila preko in šla naprej.

Na veliko področjih se je udeleževala, bila je pri tamburaših, športu, udarniško je pomagala postaviti dom v Logarski dolini, v samoupravnih organih in podobnem. Doma je iz Gaberja, vendar živi malo na vikendu na starem gradu, malce v hiši v Levcu, kjer je dvema sinovoma še vedno »mama servis«. Najbrž se je v službi navadila na potovanja, zato se še vedno zelo rada potepa po svetu. Predvsem zato, ker je svet velik in jo vse zanima. Pravi, da je še en razlog za to, nevoščljivost drugih.

Lenart HORVATIČ, rojen leta 1947 se je najprej izobraževal v vrtnarstvu, nato pa se je ob delu izšolal za grafičnega retušerja, kasneje pa še za množično rekreacijo, končal pa je tudi šolo za režiserja. Nekaj časa je služboval kot policist v Sekretariatu za notranje zadeve in v vrtnarji v Medlogu, leta 1971 pa se je zaposlil v Cinkarni, kjer je delal v Grafiki kot retušer. To ga je tudi povežalo z njegovim talentom risanjem, saj je poznan po risanju karikatur. Svoje karikature je zbral v knjigi. Prav tako



Karl Murovič

Danica Novak



Franc Plahuta

Karmen Sedlar



Vid Šprajc

goreče se je udeleževal v amaterski gledališki dejavnosti in še danes nastopa na marsikateri prireditvi ali celo v filmu. Poje pri pevskem zboru Pod gradom, deluje pri zvezi borcev, zelo je aktiven za popravo vojnih krivic, sestavlja in bere govore na pogrebih. Doma je iz Razkrižja, živi pa v Zagradu, kjer ga doma čakajo tri muce, dva psa, dve ovci in koza. Kolektivu Cinkarne želi vse dobro, predvsem pa, da ne bi zapirali obratov, da bi se razvijali, prihajali na dan z novimi idejami in se prilagajali tržišču.

Vid ŠPRAJC, rojen leta 1948 se je v Cinkarni zaposlil leta 1971. Delal je domala na najbolj težkih delovnih mestih. Najprej v obratu Superfosfat, kjer je bil zaposlen kar nekaj let, potem v obratu Modrega bakra, kasneje v obratu TD cinka, v stari valjarni in nazadnje v novi valjarni. Bil je marljiv delavec, poprijel je za vsako delo in nekateri so mu celo napovedovali, da bo čudež, če bo zdržal do upokojitve. Prav to se je zgodilo. Doma je iz Čakovca, od koder je prišel iskati delo in našel ga je v Cinkarni, kjer je preživel skoraj 35 let. Stanuje v Celju in pravi, da mu zdaj čas hitreje teče kot, ko je še delal. Želi si biti bolj dejaven na duhovnem področju.

Ob koncu so nam vsi upokojeni v tem obdobju zaželeli veliko delovnih uspehov, se zahvalili za darila in pozornost od njihovih bližnjih sodelavcev.

Mi pa smo se jim zahvalili za trud, ki so ga izkazali pri delu in jim zaželeli, da bi bili vselej zdravi in zadovoljni.

Tekst in foto: Mira GORENŠEK

Planinska postojanka na Grmadi odprta

24. junija smo tudi uradno in slavnostno odprli našo planinsko kočico z imenom PEČOVNIŠKA KOČA na Grmadi pri Celju. Od tega dne naprej je delovni čas obratovanja kočice ob sobotah, nedeljah in praznikih od 7. do 21. ure.

Okrbniško ekipo sestavljajo: Agica in Franc Šinko, Darja in Mišo Primc, Roman Toplak in Vera Vidmajer, Brane Fakin in Martina Sedovšek, Suzana Šinko in Miran Cokan. Na čelu te skupine je Agica Šinko, ki edina premore gostinske izkušnje. Vsi ostali smo amaterji zato nam kakšno nerodnost ni za zameriti. Toda potrudili se bomo, da se boste vsi obiskovalci Pečovniške kočice počutili prijetno domače. Vabimo vas, obiščite nas, poskrbeli bomo, da bo vedno na razpolago tudi kaj za pod zob. Agičin štrudl, kisló mleko, in suhomesnati izdelki iz Svetinskih domačij pa so posebne dobrote, ki bodo stalno na razpolago.

Tretji mandat društva

26. 5. 2006 je društvo opravilo občni zbor, kjer smo ocenili delovanje društva v mandatnem obdobju 2002 – 2006. V društvu, ki šteje je sedaj že okrog 200 članov, je pozitivno ocenilo delo organov. Na dosežke, kot so izgradnja lastne planinske postojanke, vzdrževanje 75 kilometrov markiranih poti, vsak mesec izlet v gore, organizacija alpinistične šole, smo lahko ponosni tudi v širšem slovenskem prostoru. Zato je občni zbor zopet potrdil na vodilna mesta ljudi, ki so to dosegli.

Izvoljeni v organi društva

V Upravni odbor so izvoljeni: Franc Šinko, predsednik, predsednik gospodarske komisije, Mišo Primc, podpredsednik, načelnik VO, predsednik sekcije Cinkarna, Davorka Lamut, sekretar, Miran Cokan, gospodar društva, Renata Antauer, blagajnik, Roman Toplak, načelnik AO, Željko Lamut, načelnik MO, Miha Lamut, načelnik MLO, Robert Koritnik, načelnik OŠR, Aljoša Peperko, načelnik OVG, Bojan Ekselenski, načelnik PO, Brane Fakin, pomočnik gospodarja, Bojan Leskovšek, pomočnik gospodarja, Željko Cigler, kulturni animator, Barbara Berkovič, administrator.

Nadzorni odbor sestavljajo: Roman Dobrajc - predsednik, Martina Sedovšek, Ernest Večko, Agica Šinko - nadomestni član, Vera Vidmajer - nadomestni član.

Častno sodišče: Vlado Čanžek, Darja Primc, Stane Čater, Martin Kaučič - nadomestni član, Tanja Toplak - nadomestni član.

Zapisal: Franc ŠINKO

Utrinek s Snežnika



Zimski pohod na Snežnik

Letošnja zima je bila zelo darežljiva s snegom, to smo občutili tudi obiskovalci Snežnika. Že pri Planinskem domu na Sviščakih (1242 m), do koder se pripelješ z avtobusom, je bilo snega več kot dva metra. Prava zimska idila. To leto tradicionalni snežniški pohod ni bil organiziran, kljub temu se mu planinci PD Grmade nismo odrekli. Zato tudi gneče, kot je običajno ta čas, ni bilo. Sama pot je bila čudovita, gaz narejena, sonce, modro nebo, povsod naokrog ena sama belina. Že proti koncu poti so nas zadeli sunki vetra, to pa le za popestritev, da pot ne bi bila čisto enostavna. Razgled z vrha edinstven, segel je vse tja do morja. Pri vračanju v dolino se nam je razvezal jezik (posledica zaužitih poživil in hoje navzdol), še prehitro smo bili zopet na Sviščakih (11. 3. 06).

Osvežimo spomin na pohode, ki nas še čakajo:

- 8. julij Križ, Stenar
- 22. julij Mangart
- 19. avgust Triglav
- 16. september Konj, Velika planina
- 29. oktober Goričko
- 11. november Litija, Čatež
- 16. december Kum.


Hkrati se družimo še:

- 11. – 17. avgust družinski tabor v Trenti
- 14. oktober 7. Kostanjev
- pohod Šentjur–Resevna–Pečovniška kočica
- 4. november Jesenski pohod
- po Celjski planinski poti
- 26. december 24. Nočni pohod s svetilkami in baklami na Grmado

*Vrh gore je bel kažipot očem
in jaseń dan žari od vsepovsod
in sreča je, da je pred mano pot,
in to da vem, da slast je v tem,
da grem.*

Menart, VZPON

Zapisala: Darja PRIMC



Če sadjar spomladi svoje sadovnjake s **Cuprablau Z** ultra poškropi se mu *škrlupa, breskove kodravosti* in *rožičavosti češpelj* bati ni.

Za vinogradnika lahko postane *akarinoza* prava groza.

Če pa uporabi **Pepelin**, zmanjšal bo njihov tim.

Če pršic ni, pa **Pepelin** za *jablanovo pepelovko* in *oidij* poskrbi.

Od brstenja do cvetenja uporabi **Rubigan**, in *škrlup, pepelovko* ter *oidij* pregnal boš v stran.

Sadika, ki v **sadilnem Humovitu** živi, se suše ne boji.

Sadjarju in vinogradniku pa bogato obrodi.



CINKARNA

Agroprogram 051/367 008, 031/504 512

BASF

The Chemical Company