

ŠTOREQSTEEL

50 let hladne predelave

**Jeklovlek - Hladna predelava
1969 - 2019**

Štore, 29. 6. 2019



Vizija finalizacije

50 let obstoja neke dejavnosti, proizvodnje, ni brez prizadevanj ljudi, razvoja, vizije... Vsaka obletnica, tako posameznika, kot podjetja, je priložnost za pogled v preteklost, kot tudi v prihodnost. Vsaka prihodnost ima namreč svojo preteklost. Tako je tudi 50-letnica delovanja obrata Hladne predelave priložnost, da se spomnimo začetka - nastanka tega obrata in njegovega razvoja ter perspektive v okviru podjetja Štore Steel. V tem času je obrat preživel velike preteče, tako kot jih je tudi železarstvo v Štorah v letih 1990-1997. Družbene spremembe (razpad Jugoslavije, razpad Sovjetske Zveze, padec berlinskega zidu in druge), ki so se zgodile v tistem času, so imele za posledico tektonske spremembe na gospodarskem področju (izguba trgov). Kljub temu se je železarstvo v Štorah obdržalo in s tem tudi obrat Hladne predelave.

Finalizacija izdelkov iz jekla (vlečenje, brušenje) je bila ena od vizij takratne Železarne Štore že več pred kot 50 leti. Ta usmeritev je ostala vse do današnjih dni in je v podjetju Štore Steel danes še bolj izrazita. Zato je bila pred slabima dvema letoma sprejeta odločitev o investiciji v novo, sodobno luščilno linijo. Ravno ob 50-letnici pričetka proizvodnje v obratu Hladne predelave (takrat v jeklovleku) bo nova linija pričela obratovati. Ob tej priložnosti bi se radi zahvalili vsem, tako nekdanjim kot sedanjim zaposlenim za njihovo prizadevnost in jim istočasno čestitali ob 50-letnici obrata.

Glavni direktor Ivan Jurkošek

Tehnični direktor Boris Kumer

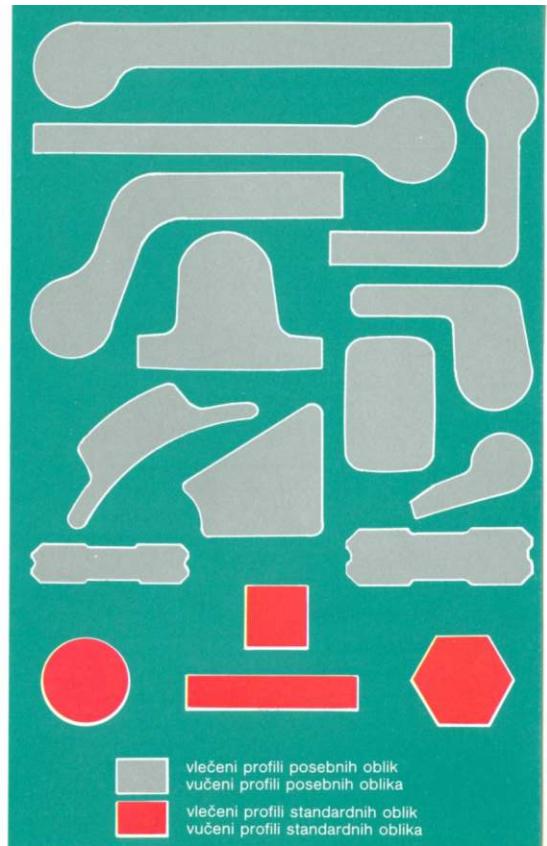
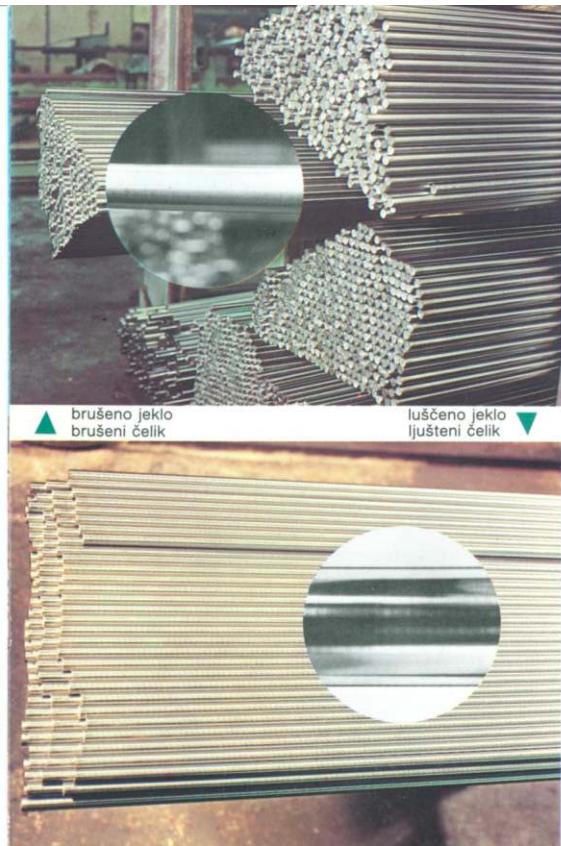
Kronologija 50 let hladne predelave (jeklovleka)

Pregled pomembnejših dogodkov s fotografijami

1969

Pričetek redne proizvodnje vlečenih in brušenih profilov v takratni nedograjeni hali Valjarne II.

Del prospekta: ponudba brušenega in luščenega jekla ter vlečenih profilov.



1972

Ustanovitev obrata Jeklovlek v sklopu 114. panoge, 1. obratovodja postane Franc Trafela.

Fotografija: jeklovlek v severnem aneksu valjarne.

50 let hladne predelave



1980

Obrat Jeklovlek postane TOZD Jeklovlek in za direktorja je imenovan Boris Marolt.

Fotografija: hala jeklovleka v gradnji.



1982

Dokončana izgradnja nove hale in pričetek proizvodnje v novi hali.

Fotografija zgoraj: nova hala jeklovleka.

Fotografija desno: stroji v novi hali.

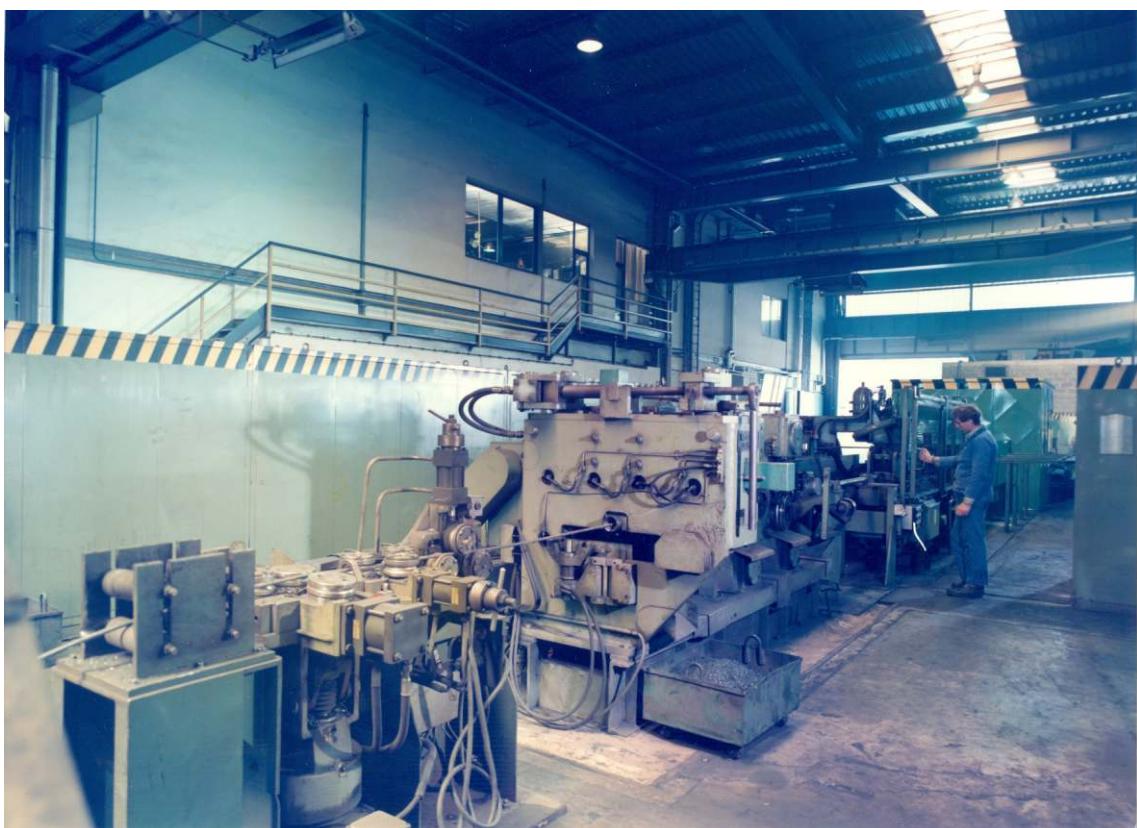


50 let hladne predelave

1986

Obratovodja postane
Emil Hernavs.

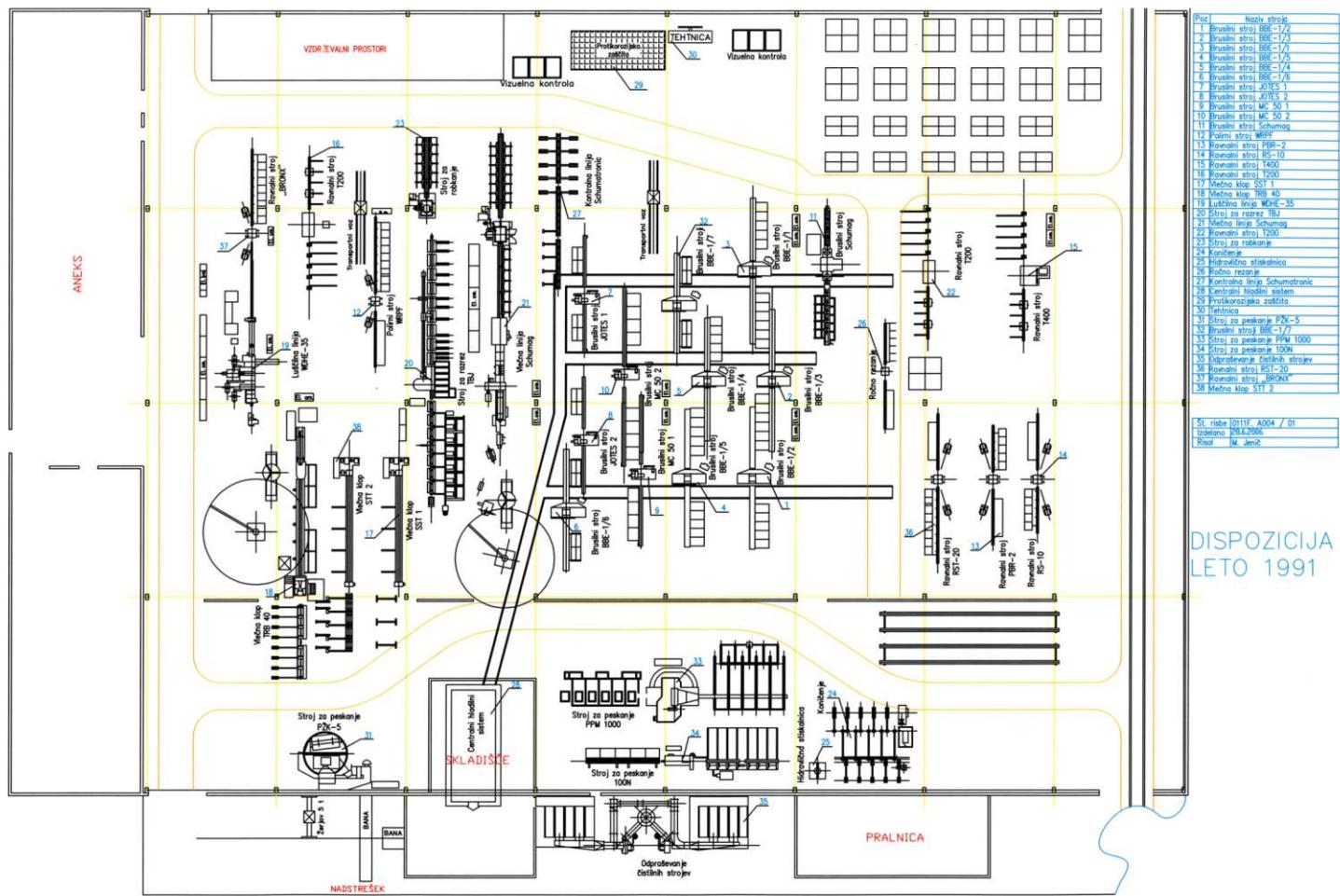
Fotografija: luščilna linija kolobar - palica WDHE 35.



1991

Izguba trgov (razpad Jugoslavije) in obratovodja postane Alojz Gajšek.

Načrt spodaj: postavitev strojev v letu 1991.



50 let hladne predelave



1993

Ustavitev proizvodnje v Valjarni I (specialni profili).

Fotografija desno: polovi čevlji.

1997

Ustanovi se firma Jeklo Štore (jeklarna, valjarna in jeklovlek).

Spodaj:
logotip Jeklo Štore.



1998

Ustavitev proge 250 za valjanje žice do fi 17mm v kolobarjih.

Fotografija zgoraj:
valjana žica v kolobarjih.

1998

Investira se v
1. luščilni stroj za
palice dimenzijs
fi 18 - fi 85 mm.

Fotografija desno:
luščilni stroj WDH 75.



50 let hladne predelave



2000

Pričetek tehnologije razreza vzmetnega ploščatega jekla.

Fotografija zgoraj:
skladišče
luščenega jekla.

Fotografija desno:
manipulator in tračni žagi.

2003

Firma INEXA Štore se preimenuje v firmo STORE STEEL in Jeklovlek se preimenuje v obrat HLADNA PREDELAVA.



INEXA  **STORE**
STOREQSTEEL

Zgoraj: logotipa
INEXA ŠTORE in
STORE STEEL.

2005

Ustavitev proizvodnje brušenega jekla.

Fotografija levo:
brusilni stroj (v hali
valjarne pred letom 1980).

2007

Pričetek razreza
luščenega jekla za
izdelavo polosovin.

Fotografija levo:
žaga Simec.

Fotografija spodaj:
kontejnerji za
polosovine.



2007

Investicija v moderen
center za razrez
vzmetnega ploščatega
jekla (dve krožni žagi
in robot).

Fotografija desno: krožni
žagi Kasto in robot.



50 let hladne predelave

Investicija v 2. luščilni stroj za povečanje proizvodnje luščenih jekel.

Fotografija levo:
luščilni stroj Mair in
polirni stroj SAS.

2013

Ustavitev proizvodnje vlečenega jekla.



2014

Investira se v
avtomatsko pakirno
linijo.

Fotografija zgoraj:
pakirna linija.

Fotografija levo:
vlečna klop TRB 40
(v hali valjarne pred
letom 1980).



2017

Povečajo se kapacitete razreza luščenega jekla za polosovine z novo žago in robotom.

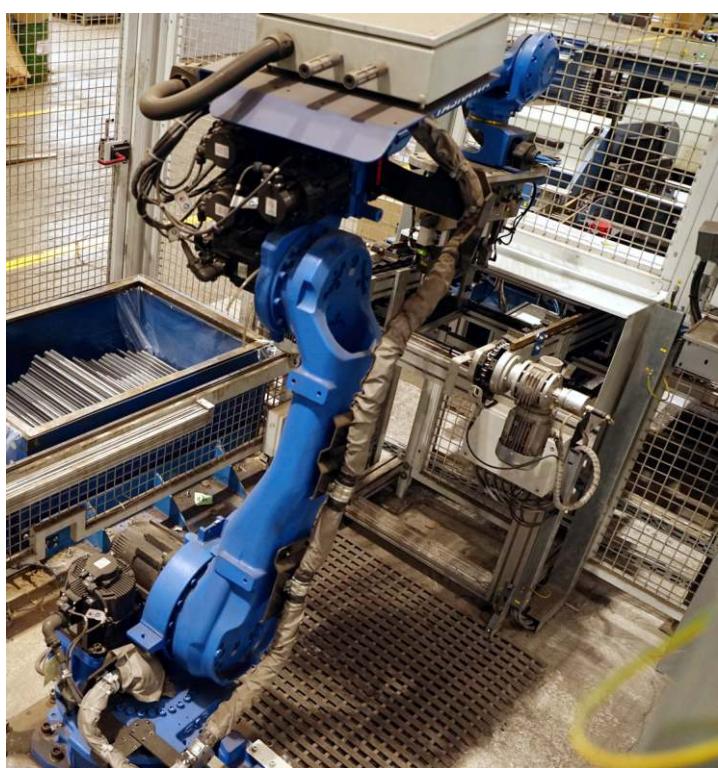
Fotografija zgoraj:
krožne žage Simec
z robotom Yaskawa.

2018

Prične se redna proizvodnja središčenja palic.

Fotografija spodaj levo:
robot Yaskawa.

Fotografija spodaj desno:
žaganje in središčenje.





2019

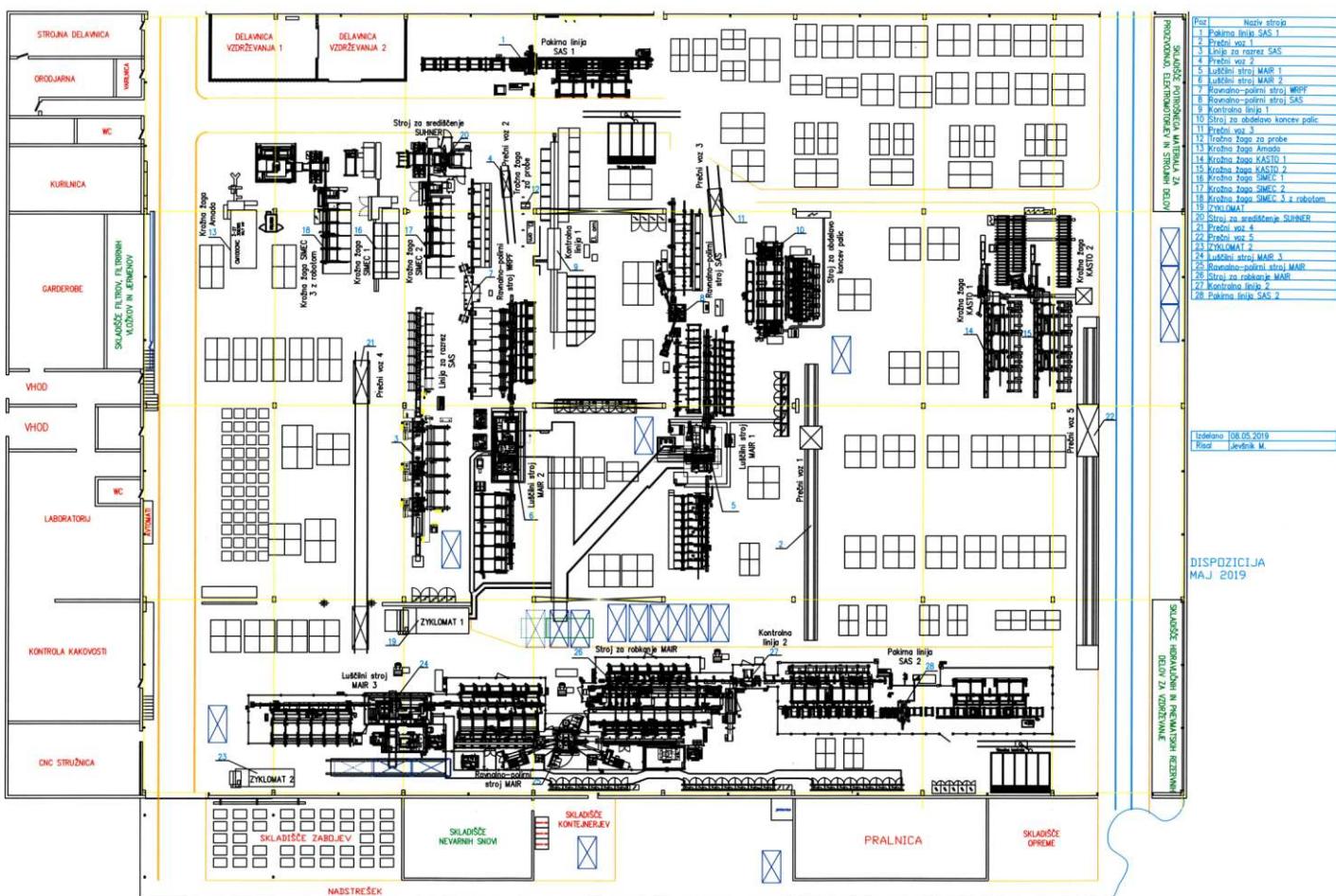
Investira se v sodobno luščilno linijo (luščenje, poliranje, robkanje, kontrola in pakiranje).

Ukine se ravnanje
valjanih palic fi 20 - fi 30
mm in se prestavi v Valjarno.
izvede se zamenjava v TRAFO
postaji in se izvede prehod iz
napajanja 5.000V na 35.000V.

*Fotografija zgoraj:
glavna hala hladne
predelave v letu 2019.*

*Fotografija desno:
montaža nove
luščilne linije.*

Načrt spodaj: postavitev strojev v letu 2019.



50 let hladne predelave

Pričevanja ob 50-letnici: Boris Marolt

Kmalu bo minilo že desetletje, odkar sem odšel v pokoj. Priznam, da sem se do tedaj vedno le prizanesljivo nasmehnil, kadar so upokojeni kolegi in znanci razlagali, da so vedno zasedeni in da nimajo kaj dosti časa. Vendar sem se ob svoji številni družini tudi sam kar hitro znašel na enakih tirnicah. Zato me je prav presenetil telefonski klic sedanjega obratovodje hladne predelave g. Gajška, ki me je povabil, naj se oglasim v Štorah. Pripravljajo namreč praznovanje 50-letnice delovanja obrata hladne predelave oziroma jeklovleka. Pomislil sem, da še ni dolgo tega, kar smo praznovali 40-letnico. V običici domačih in različnih drugih obveznosti se zdi, da leta tečejo prehitro, spomini na službena leta pa počasi drsijo v ozadje in celo bledijo. Ob obisku v Štorah sredi maja sem si z bivšim sodelavcem g. Hernavsom z zanimanjem ogledal sedanje delovanje obrata in vesel sem, da je le-ta uspešno zdržal in prekrmarič različne krize in turbulentne čase, ko so propadala mnoga podjetja; vesel sem, da dela dobro, se posodablja in napreduje. Seveda so se prebudili in privreli na dan tudi premnogi spomini, ki so me popeljali v čas, ko sem prišel kot mlad inženir v Štore. To je bilo jeseni leta 1974, pred tem pa sem bil skoraj pet let zaposlen v Linzu, v podjetju za izdelavo industrijskih peči. Tam sem spoznal različna delovna področja in delovne procese.

V Železarni Štore sem najprej vodil takratni konstrukcijski biro, hkrati pa spoznaval tudi delo v drugih obratih železarne. Kot vodja konstrukcijskega biroja z opravljenim strokovnim izpitom sem bil vključen v različne investicijske projekte in novogradnje. Na podlagi pridobljenega znanja in izkušenj sem bil vključen tudi v projekt izgradnje novega jeklovleka.

Ključni mož za hladno predelavo v Štorah je bil zagotovo g. Franc Trafela. Ob podpori g. Jožeta Urbančiča, inženirja metalurgije in obratovodje valjarne, ter s sodelovanjem Emila Kranjca se je začelo z vlečenjem specialnih profilov, z nabavo druge potrebne opreme, pa tudi z brušenjem. Zaradi hitre rasti proizvodnje je že leta 1977 nastal načrt za izgradnjo novega jeklovleka, v katerega sem bil aktivno vključen tudi sam. O tem je sicer precej natančno in obširno pisal g. Trafela ob 40-letnici.

Leta 1980 sem bil imenovan za vodjo TOZD-a Jeklovlek, kot smo takrat imenovali obrat. Že pred desetletjem sem tudi sam pisal o tem, kaj smo na področju hladne predelave naredili in dosegli. Manj pa se je pisalo o tem, kako smo zastavljene naloge in cilje uresničevali. Najbolj značilno za obdobje mojega dela v jeklovleku je bilo, da sta se pri meni ves čas prepletali dve funkciji: vodenje TOZD-a Jeklovlek, kar bi danes pomenilo, da sem bil direktor hladne predelave, in vodenje projektnega tima za izgradnjo novega jeklovleka, kar bi dandanašnji najbrž pomenilo samostojno delovno mesto vodje investicije. Uspešnost delovanja obrata smo imeli bolj kot ne v svojih rokah. Dobri rezultati poslovanja so bili odraz uspešnega vodenja, imel sem odlične sodelavce in v proizvodnji kvalitetne in dobro usposobljene delavce.

Drugače pa je bilo z investicijami in vodenjem novogradnje. Vsa soglasja in dovoljenja so bazirala na projektih in elaboratih. Pri tem delu so sodelovali tudi zunanji izvajalci in institucije. Da je delo normalno potekalo, gre zasluga tudi Sektorja za novogradnje. Usklajevanje vseh sodelujočih je bilo pogosto zelo zahtevno in težavno delo. Z današnjega vidika je bilo takrat tudi nenavadno veliko birokratskih zahtev, administriranja in tudi nelogičnosti, ki pa smo jih uspešno obvladovali, saj smo celoten projekt novogradnje jeklovleka in njegovo preselitev zaključili v predvidenih rokih in brez dodatnih podražitev.

Precejšen del opreme je bil plod domačega znanja in izdelave. Velik problem pa je predstavljala tehnološka oprema iz uvoza. Za ilustracijo naj navedem samo primer nakupa vlečno-polirnega stroja firme Schumag iz Nemčije. Za nakup so bile seveda potrebne devize. Te smo morali pravzaprav doma odkupiti od zaslужka od izvoza naših izdelkov na tuje, in sicer tako, da smo jih preplačali s tako imenovano »šticingo«. Pri nakupu linije Schumag je nastala še dodatna težava, ker je bil rok za realizacijo nakupa zelo kratek, saj se je možnost nakupa pojavila, ko je bila novogradnja že v teku. Uvozno dovoljenje je bilo vezano na soglasja, enega od njih smo morali pridobiti od SSNO (Zvezni sekretariat za narodno obrambo Jugoslavije) v Beogradu. Postopki pridobivanja soglasij so bili zelo dolgotrajni, zato sva se s takratnim direktorjem inž. Senčičem odločila takoj odpotovati v Beograd. Na SSNO so nama razložili, kaj vse je še potrebno pripraviti in posredovati za pridobitev soglasja, kar je običajno trajalo nekaj mesecev. Sam pa sem bil mnenja, da vse potrebno lahko posredujeva še isti dan do 15. ure. Odšla sva na predstavništvo Metalke v Beogradu, kjer sva prosila za prostor in administrativno pomoč, da sva uspela pripraviti vse potrebno. Vse sva pravočasno osebno prinesla na SSNO. Postopek je vodil visoki vojaški oficir, diplomirani strojni inženir, ki je doštudiral v Ljubljani. Ko sva prinesla dokumentacijo, je le-ta takoj imenoval člane komisije za podpis soglasja oziroma dovoljenja za uvoz linije Schumag. Eden od članov komisije sprva ni želel podpisati, ker da ni prebral dokumentacije. Vodja komisije mu je pojasnil, da, če sta Štorjana lahko vse zahtevano pripravila v enem dopoldnevu, naj pač tudi člani komisije vse preštudirajo kasneje. Uvozno dovoljenje sva še isti dan prinesla v Štore. Oprema pa nam je še dolgo in dobro služila.

In takšnih in podobnih primerov je bilo kar nekaj. Leta 1986 sem odšel na drugo delovno mesto v železarni. Delovanje jeklovleka kot njen sestavni del sem seveda spremljal ves čas zaposlitve v železarni, z zanimanjem pa sem si ogledal delo in napredek v njem vsakokrat, ko sem ga obiskal. Moji spomini na delo v jeklovleku so prijetni in zadovoljujoči.

Petdeset let je dolga doba, petdeset let dobrega in kvalitetnega dela pa velik dosežek. Ob zlati obletnici izrekam vsem iskrene čestitke in želim vsem vse dobro.

Boris Marolt, univ. dipl. str. inž.

Pričevanja ob 50-letnici: Emil Hernavs



Ob visoki obletnici pričetka obrata hladne predelave jekla v Železarni Štore naj s svojega stališča opisem dogodke in moj prispevek v razvoju te dejavnosti. V Železarni Štore sem se zaposlil sredi leta 1971 kot pripravnik konstrukter v takratnem projektivnem biroju. Za popravila določenih strojev in naprav v valjarni II sem projektiral posamične strojne dele. Kot mladega konstruktera me je nagovoril g. Franc Trafela, če bi hotel sodelovati v obratu jeklovlek kot asistent za vzdrževanje. Zadeva mi je bila takoj zanimiva, ker sem se lahko posvetil širšemu spoznavanju strojev in njihovemu vzdrževanju za nemoteno delovanje.

V začetnem obdobju je bil poudarek na popravilih obstoječe strojne opreme, ki je bila dokaj zastarella in dotrajana, kasneje pa sem sodeloval pri posodabljanju in uvajanju novejših strojev za tehnologijo hladne predelave jekla. Tako sem se neposredno vključeval v reševanje tehnoloških problemov v proizvodnji in v vodenje proizvodnje.

Tehnologija hladne predelave jekla je bila deljena v dve veji, in sicer v hladno vlečenje jeklenih palic različnih presekov, od okroglih, kvadratnih, pravokotnih in zlasti posebnih oblik in drugo tehnologijo brušenja okroglih jeklenih palic.

Pri teh dveh različnih postopkih predelave je bilo potrebno vlagati veliko truda v pripravo tehnoloških postopkov in opreme, za uspešno proizvodnjo, ki smo jo iz leta v leto povečevali.

Z rastjo proizvodnje so bile potrebne tudi organizacijske spremembe v vodstvu, tako sem po letu 1975 postal vodja proizvodnje hladne predelave. Za potrebe strojnega vzdrževanja se nam je pridružil g. Milan Butinar in ostali delovodje po posameznih delovnih izmenah in spremljajočih delavnicah. Z uspešno rastjo proizvodnje se je kmalu pokazala potreba po izgradnji nove hale za hladno predelavo jekla, kjer sem tudi sodeloval s Trafelo pri pripravi postavitve tehnološke opreme in posodabljanju tehnoloških postopkov. V vsem obdobju smo dajali poudarek pri proizvodnji vlečenih profilov profilom posebnih oblik preseka za posebne namene za posamične naročnike. To je zahtevalo posebno angažiranje tehnologov v kalibrirnem obratu, kjer

moram izpostaviti velik trud g. Ivana Čretnika, saj brez njegovega prizadevanja ne bi uspeli pridobiti ustreznih valjanih predprofilov za uspešno in kvalitetno predelavo s hladnim vlečenjem.

Na drugi veji predelave je bila tehnologija brezcentričnega brušenja za zagotavljanje čiste površine in dimenzije obdelovancev za potrebe v avtomobilski industriji. Seveda je bila to tehnološka varianta obdelave, ki je bila pogojena s takratnimi možnostmi nabave opreme. Za to namensko proizvodnjo bi bila ustrezejša obdelava z luščenjem, v kar je bilo takrat nemogoče investirati zaradi visoke cene in problemov pri pridobivanju ustreznih soglasij. V letu 1980 smo pričeli z izgradnjo nove hale, katere vodenje je prevzel dipl. inž. Boris Marolt, ki je kasneje prevzel tudi vodenje jeklovleka. Trafela se je v tem obdobju posvetil tehnološkemu razvoju, sam pa sem prevzel vodenje proizvodnje. Po letu 1986, ko je bil dipl. inž. Marolt premeščen v vodstvo Železarne Štore, sem prevzel njegovo mesto vodenja TOZD-a Jeklovlek do leta 1990, ko je moje delo nasledil dipl. inž. Alojz Gajšek.

V takratnem času in razmerah smo po moji oceni naredili največ, kar je bilo mogoče za razvoj in rast proizvodnje vlečenih in brušenih profilov. Zadovoljen sem ob spoznanju, da so bili z našim delovanjem postavljeni pogoji za rast in napredek v tehnologiji hladne predelave, kar sedanji kader uspešno nadaljuje v skladu s potrebami in zahtevami kupcev na vse bolj zahtevnem svetovnem trgu.

V sedanjem času je s pomočjo sredstev informiranja in pridobivanja podatkov možen relativno hitrejši in ustrenejši tehnološki razvoj predvsem v smislu organizacije in optimiziranja proizvodnje. Morda je nekoliko lažje tudi pri samem investiranju, kjer upam, da ni toliko zapletov kot nekoč, ko smo bili mali v veliki državi.

V bodoče želim kolektivu hladne predelave jeklovleka še veliko napredka in poslovnih uspehov.

Lepo pozdravljeni.

Emil Hernavs, inž. str.

50 LET OBRATA HLADNE PREDELAVE – JEKLOVLEKA 1969–2019 (II. del)



UVOD

Razvoj obrata hladne predelave temelji na zgodovini razvoja Železarne Štore, ki je naše prednike dnevno postavljal pred izzive, za katere so vztrajno iskali rešitve in razvijali visoka tehnična znanja.

Že v prejšnji številki sem opisal začetek proizvodnje v jeklovleku in njegovo rast v prvih dvajsetih letih razvoja. Svoj vrhunec je jeklovlek dosegel leta 1988, ko je dosegel 21.778 t proizvodnje in zaposloval 182 delavcev. Obrat jeklovleka je takrat vodil Emil Hernavš, ki je nasledil Borisa Marolta. Po letu 1988 so se pričele poslovne težave v Železarni Štore, in s tem tudi v jeklovleku, ki so bile povezane z družbenimi spremembami v Evropi (razpad SZ, razpad Jugoslavije ...). Te spremembe so imele velik vpliv na trg. Leto 1991, ko je dokončno razpadla Jugoslavija in se je osamosvojila Slovenija, je bilo za Železarno Štore kot tudi jeklovlek zelo stresno. Prišlo je do izgube trgov v takratni Jugoslaviji in Vzhodni Evropi.

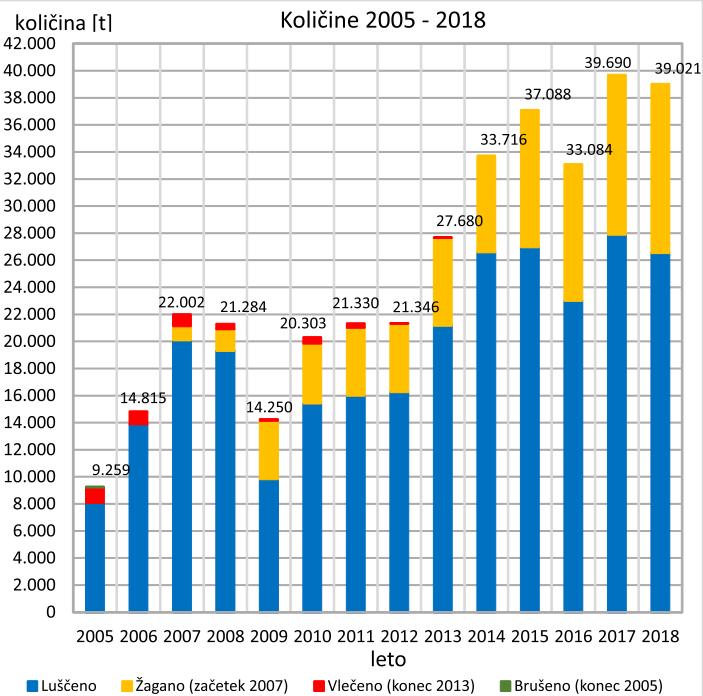
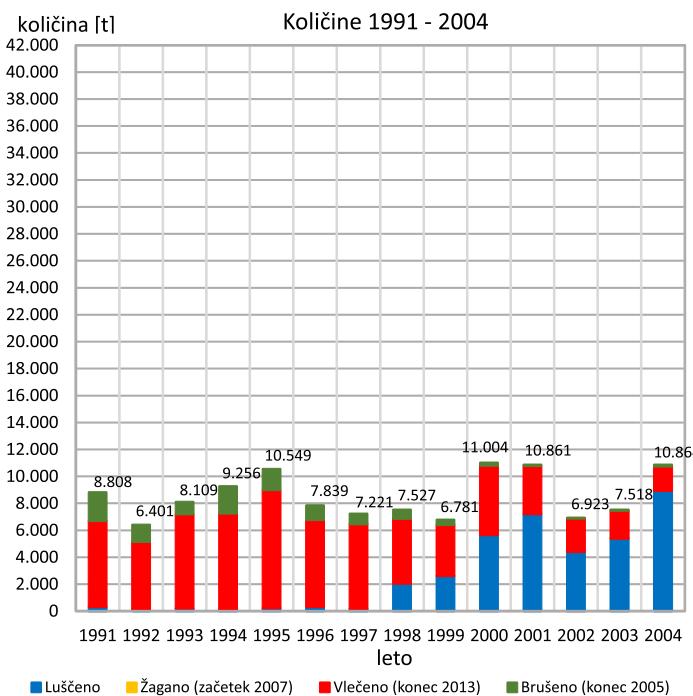
Osnovni program proizvodnje v jeklovleku je bil takrat vlečeno jeklo (specialni profili) in brušeno vzmetno jeklo za spiralne vzmeti. Pričel se je boj preživetja. Vodenje obrata sem prevzel jaz in Stefan Zidar kot vodja proizvodnje. Bilo je izredno težko obdobje (ni bilo trga, naročil, odpuščalo se je zaposlene ...). V Sloveniji se je bila bitka za preživetje črne metalurgije. Poleg tega je bila za jeklovlek leta 1993 še dodatno neugodna odločitev v Štorah o ustavitevi proizvodnje v starri valjarni. Tako je bila jeklovleku onemogočena dobava specialnih profilov za vlečenje. S tem se je razvoj vlečenja specialnih profilov kot eden od sinonimov jeklovleka in stare valjarne ustavil. V tem težkem

obdobju (1991–1997) se je proizvodnja prepolovila, še več, znižala se je na količine, ki so se letno gibale med (6500 t–9000 t). Število zaposlenih se je do leta 1997 skrčilo na vsega 53.

NOV RAZVOJ OD LETA 1997–2008 (glej diagram proizvodnje 1991–2004)

Agonija preživetja metalurgije v Štorah in s tem jeklovleka je tako trajala do julija 1997. Takrat je bila v Ljubljani sprejeta odločitev, da se ustanovi podjetje JEKLO ŠTORE, katerega sestavljajo trije osnovni obrati: jeklarna, valjarna in jeklovlek. Ta odločitev je dala vsem nam nov zagon in optimizem. Nujno je bil potreben nov razvoj. Poiskati je bilo potrebno nove trge in razvijati tehnologijo zanje. Potrebno se je bilo prestrukturirati v prodajnem in proizvodnem smislu. Cilj novega podjetja Jeklo Štore je bil samostojen, globalno usmerjen proizvajalec jekla po naročilu uporabnika v tržnih nišah, katerih potreb ne morejo zadovoljiti veliki proizvajalci. Še posebno pa je bil cilj jeklovleka slediti čim višji stopnji dodatnih obdelav na valjanem jeklu. Če je bil v prvih dvajsetih letih ta cilj vlečeno in brušeno jeklo, je v novem obdobju glede na zahteve trga postal ta cilj luščeno jeklo v ozkih tolerancah s čim višjo stopnjo nadaljnjih obdelav (razrez, središčenje ...).

Tako se je že leta 1998 investiralo v rabljeni luščilni stroj za dimenzijsko območje fi 18 – fi 85 mm in v avtomatsko kontrolno linijo za kontrolo površinskih napak. Z ustavitevijo valjarske proge za kolobarje leta 1998 smo se v Štorah dokončno poslovili od dim. programa do fi 18 mm.



Vlečna linija Schumag in luščilna linija Kieserling sta ostali brez osnovnega vložka. Ves razvoj je bil orientiran na paličasti program fi 20 do fi 100 mm. Tako se je proizvodnja luščenega jekla razvijala in rasla, medtem ko se je proizvodnja brušenega in vlečenega jekla zniževala. Leta 2005 so bile proizvedene zadnje količine brušenega jekla (32 t) in leta 2013 zadnje količine vlečenega jekla (13 t). Leta 2007 je bila v obdobju 1997–2008 dosežena rekordna blagovna proizvodnja v količini 22.002 t. Zaposlenih je bilo 50 delavcev. V tem obdobju se je veliko dezinvestiralo (stara oprema) in investiralo v novo opremo.

Leta 2000 je bilo na nivoju podjetja Jeklo Štore sprejeta odločitev, da se v jeklovlek poleg tehnologije luščenja razvije tudi tehnologija razreza vzmetnega ploščatega jekla. V ta namen se je investiralo v sodoben center za razrez z dvema krožnima žagama in robotom za zlaganje palic. V letu 2008 smo tako požagali skoraj 29.000 t vzmetnega ploščatega jekla.

Leta 2003 se z novim lastništvom INEXA Štore preimenuje v firmo Štore Steel, obrat jeklovlek pa se preimenuje v obrat hladne predelave. Leta 2006 smo z investiranjem v 1. krožno žago pričeli razvijati tehnologijo razreza luščenih palic po načrtu za izdelavo polosovin. Konec leta 2008 in v letu 2009 smo zopet soočeni z gospodarsko krizo. Naročila so se bistveno znižala in s tem tudi proizvodnja. Investicijski cikel se je ustavil, vendar se je ta čas uporabil za pripravo novih investicij. K sreči so se tržne razmere že v letu 2010 spremenile.

NADALJNJI RAZVOJ LUŠČENEGA JEKLA V OBDOBJU 2010–2019 (glej diagram proizvodnje 2005–2018)

Za to obdobje je značilna hitra rast proizvodnje luščenega jekla kot tudi razrez luščenih jekel. Zato smo

nadaljevali z investiranjem v novo opremo, ki je bila tehnično sodobna in s katero smo sledili konkurenči. Tako smo še dodatno investirali v nov luščilni in polirni stroj, v sistem za razrez valjanih palic pred luščenjem, povečali smo kapacitete razreza luščenih palic, nabavili smo avtomatsko pakirno linijo s tehtanjem ... V letu 2018 smo investirali še v stroj za izdelavo središčnih izvrtn. Na ta način sledimo cilju čim višje stopnje obdelave jekla in s tem cilju ustvarjanja še višje dodane vrednosti. Poleg tega smo investirali tudi v opremo za stalni nadzor dimenzijske izdelkov. Tako je skupna proizvodnja za trg zrasla z 20.303 t v letu 2010 na 39.000 t v letu 2018. Proizvodnja luščenih žaganih palic se je s 1039 t v letu 2007 povečala na 12.756 t v letu 2018. V letu 2018 je bilo požagano približno 6 milijonov kosov za polosovine. To pomeni, da je bilo 3 milijone avtomobilov opremljenih s sprednjimi osovinami iz jekla, izdelanega v Štorah.

ZAKLJUČEK

Razvoj obrata hladne predelave je lep dokaz, kako se je potrebno stalno prilagajati in razvijati za potrebe trga. Nikoli ne smeš obupati, saj je življenje brez boja, življenje brez uspeha. Biti moraš dovzet za spremembe, verjeti v uspeh in slediti ciljem. Kupec (trg) je tisti, ki te vodi in usmerja. Tako je tudi v primeru obrata hladne predelave. Stalni razvoj, spremembe tehnologije, znanje in prilagajanje zahtevam kupcev so obrat hladne predelave postavile na mesto, ki je še kako pomembno za poslovanje firme ŠTORE STEEL. Vendar vseh teh uspehov v 50-letni zgodovini ne bi bilo brez prizadevnosti vseh sedaj in nekdanjih zaposlenih, kot tudi vseh tistih, ki so tako ali na drugače sodelovali pri razvoju obrata (fotografija skladišča luščenega jekla).

Alojz Gajšek, univ. dipl. inž.

IATF 16949

BUREAU VERITAS
Certification

SLO-20673TS



ISO 9001

ISO 14001

OHSAS 18001

BUREAU VERITAS

Certification



SL22548Q / SL22425E / SL22432S

LUŠČENE OKROGLE PALICE EN 10278 (h9, h 11) 18-105 mm

Kosovni razrez

dolžine 10-300 mm, tolerance $\pm 0,5$ mm

dolžine 300-2000 mm, tolerance ± 1 mm

Robkanje

dolžine 3000-8000 mm,

premer 18-105 mm,

koti 30° - 45° - 60°

100% kontrola površinskih napak

premer 18-105 mm,

dolžina palic 3-8 m,

minimalna globina napake 0,1 mm,

testna hitrost 0,2-2 m/sek,

testiranja ogljikovih ter nizko

in visoko legiranih jekel

ŠTOREQSTEEL

Železarska c. 3, 3220 Štore, Slovenija

www.store-steel.si