

metalurg

■ IZDELKI

Ohišje
sprednjega
vzmetenja
za prestižne
motocikle



MIHAEL ČRETNIK

Vodja projektov, Impol 2000

Pomembno je, da vsak
posamezen član ekipe
prispeva svoj delež k projektu

■ V SREDIŠČU

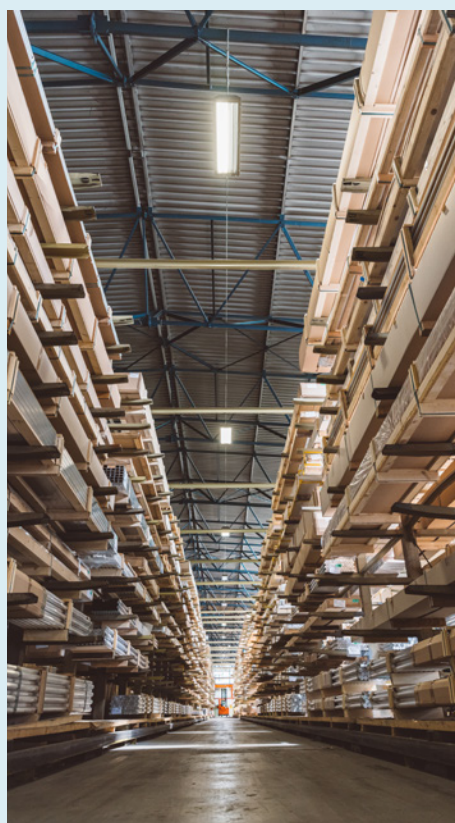
**19. RAZISKOVALNI SIMPOZIJ
SKUPINE IMPOL**

■ PRAVI IMPOLČANI:
JAN MARGUČ

*“Vsak dan je
priložnost
za dosego
nečesa
velikega.”*

Vsebina

- 4 Impol prejel zlato priznanje za inovacijo
- 5 Pohvalno
- 7 Ohišje sprednjega vzmetenja za prestižne motocikle
- 8 **19. raziskovalni simpozij skupine Impol**
- 10 Razvoj kariere zaposlenih – ključ do uspeha podjetja
- 14 Stampal SB: diverzifikacija in optimizem za prihodnost
- 16 Aktivno v vzdrževanju v Impolu PCP
- 20 Pravica do odklopa



22 Intervju:
Mihael Čretnik

25 **Odličnost**

28 In memoriam:
Adi Žunec

31 Nagradni natečaj za
otroke

32 Anketa

38 **Dan družin 2024**

38 Vprašanja



METALURG, ŠTEVILKA 3 2024

Kolofon

Urednica: Nina Potočnik

Lektoriranje: Tina Posavec

Grafična zasnova in prelom: Urša Zidanšek

Avtorji fotografij: Nino Verdnik in osebni arhivi.

Vir fotografij: www.freepik.com in osebni arhivi.

Tisk: Evrografis, d. o. o.
Naklada: 1.500 izvodov.

Naslov uredništva:
Metalurg,
Partizanska cesta 38,
2310 Slovenska Bistrica

Elektronska pošta:
nina.potocnik@kadring.si



KDAJ JE ČAS ZA SPREMEMBE?

Tekst: Nina Potočnik, urednica revije Metalurg

"Gospodar časa je tisti, ki se zna prilagajati spremembam."

Ta misel nas opominja, da so uspešna podjetja tista, ki pravočasno prepoznajo potrebo po spremembah in se nanje učinkovito odzovejo. Toda kako vemo, kdaj je pravi čas za spremembe?

Naša organizacija deluje v izjemno dinamični aluminijški industriji, kjer se soočamo s številnimi izzivi in priložnostmi. Med glavnimi dejavniki, ki kažejo na potrebo po spremembah, je naraščajoča moč konkurence. Številne države izven Evrope (Kitajska, Indija, ZDA, tudi ZAE) so s svojimi proizvajalci v zadnjih petih letih naredile močan napredek pri predelavi aluminija, kar močno vpliva na naš trg. Njihova sposobnost proizvodnje aluminija z nizkimi stroški in njihova tehnološka naprednost predstavljata resno grožnjo. Poleg tega se soočamo s konkurenco drugih ponudnikov, ki prav tako izboljšujejo svoje zmogljivosti in inovativnost.

Povečane zahteve po kompleksnih izdelkih so še dodaten znak, da moramo prilagoditi naše poslovne strategije. Stranke danes zahtevajo bolj zapletene in prilagojene rešitve, kar pomeni, da moramo nenehno izboljševati naše proizvodne procese in vlagati v razvoj novih izdelkov, ki ustrezajo tem zahtevam.

Poleg tega naraščajoči stroški poslovanja, kot so stroški dela in energije, neposredno vplivajo na našo konkurenčnost. Da bi ohranili stroškovno učinkovitost, moramo optimizirati naše procese in poiskati inovativne rešitve za zmanjšanje stroškov. Vse te spremembe so neizogibne in zahtevajo hitro ukrepanje ter prilagajanje.

Letošnje leto je še posebej zahtevno. Zaradi vseh izzivov bomo morali vložiti še več truda, da izboljšamo poslovanje. Izziv bo že ohranitev našega kazalnika produktivnosti, kar trenutno predstavlja edini stimulativen del plačila. Spremembe so neizogibne in potrebne. So del našega stalnega napredka. Potrudimo se skupaj, da bomo še naprej zmagovalci na trgu in bomo lahko ponosni na svoje dosežke. ■

Impol prejel zlato priznanje za inovacijo

“Aluminijeve zlitine, ustvarjene z umetno inteligenco”

Tekst: dr. Peter Cvahte, direktor strateškega razvoja

V Impolu smo prejeli zlato priznanje za inovacijo na 22. podelitvi priznanj podravske regije za inovacije. Naša nagrajena inovacija “Aluminijeve zlitine, ustvarjene z umetno inteligenco” predstavlja prelomnico v načrtovanju in proizvodnji gnetnih aluminijevih zlitin.

Razvoj zlitin je bil omogočen s pomočjo naprednih algoritmov umetne inteligence, kar nam je omogočilo ustvarjanje materialov z izboljšanimi mehanskimi lastnostmi in večjo prilagodljivostjo za različne industrijske aplikacije. Ta tehnološki dosežek poudarja našo zavezanost k inovacijam in trajnostnemu razvoju, kar nas postavlja ob bok mednarodni konkurenci.

Priznanje je zasluga trdega dela, predanosti in strokovnosti vseh članov našega razvojnega tima, ki so prispevali k uspehu tega projekta. Z lansiranjem novih aluminijevih zlitin na trg nameravamo izboljšati učinkovitost in kakovost naših proizvodnih procesov ter hkrati zmanjšati okoljski odtis, kar je skladno z našimi trajnostnimi cilji.

Impol se zahvaljuje vsem zaposlenim in partnerjem, ki so s

svojim delom in podporo omogočili ta dosežek. Ta nagrada je tudi spodbuda za inovacije in tehnološke izboljšave v prihodnosti. ■



Priznanje je plod dela celotne ekipe

Izobražujemo



Naši praktikanti poleg delovnih izkušenj pridobijo še nova znanja

KREPITEV DIGITALNIH KOMPETENC PRAKTIKANTOV

Tekst: Urška Kukovič Rajšp, vodja projektov

Za praktikante v skupini Impol zadnje tri mesece potekajo delavnice s področja krepitve digitalnih kompetenc in reševanja tehničnih izzivov, ki jih v okviru projekta, sofinanciranega s strani Ministrstva za digitalno preobrazbo, izvaja Kadring. Na delavnici se podrobneje spoznajo z učinkovito uporabo Excela, orodij umetne inteligence, predstavijo VR-tehnologij in VR-sprehoda po livarni, spletnim bontonom in varnostjo na spletu, z uporabo brezplačnih orodij za postavljanje spletnih strani in z uporabo orodij za generiranje digitalnih vsebin. Del usposabljanja je tudi ogled proizvodnih procesov s poudarkom na predstavitvi digitalizacije. ■



REPUBLIKA SLOVENIJA
MINISTRSTVO ZA DIGITALNO PREOBRAZBO



“Letošnje leto nam je postreglo s številnimi izzivi. Pred nami je zahtevna druga polovica leta. Upam, da bomo s skupnimi močmi uspeli dosegati zastavljene cilje in bomo leto 2024 lahko solidno zaključili.”

Andrej Kolmanič, glavni izvršni direktor skupine Impol

Vrednost delnic

Tekst: SimFin

Znani so podatki o konsolidirani knjigovodski vrednosti delnice skupine Impol. Nerevidirana knjigovodska vrednost delnice skupine Impol, ki jo obvladuje družba Impol 2000, d. d., po obračunu za mesec maj 2024 znaša 352,83 evra. Vrednost delnice je izračunana iz konsolidirane bilance stanja. Pri izračunu se kapital manjšinskih lastnikov izključuje. ■



ZASLUŽEN POLETNI ODDIH

Vsem zaposlenim hvala za predano delo, trud in prizadevanja skozi vse leto. Vaš prispevek je ključnega pomena za naš skupni uspeh, zato smo izjemno ponosni na vsakogar izmed vas. Želimo vam, da si vzamete čas zase, za svoje najdražje in za sprostitve. Naj bo vaš poletni dopust poln veselja, počitka in novih doživetij. Se vidimo spočiti in pripravljeni na nove izzive! ■



OBISKI V IMPOLU

V zadnjih mesecih je Impol odprl svoja vrata številnim zunanjim obiskovalcem z različnih koncev Evrope in različnih izobraževalnih ustanov. Obiskali so nas mladi iz Nemčije in Španije, ki so jih na Srednji šoli Slovenska Bistrica gostili v okviru projekta Erasmus +, prav tako so si Impol ogledali študenti Fakultete za elektrotehniko, računalništvo in informatiko. Vrata smo v preteklih dneh odprli tudi za učence nekaterih okoliških osnovnih šol. ■

RAZSTAVA V JEDILNICI

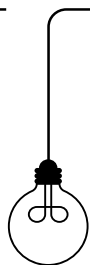
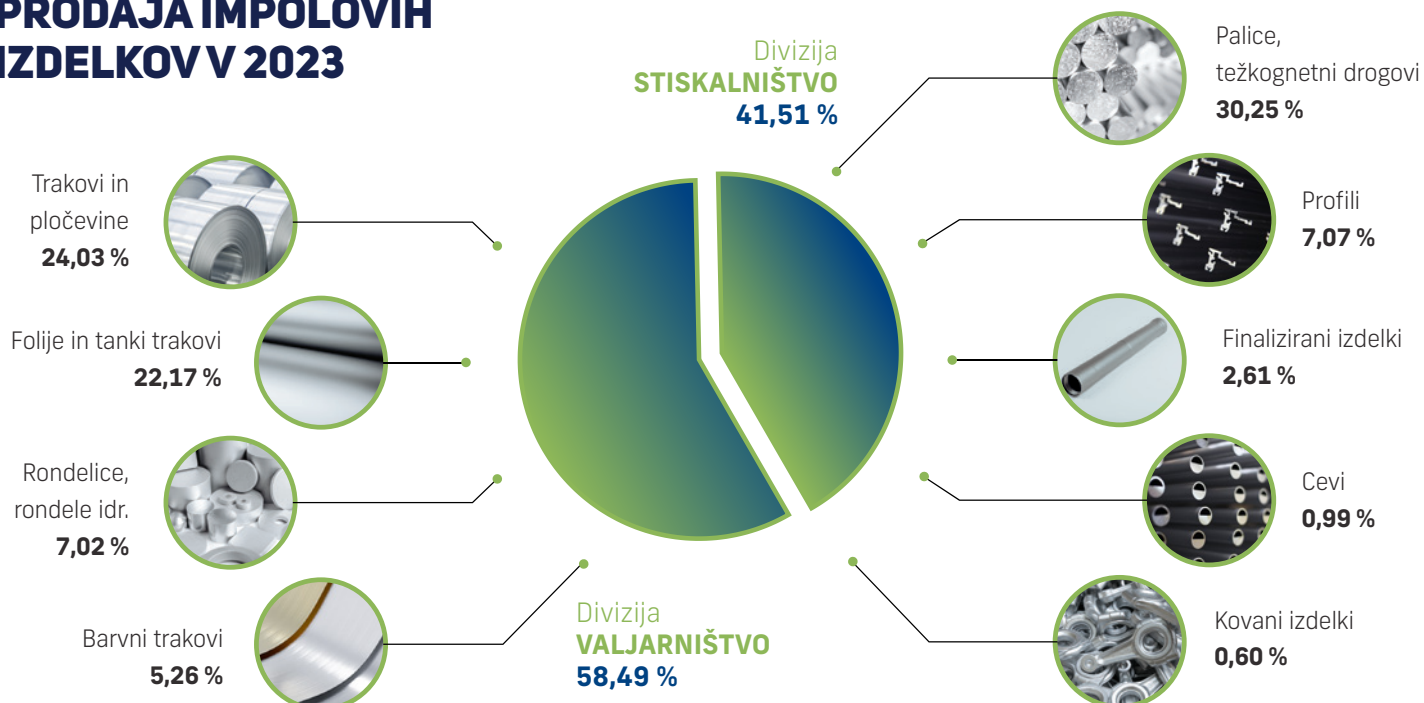
20. maj je svetovni dan čebel, zato je maja pri nas gostovalo likovno društvo Paleta iz Slovenske Bistrice, ki so nam v jedilnici pripravili razstavo del na temo Čebele – naše življenje. Razstavljali so čebelarji, fotografi iz čebelarjskih društev in slikarji, člani likovnih društev, vsi iz različnih krajev po Sloveniji. Hvala, da ste popestrili naše prostore in nam pričarali prijetno pomladno vzdušje. ■



ZABOJNIKI ZA PLOČEVINKE KMALU PRI NAS

Impol sodeluje v akciji Pivovarne Laško z nazivom “Bivak za zelene vrhove”. Poskrbeli smo, da bodo kmalu tudi v naši okolici nameščeni zabojniki za zbiranje pločevink, iz katerih se bodo v prihodnjem letu s pomočjo recikliranja izdelali trije bivaki. Impol bo sodeloval pri razvoju tehnologije za predelavo aluminija. ■

PRODAJA IMPOLOVIH IZDELKOV V 2023



ALI STE VEDELI: DA ARHEOLOGI ALUMINIJASTO FOLIJO UPORABLJAJO ZA SHRANJEVANJE NAJDB?

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Arheologi uporabljajo aluminijasto folijo za zaščito najdb pred zunanji vplivi, na primer vlago. Ob morebitnih poškodbah folija na svojem mestu zadrži tudi drobne delce. ■

KITAJSKI BYD Z NOVIMI HIBRIDNIMI AVTOMOBILI Z DOSEGOM 2.100 KILOMETROV

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Kitajski proizvajalec avtomobilov BYD je predstavil dva hibridna avtomobila z dosegom 2.100 kilometrov, s čimer želi izpodbiti prevlado Volkswagna in Toyote na kitajskem trgu. S tem modelom želi podjetje postati prva izbira za potencialne kupce avtomobilov tudi v segmentu vozil na neelektrični pogon. BYD je že prehitel Teslo in postal najpriljubljenejši proizvajalec električnih avtomobilov na Kitajskem. Podjetje je z nedavnim znižanjem cen želelo ohraniti prednost pred drugimi proizvajalci električnih vozil in prodreti na evropske trge. Prav tako želi doseči uspeh na ameriškem trgu. Sedaj podjetje iz Šenzena izziva Volkswagen in Toyoto, ki se nista povsem podala na trg električnih vozil in ostajata močni pri ponudbi avtomobilov na fosilna goriva. BYD, ki je v začetku leta 2022 prenehal s proizvodnjo avtomobilov na fosilna goriva, se sedaj na trg vrača z vozili z izjemno dolgim dosegom, ki so namenjeni kupcem, ki jih skrbi doseg baterije. BYD je aprila letos na avtomobilskem salonu v Pekingu predstavil hibrida Q in L in Seal 06, oba srednje veliki limuzini, ki se ponašata, da lahko z enim polnim rezervoarjem prevozita 2.100 kilometrov. Prispevek baterije k temu dosegu je minimalen, saj omogoča le do 150 kilometrov vožnje. BYD je presenetil s porabo goriva, ki znaša le 3,1 litra na 100 kilometrov. To je precejšnje izboljšanje v primerjavi s 5,5 litra goriva, ki ga na takšni razdalji običajno porabijo hibridna vozila. Podjetje ocenjuje, da bi to lahko pomenilo letni prihranek pri gorivu v višini več kot 1.200 evrov. (vir: interestingengineering.com) ■

Avtomobil BYD želi postaviti nove standarde električnih vozil





Ohišje sprednjega vzmetenja za prestižne motocikle

Tekst: Danijel Pogorevc, vodja tehnologije v Impolu-FinAl

Kdor uporablja motocikel za šport ali svoj smisel najde na dolgih turističnih vožnjah s polnimi kovčki, kmalu spozna, da je odlično delovanje vzmetenja izjemnega pomena. Dobro delujoče in pravilno nastavljeno vzmetenje duši sunke izpod koles in zagotavlja mirno gibanje motocikla, da se ta ne zvija, napenja ali trese. Poleg tega ohranja geometrijo okvirja v optimalnih geometrijskih vrednostih (medosno razdaljo in predtek prednjega kolesa), omogoča pnevmatikam čim popolnejši stik z voziščem in omogoči, da motorist s telesom čuti gibanje motocikla ter dobi varen in zanesljiv občutek.

V Impolu-FinAl izdelujemo ohišje sprednjega vzmetenja za motocikle. Sestavljeno je iz dveh identičnih cevi, ki jih na leto izdelamo več kot 35.000 kosov. Cevi se vgrajujejo v različne motocikle. Naši izdelki so namenjeni Ducatijevemu Multistrade v4 in BMW-jevemu modelu S1000 RR. Nekatera ohišja najdete tudi na drugih modelih znamk Aprilia, Triumph, Moto Guzzi ...

Postopek izdelave ohišja sprednjega vzmetenja za motocikle zajema več operacij. Cevi najprej razrežemo na predpisano dolžino, nato sledi proces širjenja cevi. Potem cevi v procesu rezkanja obdelamo po notranjosti in v procesu struženja po zunanosti. Na koncu jih še anodiziramo. ■



TOPLOTNO ODPORNA ALUMINIJEVA ZLITINA, KI BI LAHKO PREOBLIKOVALA VESOLJSKO IN PROMETNO INDUSTRIJO

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Kitajski raziskovalci so razvili novo aluminijevo zlitino, ki bi lahko omogočila izdelavo super lahkih raket. Raziskovalna skupina na Univerzi Tianjin na Kitajskem je objavila novo metodo za povečanje toplotne odpornosti aluminija, kar bo pomembno vplivalo na prihodnje vesoljsko oblikovanje. Novi material je oksidno disperzijsko ojačana aluminijevo zlitina, ki lahko prenese temperature do 500 °C. To odpravlja ključno omejitev tradicionalnih aluminijevih zlitin, ki so zelo lahke, vendar pri temperaturah, višjih od 400 °C omejene za uporabo na mnogih področjih vesoljske in prometne industrije. Raziskovalci so novi material pridobili z vnosom gostih, ultrafinih in enakomerno razpršenih nanodelcev v aluminijevo zlitino. Po navedbah raziskovalcev z Univerze Tianjin ta metoda znatno izboljša odpornost zlitine na visoke temperature, saj presega natezno trdnost 200 MPa pri 500 °C, kar je več kot šestkrat več od tradicionalnih aluminijevih zlitin, hkrati pa je zlitina bolj stabilna. Postopek vključuje vgrajevanje zelo stabilnih nanodelcev magnezijevega oksida v aluminijevo matriko s pomočjo prašne metalurgije. Ta tehnika ne le izboljša toplotno odpornost materiala, temveč omogoča tudi preprost, stroškovno učinkovit in za množično proizvodnjo primeren proizvodni proces. Postopek ni omejen le na aluminij, temveč bi se lahko uporabljal tudi za ojačanje številnih drugih kovin. (vir: interestingengineering.com) ■

Novi material je oksidno disperzijsko ojačana aluminijevo zlitina



19. RAZISKOVALNI SIMPOZIJ SKUPINE IMPOL

Tekst: dr. Peter Cvahte, direktor strateškega razvoja

7. junija 2024 smo uspešno zaključili raziskovalni simpozij, na katerem so raziskovalci predstavili 11 prispevkov. Dogodek je potekal na Srednji šoli Slovenska Bistrica (SŠSB), kjer izvajamo strokovni tehnični program metalurški tehnik. S svojo prisotnostjo na srednji šoli želimo popularizirati poklic metalurga in navdušiti dijake za študij inženirstva materialov.

V prvem delu simpozija smo predstavili dosežke raziskav, ki smo jih izvedli skupaj z našim partnerjem, Inštitutom za kovinske materiale in metalurgijo. Osvežili smo znanje o analitski metodi preiskave vzorcev z vrstičnim elektronskim mikroskopom in modulom EBSD, ki omogoča študijo tekstur materiala ter določa sposobnost pločevin za globoki vlek. Metoda je uporabna tudi za ugotavl-

janje stopnje rekristalizacije materiala.

RAZISKOVALNI DOSEŽKI

V nadaljevanju smo predstavili raziskovalne dosežke, ki so jih raziskovalci odkrili v okviru razvojno-raziskovalnega dela. Predstavili smo paket Qform, ki s svojima moduloma omogoča optimizacijo iztiskalniških orodij, profilov ter odkovkov in utopov. Prav tako smo obravnavali razvojne izzive pri izdelavi kavnih kapsul ter izzive, povezane z osvajanjem afriškega trga za pločevino. Sledila je predstavitev rezultatov osvajanja pločevine, namenjene za rezervoarje goriva pri tovornjakih. Predstavili smo tudi razvoj novega procesa upogibanja profilov za okvirje oken Mercedes G in razvoj novih profilov. Livarna je predstavila rezultate uspešnega projekta digitalizacije procesa livarne v okviru projekta INDIGO. Seznanili smo se z novimi metodami določanja kemijske sestave na novem spektrometru in njegovimi

prednostmi. Zaradi naraščajočih stroškov energije je ključno, da z njo učinkovito upravljamo, kar smo predstavili v skupini Impol. Dogodek smo zaključili s predstavitvijo rezultatov magistrskega študija našega diplomanta.

OGLED NOVIH PROSTOROV

Gostovanje na SŠSB smo zaključili s predstavitvijo nove delavnice, namenjene izobraževanju metalurških tehnikov. Med kosilom so udeleženci simpozija, ki so prišli iz vseh treh držav, kjer imamo proizvodne obrate, izmenjali vtise, navezovali nova poznanstva in snovali nove razvojne priložnosti.

Ponovno se je pokazalo, da v skupini Impol razvojno-raziskovalno dejavnost izvajamo sistematično in načrtovano, kar se vsako leto odraža v novih izdelkih, izboljšanih tehnologijah in širjenju na nove trge.





PROGRAM 19. RAZISKOVALNEGA SIMPOZIJA, 7. JUNIJ, 2024

Uvodne besede	Andrej Kolmanič
Teksture in anizotropija valjanih izdelkov	dr. Irena Paulin dr. Črtomir Donik dr. Jakob Kraner
Simulacije iztiskavanja s programsko opremo QForm: »Validacija, izboljšave in izzivi«	Matija Arzenšek
Razvoj izdelave odkovka s programsko opremo QForm	Matjaž Zajko
Razvoj in izdelava folije za kavne kapsule	mag. Bojan Kropf
Istraživanje tržišta Severne i Južne Afrike	Nemanja Rosić
Osvajanje specialne skupine izdelkov za »fuel tanks« – rezervoarje za gorivo v transportni industriji	dr. Darja Volšak
Načrtovanje, razvoj in implementacija projekta MAGNA	Mihael Čretnik
INDIGO – digitalizacija livarne	Jaka Dabanović
R in R nova metoda določevanja kemijske sestave	Sandi Žist
Energetska učinkovitost Impola	Rafko Atelšek
Vpliv hitrosti deformacije na dolžino stiskalniškega ostanka med iztiskavanjem aluminijeve zlitine EN AW-6082 (magistrsko delo)	Timotej Mlinar
Ogled novih prostorov za metalurškega tehnika SŠSB	



RAZVOJ KARIERE ZAPOSLENIH – KLJUČ DO USPEHA PODJETJA

Kako v skupini Impol spodbujamo rast in napredek naših zaposlenih za doseganje dolgoročnih ciljev?

Tekst: **Nina Potočnik**, direktorica družbe Kading

V današnjem poslovnem okolju je razvoj kariere zaposlenih ključnega pomena za uspešen razvoj podjetja. Raziskave kažejo, da imajo podjetja, ki vlagajo v razvoj svojih zaposlenih, boljše poslovne rezultate, večjo zvestobo zaposlenih in nižjo fluktuacijo kadrov. Gallupova študija je pokazala, da podjetja z visoko angažiranostjo zaposlenih dosegajo 21 odstotkov višjo dobičkonosnost. Poleg tega razvoj kariere povečuje zadovoljstvo zaposlenih in njihovo pripadnost podjetju, kar vodi k boljši produktivnosti in inovativnosti.

V skupini Impol smo se zavezali, da bomo aktivno podpirali karierni razvoj zaposlenih, saj verjamemo, da je to ključ do dolgoročnega uspeha podjetja. Proces izvedbe kariernih načrtov pri nas poteka v več fazah.

1. PRIPRAVA SEZNAMA ZAPOSLENIH ZA VKLJUČITEV V KARIERNE NAČRTE:

Na podlagi plana kadrov, ocene vodij in rezultatov dosedanjih analiz smo pripravili seznam zaposlenih, ki bodo vključeni v pripravo kariernih načrtov. Pri tem smo se osredotočili na strokovni kader, ki opravlja temeljno dejavnost v skupini Impol.

2. VPRAŠALNIK ZA ZAPOSLENE:

Zaposleni so prejeli vprašalnik v Google Forms, v katerem so predstavili svoj pogled na razvoj kariere, pričakovanja, predloge

in želje. Ta korak nam omogoča, da razumemo individualne ambicije in potrebe naših zaposlenih ter jih vključimo v njihove karierne načrte.

3. PRIPRAVA SEZNAMA KLJUČNIH DELOVNIH MEST:

Na podlagi zbranih podatkov in razgovorov z direktorji družb smo pripravili seznam ključnih delovnih mest in planov sprostite teh mest v prihodnje. To nam omogoča, da načrtujemo zasedbo ključnih položajev in zagotavljamo, da so naši zaposleni pripravljeni prevzeti nove izzive.

4. INDIVIDUALNI RAZGOVORI IN PRIPRAVA NAČRTOV:

Sledili bodo individualni razgovori z zaposlenimi in vodji ter priprava individualnih načrtov, ki bodo zajemali usposabljanje, mentorstvo, projektno delo in nabor delovnih mest, ki bi jih posameznik lahko zasedal v prihodnje. V prvi obseg smo vključili 70 zaposlenih. Naš cilj je, da do konca leta pripravimo karierne načrte za 150 zaposlenih.

Proces razvoja kariere ni enkratni dogodek, temveč nenehno prizadevanje za izboljšanje in prilagajanje. Z vzpostavitev jasnih kariernih poti in omogočanjem dostopa do potrebnih virov ter usposabljanj omogočamo našim zaposlenim, da razvijajo svoje veščine in dosegajo svoje poklicne cilje. To vodi k večji motivaciji, inovativnosti in k uspešnosti celotnega podjetja.

Kaj nam kažejo kadrovski kazalniki?

Tekst: **Nina Potočnik**, direktorica družbe Kading

V skupini Impol spremljamo številne kazalnike, med drugim kar nekaj s področja upravljanja z zaposlenimi. Med njimi so kazalniki s področja varnega dela, kar zajema nezgode, incidente in izvajanje linijskega nadzora. Spremljamo tudi število koristnih predlogov, pohval/opozoril in izvedenih letnih razgovorov. Prikazani so kazalniki na dan 18. 6. 2024.



VARNO DELO

Število delovnih nezgod	15	1	2	5	0	2	0	2
Število prijavljenih incidentov	309	136	77	50	6	18	11	10
Število nerešenih incidentov	72	16	30	11	2	5	5	2
Delež nerešenih incidentov	23 %	12 %	39 %	22 %	33%	28 %	45 %	20 %
Linijski nadzor: skupaj ugot. neskladnosti	446	114	51	139	14	12	17	99
Linijski nadzor: delež neodpravljenih neskladnosti	27 %	41%	39 %	23 %	36 %	8 %	35 %	10 %
Linijski nadzor: delež odpravljenih neskladnosti	73 %	59 %	61 %	77 %	64 %	92 %	65 %	90 %

RAZVOJ ZAPOSLENIH

Število zaposlenih	1.446	244	428	151	89	73	42	129
Število koristnih predlogov	598	61	219	102	8	32	34	135
Število KP na zaposlenega	0,41	0,25	0,51	0,68	0,09	0,44	0,81	1,05
Število realiziranih KP	77	4	34	20	1	7	5	5
Število sprejetih KP	172	6	54	20	1	15	20	55
Število zavrnjenih KP	112	2	23	11	0	4	2	70
Delež realiziranih KP	13 %	7 %	16 %	20 %	13 %	22 %	15 %	4 %
Delež sprejetih KP	29 %	10 %	25 %	20 %	13 %	47 %	59 %	41 %
Delež zavrnjenih KP	19 %	3 %	11 %	11 %	0 %	13 %	6 %	52 %
Število pohval	418	96	188	41	13	45	0	12
Število opozoril	65	6	14	23	14	1	1	5
Število izdanih pisnih opozoril	14	0	4	7	2	0	0	1
Število izvedenih letnih razgovorov	714	127	246	128	53	37	0	75

Strešnice za boljše možnosti zračenja



IMPOL LLT: DINAMIČNA POMLAD IN USPEŠNI PROJEKTI

Tekst: Simon Brglez, vodja proizvodnje v Impolu LLT

ZAKLJUČEK VZDRŽEVALNIH DEL

April in maj sta minila v zelo dinamičnem tempu, saj smo se osredotočili na zaključek vzdrževalnih del in nekaterih projektov. Zaradi planirane daljše ustavitve talilno-livne linije 1 smo konec aprila izvedli nadurno delo na talilno-livni liniji 2 in 4. Glavni vzrok za daljša vzdrževalna dela na omenjeni liniji je bila zamenjava rampe na multikomorni talilni peči.

NOVA OPREMA IN TEHNOLOŠKE IZBOLJŠAVE

Med vzdrževalnimi deli smo na liniji za homogeniziranje drogov 1 in 2 namestili novo vodno prho. Trenutno izvajamo vse potrebno, da zaženemo opremo. V uporabo smo predali tudi novi nakladač Volvo za nakladanje in saržiranje rzsute povratne surovine.

Nad odvodnimi kupolami proizvodnih hal v livarni 1 smo namestili strešnice, ki omogočajo, da odvodne kupole ostanejo odprte kljub slabemu vremenu. V upravljalni kabini livnega stroja 4 smo namestili novo epoksi podlago.

DIGITALIZACIJA IN POVEČANJE PRODUKTIVNOSTI

Trenutno poudarek namenjamo realizaciji digitalizacije procesa livarništva. V fazi realizacije je še nekaj projektov, ki bodo omogočili večjo produktivnost in izboljšanje delovnih pogojev. Ti projekti so ključni za nadaljnjo rast in uspeh podjetja Impol LLT.

Zaključeni projekti in nove tehnološke izboljšave prispevajo k optimizaciji proizvodnih procesov, kar nam omogoča, da ohranjamo visoko raven kakovosti in učinkovitosti. ■

RONDAL: NAPREDKI V IZBOLJŠANJU PROIZVODNJE IN TEHNOLOŠKE INOVACIJE

Tekst: Denis Ogrizek, vodja proizvodnje v Rondalu

AKTIVNO UVAJANJE DELAVNIC TPM

V podjetju Rondal smo se še bolj aktivno posvetili delavnicam TPM, kjer sodelujemo s sodelavci iz vitke pisarne. Delavnice določajo smernice in aktivnosti za izboljšanje proizvodnega procesa. S pomočjo spremljanja ključnih kazalnikov uspešnosti (KPI), ki oblikujejo krovne kazalnike (razpoložljivost, zmogljivost in kakovost) OEE, pridobivamo informacije o učinkovitosti delovanja proizvodnje. Istočasno prejemamo tudi podatke o vseh motnjah, menjavah in mrtvih časih na posameznih linijah, ki jih redno obravnavamo na sestankih SFM v proizvodnji.

ANALIZA IN OPTIMIZACIJA PROCESOV

Vzpostavili smo krovni mesečni sestanek za obravnavo motenj, ki jih nato podrobno obravnavamo na mesečnih sestankih posameznih procesov. Tehnološke menjave, ki so procesno pogojene, redno analiziramo in optimiramo s pomočjo metode SMED, kar omogoča skrajševanje ali celo izničenje časov tehnoloških menjav, kjer je to mogoče. S tem zagotavljamo optimalno izkoriščenost procesov.

POUDAREK NA USPOSABLJANJU IN IZOBRAŽEVANJU

Velik del možnih izboljšav je organizacijske narave, zato velik poudarek namenjamo usposabljanju zaposlenih in nenehnemu izobraževanju na delovnih mestih. Uvedli smo funkcionalno izobraževanje FI-14, ki temelji na sprotno zaznanih potrebah v proizvodnji. V štirinajstdnevni ciklični pripravljam dokumentacijo za dodatna usposabljanja in izvedemo izobraževanja glede na ugotovljene potrebe.

RAZVOJNI PROJEKTI IN TEHNOLOŠKE INOVACIJE

Trenutno izvajamo razvojni projekt na hladnih valjarnah, kjer bomo namestili avtomatsko nastavljanje in kontrolo debeline valjanega traku. To bo skrajšalo čas menjave in omogočilo bolj nadzorovan proces, hkrati pa olajšalo delo zaposlenim, ki so to delo doslej opravljali ročno. Cilj projekta je avtomatska korekcijska regulacija hladnih valjarn s signiranjem neustreznega traku in avtomatskim izločanjem neustreznih rondelic na izsekovalnem stroju.

PROJEKT MELKIJAD

Poteka tudi projekt "MELKIJAD", v okviru katerega uvajamo že drugega robota v podjetju Rondal. Cilj projekta je čim večja digitalizacija in robotizacija procesov, kar bo izboljšalo produktivnost proizvodnje in delovne pogoje za zaposlene. S tem bomo povečali svojo konkurenčnost na trgu.

Naše aktivnosti na področju izboljšav, usposabljanja in tehnoloških inovacij zagotavljajo, da bomo še naprej uspešno sledili zastavljenim ciljem in ohranjali visoko raven kakovosti in učinkovitosti v proizvodnji. ■

Številne aktivnosti za izboljšanje kakovosti izdelkov



Zaključeni remont

Tekst: mag. Tadej Lozinšek, tehnični direktor v diviziji stiskalništvo

V vseh delih vzdrževanja Impola PCP smo uspešno zaključili majske remonte, kar je omogočilo nemoten zagon proizvodnje po načrtih. Ekipa vzdrževanja si zasluži pohvalo za vložen trud in pravočasno pripravo strojev. Priprave na decembrske remonte že potekajo, osredotočamo se na pravočasno dobavo rezervnih delov.

PROFILARNA

V profilarni smo poleg rednih vzdrževalnih del uspešno izvedli večje remontne posege. Med pomembnejšimi deli so bili:

- 12,5-MN stiskalna linija: generalna obnova pogona pullerja, menjava ležajev EM Vt črpalke;
- 20-MN stiskalna linija: menjava pritiskne črpalke, valjev pogonov trakov, puš in koles leteče žage;
- 25-MN stiskalna linija: predelava vpetja zobnika, izdelava obroda na plinski rampi;
- 28-MN stiskalna linija: menjava frekvenčnih pretvornikov, fleksibilnih cevi, filtrirne črpalke in Inkalaa.

Poleg teh posegov potekajo tudi aktivnosti za uvedbo metod 5S in TPM v delavnicah vzdrževanja, urejanje skladišča rezervnih delov, vpeljava sistema LOTO in nadgradnja informatizacije kompresorskega prostora.

ALUMOBIL

V Alumobilu smo prav tako uspešno zaključili večje remontne posege, vključno z:

- zamenjavo predpolnilnega ventila na stiskalnici,
- prestavitvijo ciklonov za novo žago za LLT,
- kontrolo in menjavo poškodovanih delov v peči za segrevanje drogov,
- sanacijo trakov in drsnih pločevin za "scrap",
- rekonstrukcijo skalperja na liniji Lite palice.

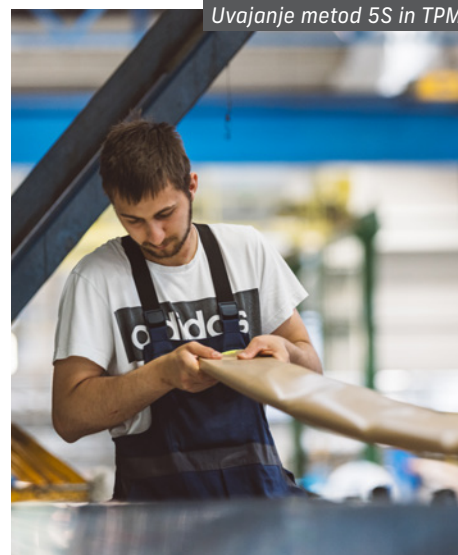
CEVARNA

V cevarni so zaradi menjave peči na 55-MN in 35-MN stiskalni liniji in ostalih strojih remont potekali v skrajšani obliki:

- 35-MN stiskalna linija: demontaža cilindrov, menjava batnic, tesnil, planetnega gonila, puš v vpijemnih čeljusti in vodil.
- zaprt hladilni sistem: čiščenje bazenov, menjava dovoda, sanacija nosilcev vodnega korita.

Poleg tega smo uspešno zagnali linijo NDT in namestili briketirno napravo za špene, pospešeno pa uvajamo 5S v delavnicah vzdrževanja.

Majski remont si zasluži posebno pohvalo za svojo predanost in profesionalnost. ■



Za boljše delovne pogoje



Mi beremo
Bistričan.si

www.bistrican.si

Vse informacije o življenju in dogajanju v Slovenski Bistrici na enem mestu.



Letni načrt za prvih pet mesecev je bil nastavljen na 13.050 ton, realizirali pa smo proizvodnjo v višini 14.900 ton

PP Alu mobil: uspešno sledimo načrtom

Tekst: Matjaž Sternad, vodja PP Alu mobil

PP Alu mobil še naprej uspešno sledi načrtovanim proizvodnim ciljem, kar pomeni, da imamo še vedno dovolj naročil za polno obratovanje. Letni načrt za prvih pet mesecev je bil nastavljen na 13.050 ton, realizirali pa smo proizvodnjo v višini 14.900 ton, kar je 14 odstotkov več od plana. V aprilu smo dosegli rekordni OEE (Overall Equipment Effectiveness) v višini 91,6 odstotka.

USPEŠEN REMONT IN STABILIZACIJA POVPRŠEVANJA

Konec aprila smo uspešno izvedli remont, pri katerem smo zamenjali polnilni ventil glavnega cilindra in opravili druga nujna dela na stroju. Zagon je potekal brez večjih težav. Na začetku maja se je povpraševanje po naših izdelkih nekoliko zmanjšalo, kar je povzročilo povečanje zalog v končnem skladišču. Proti koncu meseca se je stanje izboljšalo in se stabiliziralo. Tudi za junij in julij ne pričakujemo večjih težav z naročili in upamo, da bomo lahko sledili ne samo letnemu, ampak tudi visokemu operativnemu načrtu.

RAZREZNI CENTER TEHNOFINAL

V razreznem centru Tehnofinal je naročil za razrez več kot dovolj. S pomočjo posojenih delavcev iz PP cevarne je žaga 2 obratovala v treh, žaga 1 pa v štirih izmenah. S tem smo uspeli odpraviti zaostanke in nismo potrebovali zunanjega izvajalca za razrez. Pripravljamo vse potrebno za montažo nove žage 3, ki jo načrtujemo konec letošnjega leta.

LINIJA LITIH PALIC

Na liniji litih palic je dobavitelj opreme v mesecu maju dostavil novi skalper. Po neuspeh zagonih smo nazaj namestili starega. Trenutno imamo samo enega kupca za lite palice, in sicer Mercedes, medtem ko je kupec Leiber svoja naročila prestavil v september.

Naše aktivnosti in izboljšave v proizvodnji nam omogočajo, da uspešno sledimo zastavljenim ciljem in ohranjamo visoko raven kakovosti in učinkovitosti. ■

STAMPAL SB: DIVERZIFIKACIJA IN OPTIMIZEM ZA PRIHODNOST

Tekst: Matevž Račič, direktor družbe Stampal SB

V Stampalu SB nadaljujemo z aktivnostmi za diverzifikacijo trga, zato razvijamo prodajno-marketinški oddelek. Trg motoindustrije, ki še vedno predstavlja glavnino naše prodaje, je v upadu. Kupci iz te panoge v letošnjem letu pričakujejo 35-odstotni upad prodaje. Trend dotoka naročil se nekoliko izboljšuje, pri čemer so naročila zgoščena v septembru in oktobru.

Pri novih projektih smo zelo aktivni, kar nam vliva optimizem za prihodnje obdobje. Nadaljujemo tudi aktivnosti na projektih, povezanih z avtomatizacijo in digitalizacijo. ■



Razvijamo nove projekte



Uvajamo aktivnosti za avtomatizacijo procesov

ŠTEVILNE AKTIVNOSTI V PP CEVARNA

Tekst: Bojan Gril, vodja proizvodnega procesa cevarna

ZAMENJAVA OGREVALNE PEČI

Najpomembnejši dogodek v mesecu maju je bila zamenjava ogrevalne peči na 55-MN stiskalni liniji. Starano dotrajano plinsko peč smo nadomestili z novima indukcijskima pečema. Trenutno poteka optimizacija procesa, zato nismo dosegli planiranih količin proizvodnje. Kljub temu pa kumulativno še vedno dosegamo letni plan.

AVTOMATIZACIJA PROCESOV

V skladu s strategijo avtomatizacije procesov smo začeli testno obratovati na novi liniji za defektomat, ki ima bistveno večjo zmogljivost, približno trikrat višjo od stare linije.

NAMESTITEV BRIKETIRKE IN TRANSPORTNEGA TRAKU

Na žagi 2012, kjer razrezujemo največje dimenzije in kjer posledično nastaja največ špena, smo namestili briketirko za špene in transportni trak za odvoz odpadkov v veliki zaboj. To nam omogoča dosledno ločevanje špen po zlitinah in občutno zmanjšanje volumna odpadkov.

POPLAVA OB MOČNEM NALIVU

Sredi meseca maja je ob močnem nalivu zalilo nadstrešek ob cevarni. Zaradi tega smo morali očistiti in prepakirati vsaj 100 ton materiala. Zaradi izjemno hitrega odziva zaposlenih in poklicnih gasilcev smo preprečili, da bi voda zalila proizvodne prostore, saj so pravočasno namestili protipoplavne zaščite. ■

IMPOL SERVIS: USPEŠNO POSLOVANJE IN NOVOSTI V PROIZVODNJI

Tekst: Marko Žunec, direktor družbe Impol Servis

Poslovanje v preteklih petih mesecih ocenjujemo kot dobro. Trenutno sledimo zastavljenemu količinskemu planu prodaje in ga celo presehamo za približno en odstotek. Kljub temu se še vedno soočamo z visokimi nabavnimi in nizkimi prodajnimi cenami na trgu. Te izzive poskušamo premagati z različnimi dodelavami, kot so razrez, barvanje, varjenje, upogibanje in bobnanje, s katerimi polizdelke preoblikujemo v končne izdelke.

PRODAJA IN NOVA PONUDBA

Tako kot pretekla leta smo tudi letos za omejeno obdobje ponudili spiralne opore za paradižnik, katerih zaloga se počasi zmanjšuje. Prodaja ograjnih elementov je v polnem teku in veseli nas, da se količina prodaje vsako leto povečuje.

NOVI AVTOMATSKI NAVIJALNI IN PAKIRNI STROJ

Konec meseca maja smo uspešno zagnali avtomatski navijalni in pakirni stroj za aluminijasto gospodinjsko folijo in že

pričeli s testno proizvodnjo. Novi stroj nam je omogočil znatno povečanje hitrosti proizvodnje in razbremenitev upravljalca. Trenutno dosegamo hitrost navijanja približno 200 metrov na minuto oziroma med 200 in 250 škatlic na uro. V naslednjih mesecih bomo aktivno iskali nove odjemalce, da zapolnimo proste kapacitete.

POLETNI DOPUSTI

Ker se začenjajo letni dopusti, želim vsem zaposlenim, da dopust preživijo čim lepše in si naberejo novo energijo za drugo polletje.

Naša predanost izboljšavam in inovacijam v proizvodnji nam omogoča, da kljub izzivom ohranjamo uspešno poslovanje in optimizem za prihodnje mesece. ■

Trenutno dosegamo hitrost navijanja približno 200 metrov na minuto oziroma med 200 in 250 škatlic na uro



Vzdrževanje v livarni

Tekst: **Andrej Leskovar**, vodja vzdrževanja v Impolu LLT

Za nami so majska remontna dela. V vzdrževanju smo opravili številne servise strojev in opreme ter druga vzdrževalna dela. Zaradi kratke ustavitve proizvodnje določenih čistilnih obzidav peči nismo mogli izvesti. Poleg rednih servisov obzidav smo izvedli tudi zamenjavo obzidave rampe na glavni komori večkomorne talilne peči.

Ukvarjamo se s številnimi pomembnimi projekti, ki bodo izboljšali našo proizvodno učinkovitost in konkurenčnost. V nadaljevanju je pregled ključnih projektov:

1. Tračna žaga za brame: poteka izgradnja nove tračne žage za razrez odlitih bram. Žago in pripadajočo opremo bomo namestili na lokaciji bivšega rezkalnika bram v hali RRT. Žago bo izdelal nemški proizvajalec Mössner v sodelovanju s podjetjem Kolding.

2. Komora in sistem litja bram Wagstaff: zaradi spremembe strategije se bodo v livarni povečale količine litja bram, zato bomo potrebovali dodatno opremo. V ta namen smo izdelali primerjavo številnih proizvajalcev opreme, od katerih smo izbrali ameriškega dobavitelja Wagstaff. Novo komoro in sistem bomo namestili na talilno-livni liniji 4. Izbrana oprema in

napredni sistem litja bram bosta povečala natančnost in konsistentnost litja ter kakovost bram.

3. Nova vodna prha drogov: obstoječo vodno prho smo morali zaradi dotrajanoosti zamenjati. Ob projektiranju nove prhe smo vpeljali tudi številne izboljšave na podlagi dosedanjih izkušenj. Novo prho bomo namestili izven transportnih prog, s čimer bomo izboljšali fleksibilnost linije. Med majskimi remontni smo ob ustavitvi proizvodnje izvedli mehansko montažo, trenutno pa izvajamo zaključna montažna dela elektro opreme. Nato bo sledilo testiranje in zagon v proizvodnjo.

4. Digitalizacija procesnih linij: nadaljujemo z digitalizacijo naših procesnih linij, kar vključuje uvedbo, avtomatizacijo in povezljivost strojev v UNS (Unified Name Space) ter uporabo analitike podatkov za optimizacijo in spremljanje proizvodnih procesov v realnem času.

5. Odsesavanje odpadne toplote na liniji za homogeniziranje drogov: v proizvodni hali imamo zaradi velikega odsesavanja dimnih plinov na čistilno napravo izredno nestabilne tlačne razmere v hali. Posledično se odvečna toplota od hlajenja drogov na liniji za homogeniziranje zadržuje v



Z novimi tehnologijami in sistemi bomo lahko bolje izpolnjevali zahteve trga

proizvodni hali, kar povzroča velike temperaturne obremenitve kot tudi prašenje ter nečistost opreme in sistemov.

6. Prevezava sistema čiščenja gasilnih šob na zrak: filtre smo do sedaj gasili z uporabo dušika, prav tako smo tudi šobe dnevno čistili z dušikom. Da znižamo stroške dušika, smo namestili dodatno rampo za komprimiran zrak, s katero čistimo šobe. Projekti so del naše dolgoročne strategije za izboljšanje učinkovitosti, kakovosti in trajnosti naših proizvodnih procesov. Z novimi tehnologijami in sistemi bomo lahko bolje izpolnjevali zahteve trga ter se hitreje in učinkoviteje prilagajali spremembam v industriji. ■

PP PROFILI: KLJUB IZZIVOM USPEŠNA PRVA POLOVICA LETA

Tekst: **Aleš Brumec**, vodja PP profili

STABILNOST IN PRILAGODLJIVOST

S prvimi petimi meseci proizvodnje smo zelo zadovoljni. Stanje na trgu je še vedno zelo nestabilno, kar zahteva nenehno prilagajanje števila izmen po posameznih linijah in fleksibilnost zaposlenih. Trenutno v PP profili obratujemo s skoraj polno zmogljivostjo. 20-MN in 28-MN iztiskalni liniji obratujeta v štirizmenskem, 12,5-MN linija v dvozmenskem, 25-MN linija pa v trizmenskem delovniku. Glede na trenutno stanje naročil in trend na trgu v naslednjem mesecu še ne bo sprememb. 25-MN linija je v veliki meri odvisna od stanja naročil finaliziranih izdelkov, pri katerih beležimo velik upad, še posebej pri profilih, ki so namenjeni baterijskim celicam za kupca Samsung.

SPREMINJAJOČI SE TREND PROIZVODNJE

Trend proizvodnje profilov se intenzivno spreminja v smeri večje zahtevnosti oblik profilov in površinskih zahtev. Večinoma izdelujemo profile zahtevnih oblik, ozkih tolerančnih območij in dekorativnih površin. Povečuje se delež profilov za avtomobilsko industrijo, medtem ko se znižuje delež profilov za gradbeno

industrijo oziroma profilov nezahtevnih oblik in dimenzij.

PRIPRAVE NA CERTIFIKACIJO IN SANACIJA PLAZU

V tem mesecu pripravljamo drugo območje proizvodnje, ki se bo certificiralo po standardu urejenosti TPM. Sanacije plazu na zahodni strani PP profili še vedno nismo zaključili. Kljub večkratnim posegom se plaz še vedno ne umirja, zato bodo potrebni dodatni ukrepi.

Prva polovica leta je bila kljub izzivom uspešna, saj smo uspeli ohraniti stabilnost, prilagodljivost proizvodnje in hkrati izpolnjevati zahteve trga. Nadaljnje prilagoditve in izboljšave so ključne za doseg naših ciljev v prihodnjih mesecih. ■



Trenutno v PP profili obratujemo s skoraj polno zmogljivostjo

V Impolu R in R je poslovanje stabilno

Tekst: dr. Varužan Kevorkijan, direktor družbe Impol R in R, in Sandi Žist, vodja preizkušanja in certificiranja

V procesu preizkušanja izvajamo razvojno-investicijske projekte. V aprilu in marcu smo zaključili študijo izvedljivosti na opremi za določitev gum ostanka in titrator s pH-metrom ter konduktometer. S primerjalnimi analizami obstoječih internih in predlaganimi novimi, standardiziranimi metodami smo dosegli primerljive rezultate in funkcionalnosti. Z izvedenimi aktivnostmi smo tudi potrdili dobavitelje opreme. Posodobitev opreme bi pripomogla k dvigu kakovosti meritev in zmanjšala vpliv človeškega faktorja. Titrator bi omogočal, da določimo prevodnosti soli, vod in emulzij, določimo pH in različne titracijske parametre v industrijskih in kalilnih vodah (alkaliteti, kloridi in nitriti), gum test pa omogoča določitev oksidnega ostanka po oksidaciji valjčnega olja, ki ne more izhlapeti.

MEHANSKI IN TOPLLOTNI LABORATORIJ

V mehanskem in toplotnem laboratoriju smo maja zaključili študijo razreza palic na D/4 s premerom nad 40 mm. Rezultat študije predstavlja investicijski projekt v namenski razreznici center, ki bi omogočal visoko pretočnost surovcev, kakovost in ponovljivost na lokaciji izreza palice. Pozitivno bi prispeval k ergonomiji dela na tem področju in izboljšal varnost pri delu. Na področju stalnih izboljšav dopolnjujemo informacijski modul za izvajanje notranje sledljivosti vzorcev in se pripravljamo na implementacijo novih namenskih prijemalnih orodij za obdelavo profilov. Posebno pozornost namenjamo prenovi preostalega strojnega parka s poudarkom na strožnici za pripravo okroglih epruvet mehanskega preizkušanja. S posodobitvijo tega specifičnega dela strojnega parka želimo zagotoviti visoko produktivnost in natančnost pri pripravi končnih geometrij epruvet.

METALOGRAFSKI LABORATORIJ

V metalografskem laboratoriju smo uspešno implementirali strojne in metodološke izboljšave na področju priprave mikro vzorcev. Pridobili smo posebno držalo za pripravo metalografskih obrusov večjih nestandardnih geometrijskih oblik vzorcev, nadgradili (večji cilinder - premera 50 mm) in programsko posodobili smo napravo za tople vlaganje mikro vzorcev v umetno maso. Na področju priprave metalografskih obrusov smo začeli z uporabo naprave za avtomatsko čiščenje vzorcev Lavamin. Aktivno se ukvarjamo tudi z iskanjem rešitve naprednejšega pristopa k filtriranju in odvodnjanju odpadnih voda pri postopku mikro priprave vzorcev. Del osebja v metalografskem laboratoriju se je udeležil delavnic, kjer smo se dodatno seznanili z naprednejšimi analitskimi metodami vrstične elektronske mikroskopije (EDS, EBSD, FIB).

UMERJANJE MERIL

V procesu umerjanja meril sledimo potrebam in zahtevam

naročnikov z željo po učinkovitejšem umerjanju meril. Nenehno izvajamo manjše posodobitve programa za umerjanja meril. Pri poenotenju certificiranja izdelkov v skupini Impol sta za nami dva meseca redne produkcije nove aplikacije za izpis certifikatov v družbi Impol Seval. Minimalne korekcije potrjujejo uspešno implementacijo. Na področju zagotavljanja skladnosti procesnih poti s standardi in specifikacijami kupcev preverjamo procesne podatke in uvajamo izboljšave na področju sledljivosti.

ŠTEVILNE IZBOLJŠAVE

Na področju poklicnega zdravja in varnosti v vseh procesih izvajamo redne linijske nadzore in izvajamo ukrepe. Prav tako v vseh procesih izvajamo redne tedenske sestanke »5 min za varnost«.

Po prvi tretjini poslovnega leta družba posluje v skladu z letnim planom. Obseg realizacije je približno 10 odstotkov nad planiranim. Produktivnost že štiri mesece vztrajno narašča in je aprila preseгла ciljno nastavljeno letno prednost. Prva tretjina leta je minila brez delovnih nezgod. Tudi delež skupne bolniške odsotnosti je na pričakovani letni ravni in upada. Uspešni smo tudi pri obvladovanju zaostankov pri podajanju rezultatov preizkušanja za program PCP. Ti so približno 15 odstotkov pod letno ciljno vrednostjo. Enako dobro nam gre tudi pri obvladovanju operativnih stroškov, ki so nižji od planiranih.

Razvojno-raziskovalne naloge in investicijski projekti potekajo v skladu z letnim planom. Aktivni smo tudi na področju inoviranja in prijave koristnih predlogov. ■



Uspešni smo tudi pri obvladovanju zaostankov pri podajanju rezultatov preizkušanja za program PCP

USPEŠNO IZVEDENI PRVOMAJSKI REMONTI STROJEV V IMPOLU FT

Tekst: **Simon Lažeta**, vodja vzdrževanja v Impolu FT

V preteklih mesecih smo v Impolu FT izvedli pomembne remonte strojev. Izvedli smo večje posege, ki so bistveni za nemoteno delovanje proizvodnih linij.

Remonti na folijskih valjarnah: na folijski valjarni B4 smo zamenjali tesnila na hidravličnih cilindrih za zaklep podajalne naprave in na cilindrih merilca debeline, pregledali celotne povezave Brofibus in izvedli test linij. Na folijski valjarni B5 smo zamenjali, očistili in kalibrirali merilni valj Optiroll ter zamenjali podporne valje in cilindre na konusih odvijalca. Izmerili smo paralelnost vstopnih valjčnic in izv-

edli manjše korekcije, pregledali celotne povezave Brofibus, zamenjali analogni izhodni modul in optikopler za zateg odvijalca.

Remont na zdvajalcu WT in hladnih valjarnah: na zdvajalcu WT smo zamenjali likalni valj, vse verige obeh uvajalnih palic in vgradili dodatna vodila ter verižnike za bolj zanesljivo delovanje verige.

Na hladni valjarni B3 smo po strojelomu sanirali objemalno napravo, zamenjali vzmeti na navijalnem trnu, kevlar podloge na vozovih kolobarjev, odstranili filtrni papir s filtra valjčnega olja in zamenjali poškodovane tipke na upravl-

javskih pultih.

Na hladni valjarni BK1 smo zamenjali podporne valje, popravili merilca FAG in zamenjali folijo za tipkovnico v upravljaljski kabini valjarja.

Implementacija novega vzdrževalnega sistema: v zadnjih mesecih smo se posvetili implementaciji novega vzdrževalnega-informacijskega sistema eVIS, ki bo zamenjal stari program KONZOLA in izboljšal kakovost ter zapis opravljenih del vzdrževanja.

Trenutno poteka zasip in izdelava talne plošče nad temelji bivše tople valjarne v hali valjarne, s čimer bomo v Impolu FT pridobili dodatne kapacitete v skladišču vhodnega materiala. V hali FTT potekajo priprave na presojo TPM level 1 v prostoru Clean room in delno na pakirni liniji FTT. Na stroju WTR in pakirni liniji smo izdelali nove talne označbe, vpeljali aktivnosti TPM in 5S ter s sodelavci iz vitke pisarne izvedli delavnico izboljšav in delavnice SMED.

Uspešno izvedeni remonts in uvedba novega sistema so pomemben korak k izboljšanju učinkovitosti in zanesljivosti našega proizvodnega procesa. ■

Talne oznake v hali (Clean room) stroja WTR smo uredili po 5S



Kupci skrbno spremljajo kakovost naših izdelkov

Tekst: **Matjaž Malenšek**, vodja kakovosti v Impolu FT

Od januarja do maja smo v Impolu FT prejeli 104 reklamacije, kar je manj od dolgoletnega povprečja, ki znaša 122 reklamacij med leti 2014 in 2023. Teža prejetih reklamacij znaša 151 ton, kar je tudi nekoliko nižje od dolgoletnega povprečja, ki znaša 171 ton. Oba podatka sta varljiva, saj mesečni trend nakazuje rast števila in teže reklamacij. Kupci skrbno spremljajo kakovost in cene naših izdelkov ter jih primerjajo s konkurenco.

Pri reklamacijah, ki smo jih prejeli letos, smo v 27 primerih kot primarni vzrok ugotovili človeški faktor, v 24 primerih delovno opremo in pri 10 primerih tehnologijo. Zavrnilo smo 18 reklamacij, pri ostalih pa je bil vzrok druge (meritve, surovina, okolje) ali so še v obdelavi.

Spet poudarjam, da se moramo vprašati, ali bi kupili, kar smo ravnokar proizvedli na stroju. Pred nekaj dnevi sem pri obravnavi reklamacije, kjer je šlo za poškodbe zunanjih ovojev kot posledica napak pri manipulaciji, dobil odgovor, da

mora kupec v vsakem primeru odstraniti zunanji ovoj. Nato pa je nekdo rekel, da takega kolobarja ne bi kupil. V trgovini in na tržnici se izogibamo potolčenega sadja, pa je najbrž čisto okusno. Kaj pa v službi? ■



Pri reklamacijah, ki smo jih prejeli letos, smo v 27 primerih kot primarni vzrok ugotovili človeški faktor

PREGLED AKTIVNOSTI NA IT-PODROČJU

Tekst: Jernej Šosterič, vodja IT-varnosti

V preteklem obdobju so se v Alca-du na področju infrastrukture odvijale aktivnosti pri planiranju ustreznih rešitev nadgradnje strojne opreme, ki bi jo bilo letos nujno treba zamenjati. Želja ekipe je, da v največji možni meri izkoristimo vse nove tehnologije, ki jih prinaša strojna oprema (40Gbps, 32Gbps SAN, NVMe over FC, Immutable copies.). Uspešno smo izvedli tudi več redno planiranih posegov na ključni infrastrukturi, ki so vključevali posodobitve sistemov oz. migracije na novejšje verzije izpeljank operacijskega sistema Windows Server. Ekipe ERP se je udeležila predstavitev podjetja Domel in analizirala prispelne ponudbe za SAP. Izbrala je ustrezne ponudnike za implementacijo rešitve SAP, ki so se uvrstili v naslednji krog. Pri projektu GrenAL smo s pomočjo prodaje definirali prodajni cikel. Deležnikom smo predstavili tudi nadaljnje predvidene procese in aktivnosti. V prvi verziji aplikacije bodo vključene le najnujnejše funkcionalnosti, da bomo lahko prišli do končnega izpisa certifikata. Za Impol Seval razvijamo aplikacijo »Poreklo sarže za Rusijo«. Implementirali smo carinsko proceduro in delo v prosti coni, saj so zahteve, da se saržam, ki so namenjene ruskim kupcem, natančno sledi od nabave surovine do fakture končnega

izdelka oz. od vhoda surovine do izhoda končnega izdelka.

Na področju sistema MES smo glavnino razvojnih aktivnosti izvedli za obrate LLT, Final in Stampal. Za obrat Stampal smo začeli z razvojem manjkajoče dodelave (operacija Termične obdelave), ki predstavlja najzahtevnejši del implementacije MES v2 v Stampalu. Prav tako v Stampalu potekajo aktivnosti za vzpostavitev delovnih postaj MES, kjer smo že nabavili strojno opremo in nadgradili ter vzpostavili infrastrukturo – omrežje OT in IT. V obratu Alumet nadaljujemo z izobraževanji uporabnikov, zato smo organizirali dodatne delavnice za uporabo aplikacije MES. V LLT smo začeli z uporabo razvitih modulov, še posebej smo se osredotočili na uvedbo aplikacije »Priprava vsade«, ki je bila uspešno

implementirana za uporabo na tablicah in ročnih terminalih. Dokončali smo tudi vse potrebne prilagoditve in maske za boljši nadzor in sledljivost materialov. V obratu finaliziranih izdelkov smo največ energije usmerili v podporo delovanja in realizacijo razvojnih aktivnosti v skladu z dogovorom na redni mesečni IT-koordinaciji.

Skupina Poslovne analitike se je ukvarjala s pripravo poročila Pretočni faktor, kjer smo vzpostavili in dopolnili proces ETL ter model poročila na produkcijskem okolju. Omenjeno poročilo smo uspešno predali v produkcijsko uporabo. Pri poročilu Tehnološke odločitve – Metalografske preiskave izdelka se razvojne aktivnosti odvijajo po planu. Pripravljamo tudi poročilo Materialni tokovi, kjer smo preverjali ustreznost podatkov in vsebine. ■



Digitalizacija procesov za boljše obvladovanje poslovanja

MES (Manufacturing Execution System) je informacijski sistem, ki povezuje, spremlja in nadzoruje proizvodne procese. Namen tovrstnega informacijskega sistema je zagotoviti, da se proizvodne operacije izvajajo učinkovito in da so podatki iz proizvodnje zanesljivi in natančni. Sistem deluje v realnem času in omogoča podjetjem, da izboljšajo produktivnost, kakovost in fleksibilnost svojih proizvodnih procesov.

SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition) je sistem za nadzor in zbiranje podatkov, ki se uporablja za spremljanje industrijskih procesov. S pomočjo sistemov SCADA lahko podjetja izboljšajo varnost, produktivnost in zanesljivost svojih operacij, kar pripomore k večji konkurenčnosti na trgu.

PLC (Programmable Logic Controller) je specializiran industrijski računalnik, ki se uporablja za avtomatizacijo industrijskih procesov. PLC-ji so ključna komponenta sodobnih avtomatizacijskih sistemov, saj omogočajo natančen nadzor, prilagodljivost in zanesljivost v različnih industrijskih aplikacijah.

Pravica do odklopa kot odziv na vse večjo potrebo družbe po regulaciji delovnega časa v digitalni dobi



Izzivi modernega sveta

Tekst: Alja Podlesnik, pravna svetovalka

Delovni vzorci se stalno spreminjajo, še posebej v digitalni dobi, ko smo zaposleni nenehno povezani s službenimi obveznostmi po elektronski pošti, prek mobilnih naprav in drugih digitalnih komunikacijskih orodij. Izzivi znatnega povečanja uporabe digitalnih orodij za namene dela, netipična delovna razmerja in ureditev dela na daljavo so zabrisali mejo med poklicnim in zasebnim življenjem. Tradicionalni modeli dela so se preoblikovali in počasi, a vztrajno se je v delovnem okolju ustvarila kultura stalnega priklopa oz. neprekinjene povezanosti. Da bi zavarovali telesno in duševno zdravje, dobro počutje in psihološka tveganja zaposlenih, je bilo potrebno na globalni ravni uvesti mehanizem, ki omogoča, da se ponovno vzpostavi meja med delovnim in zasebnim časom. Tako so se že pred leti pričele razprave v javnosti glede pravice do odklopa kot temeljnega in neločljivega dela novih delovnih vzorcev v digitalni dobi.

PRAVICA DO ODKLOPA

Pravica do odklopa (ang. right to disconnect) zaposlenim omogoča, da izven delovnega časa, vključno z obdobji počitka, uradnimi prazniki in letnim dopustom, materinskim, očetovskim in starševskim dopustom ter drugimi vrstami odsotnosti z dela, ne opravljajo z delom povezanih nalog in dejavnosti oz. ne opravljajo elektronske komunikacije, kot so telefonski klici, elektronska pošta in druga sporočila, ne da bi to za njih imelo negativne posledice. Pomembno je, da se delavcem omogoči določena mera samostojnosti, prilagodljivosti in spoštovanja samostojnega razporejanja časa, da bi si delovni čas razporedili v skladu s svojimi zasebnimi obveznostmi, zlasti oskrbo otrok ali

družinskih članov. Hkrati večja povezanost na delovnem mestu ne bi smela povzročiti diskriminacije ali negativnih posledic pri zaposlovanju ali napredovanju na poklicni poti. Delodajalci na drugi strani od delavcev ne bi smeli zahtevati, da delajo izven delovnega časa. Delodajalci ne bi smeli spodbujati delovne kulture neprekinjene povezanosti, v kateri imajo delavci, ki se odpovejo pravici do odklopa, očitno prednost pred tistimi, ki tega ne storijo. Delavce, ki nespoštovanje pravice do odklopa na delovnem mestu prijavijo, je potrebno zaščititi pred kaznovanjem in povračilnimi ukrepi.

PRAVICA DO ODKLOPA V EVROPSKEM KONTEKSTU IN V SLOVENSKEM PRAVNEM REDU

Pravico do odklopa je treba šteti za pomemben instrument socialne politike na ravni Evropske unije, da bi se zagotovilo varstvo pravic vseh delavcev, vendar do nedavnega ni bila urejena v evropskem pravnem sistemu. Evropska unija se vse bolj zaveda pomena pravice do odklopa. Že leta 2017 je Francija kot prva država v evropskem prostoru uzakonila pravico do odklopa, in sicer na podlagi znanstvenih raziskav o negativnih vplivih stalne povezanosti na zdravje posameznikov. Delno je pravico do odklopa v svoj pravni red vnesla tudi Italija, ki je želela preprečiti negativne vplive informacijskih tehnologij v prožnejših oblikah dela, vendar je pravico vezala le na pametno delo kot kombinacijo dela v pisarni in dela na daljavo. Tudi Španija od leta 2018 priznava pravico do odklopa, saj španska zakonodaja vsem delodajalcem nalaga obveznost, da pripravijo in izvajajo politiko pravice do odklopa. Prav tako je odklop delno urejen v Belgiji, v Nemčiji, na Portugalskem in v nekaterih drugih državah.



Evropski parlament je 21. januarja 2021 sprejel resolucijo s priporočili Evropski komisiji o pravici do odklopa, v kateri konkretneje obravnava problematiko digitalne dobe in nenehne povezanosti zaposlenih s službenimi obveznostmi. Opredeljujejo se tudi smernice za ureditev pravice do odklopa v evropskem pravnem redu in v pravnih redih posameznih držav. Resolucija poudarja, da morajo Evropska komisija, države članice, delodajalci in delavci dejavno podpirati in spodbujati pravico do odklopa ter spodbujati učinkovit, premišljen in uravnotežen pristop k digitalnim orodjem pri delu ter ukrepe za ozaveščanje in kampanje za izobraževanje in usposabljanje v zvezi z delovnim časom in pravico do odklopa. Poudarja tudi pomen razumne uporabe digitalnih orodij, ki zagotavlja, da se pravica do odklopa in vse druge pravice, namenjene varovanju duševnega in telesnega zdravja delavcev, učinkovito izvajajo in uveljavijo kot dejanski sestavni del delovne kulture v Evropski uniji.

S spremembo Zakona o delovnih razmerjih (ZDR-1) konec lanskega leta je bila tudi v slovenski pravni red vključena pravica do odklopa, ki jo ZDR-1 ureja v novem 142.a členu. Ta določa, da je delodajalec dolžan delavcem zagotoviti pravico do odklopa, s čimer zagotovi, da delavec v času izrabe pravice do počitka oz. v času upravičenih odsotnosti z dela ne bo na razpolago delodajalcu. V ta namen mora delodajalec sprejeti ustrezne ukrepe, o katerih mora obvestiti delavce na pri delodajalcu običajen način. Zakon določa tudi obrnjeno dokazno breme, kar pomeni, da je v primeru spora delodajalec tisti, ki mora dokazati, da je ustrezno zagotovil pravico do odklopa. Delodajalci so torej dolžni s sprejetjem ustreznih ukrepov zagotavljati pravico do odklopa vsem svojim zaposlenim. Med njihove dolžnosti sodijo sprejetje notran-

jih pravil, ki urejajo delovni čas in čas počitka ter izobraževanje zaposlenih o pomenu odklopa. Poleg tega morajo delodajalci zagotoviti, da so vodje in nadrejeni usposobljeni za spoštovanje te pravice. Delodajalci morajo tudi vzpostaviti jasne komunikacijske kanale in določiti časovne okvire, v katerih je komunikacija dovoljena.

MED KONKRETNE UKREPE, KI JIH DELODAJALCI LAHKO UVEDEJO, SODIJO:

- politika nedosegljivosti po delovnem času: določitev jasnih ur, ko delavci niso dolžni odgovarjati na službene klice ali e-pošto;
- izklop službenih strežnikov: v določenih urah, npr. med vikendi ali po zaključku delovnega časa, se strežniki izklopijo, da delavci ne morejo dostopati do službene e-pošte;
- zakasnitev pošiljanja e-pošte: nastavitev zakasnitve pošiljanja službene e-pošte, tako da ta prihaja na elektronske naslove le v delovnem času zaposlenih;
- izobraževanje in ozaveščanje: organiziranje delavnic in usposabljanj o pomenu ravnovesja med delom in zasebnim življenjem ter ozaveščanje zaposlenih o učinkovitem upravljanju s časom;
- redno spremljanje obremenitev zaposlenih: redni pregledi delovnih obremenitev in stresnih dejavnikov, ki lahko vodijo v izgorelost, opozarjanje zaposlenih na prekomerno povezanost in stalno dosegljivost ter spodbujanje kulture odklopa izven delovnega časa;
- vzpostavitev mehanizma za reševanje pritožb za primere kršitev pravice do odklopa in zagotovitev ustrezne zaščite zaposlenih pred povračilnimi ukrepi in sankcioniranjem v primerih uveljavljanja pravice do odklopa;
- spodbujanje kulture podjetja, ki spoštuje zasebno življenje in prosti čas zaposlenih, ter zagotavljanje ustreznega nadomeščanja v času odsotnosti.

BO OSTALO LE PRI MRTVI ČRKI NA PAPIRJU?

Pravica do odklopa je v sodobnem delovnem okolju postala nujnost, saj zagotavlja zaščito delavcev pred prekomernimi delovnimi obremenitvami in pripomore k boljšemu ravnovesju med poklicnim in zasebnim življenjem. Slovenska zakonodaja je sledila zgledu drugih evropskih držav in pravico do odklopa vključila v ZDR-1, vendar je konkretno uveljavitev odklopa prevalila na delodajalce, ki bodo morali temeljito razmisliti in sprejeti ustrezne ukrepe za zagotavljanje pravice do odklopa glede na specifično delovnega okolja v organizacijah tako, da bodo v čim večji meri udeležili mejo med zasebnim in poklicnim življenjem, izboljšali dobro počutje in povečali produktivnost svojih zaposlenih. Kakšne bodo družbene spremembe po uveljavitvi in izvajanju ukrepov v praksi, bo pokazal čas. Upam, da ne bo ostalo le pri zapisanih ukrepih, ki jim dejansko izvajanje vsebine odklopa ne bi sledilo, saj v tem primeru zelenih učinkov ne bo. Pomembno je, da delodajalci proaktivno pristopijo k sprejetju ukrepov, ki bodo v polnosti omogočili uresničevanje pravice do odklopa v praksi.



Mihaelov pogled na svet malo drugače



3 KNJIGE, KI SO NA VAS PUSTILE PEČAT:

Survive, drive win; How to build a car; Boter.



3 VAŠE NAJBOLJŠE LASTNOSTI:

Vztrajen, ciljno usmerjen, natančen.



3 STVARI, KI VAM ZAPOLNIJO PROSTI ČAS:

Rekreativno igranje nogometa, redno spremljanje dirk formule 1, prebiranje časopisa/revij.



KAJ PRI LJUDEH NAJBOLJ CENITE?

Iskrenost, potrpežljivost, točnost.



KAJ VAS PRI LJUDEH NAJBOLJ MOTI?

Zahrbtnost, neiskrenost, nespoštovanje dogovorov.



KDAJ STE BILI V ŽIVLJENJU NAJBOLJ VESELI?

Izpostavil bi trenutek ob prejemu magisterija, verjamem pa, da bo sledil še kakšen trenutek, ki bo tega presegel.

POMEMBNO JE, DA VSAK POSAMEZEN ČLAN EKIPE PRISPEVA SVOJ DELEŽ K PROJEKTU

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Mihael je že 14 let del Impola. V tem času je dobro spoznal različne procese, saj je doslej opravljal delo na različnih delovnih mestih. Kot vodja projektov se na svojem delovnem mestu odlično znajde. Uspešno sodeluje pri različnih projektih z raznolikimi kupci, ki so zelo pomembni za poslovanje skupine Impol. Gre predvsem za projekte na področju avtomobilske industrije.

KDAJ STE SE PRVIČ SREČALI Z IMPOLOM?

Z Impolom sem se prvič srečal ob zaključku prvega letnika Srednje kovinarske, strojne in metalurške šole Maribor, kjer sem obiskoval program strojni tehnik. Med poletnimi počitnicami po koncu prvega letnika sem v podjetju Tehnika-Set opravljal počitniško delo. Tam sem pod budnim očesom očeta opravljal začetniška strojniška dela in se spoznaval s strojniško prakso. V drugem letniku srednje šole sem se prijavil na razpis za kadrovske štipendije za poklic strojnega tehnika, ki jo je razpisal Impol. Štipendijo sem uspešno pridobil. Zato sem od drugega letnika srednje šole naprej med poletnimi počitnicami redno opravljal počitniško delo v različnih oddelkih Impola v diviziji valjarništvo in tudi stiskalništvo. Tako sem od blizu spoznaval delovanje podjetja. Po uspešnem zaključku srednje šole sem nadaljeval študij na Fakulteti za strojništvo Univerze v Mariboru. Med poletnimi počitnicami oziroma kadar sem imel čas, sem opravljal razna študentska dela v Impolu.

KAKO VAŠE DOSEDANJE IZKUŠNJE NA RAZLIČNIH DELOVNIH MESTIH VPLIVAJO NA VAŠE DELO?

Vsekakor vse izkušnje, ki sem jih pridobil v štirinajstih letih delovanja v skupini

Impol, pozitivno vplivajo na moje delo in uspešnost. Kot tehnolog in procesni inženir sem pridobil ogromno izkušenj na področju tehnologije iztiskovalnih orodij. Naučil sem se, kako delujejo orodja in kakšno funkcijo ima posamezen element orodja. Pridobil sem vpogled v tehnologijo procesa iztiskovanja profilov, delovanje iztiskovalnih linij in dejavnike, ki vplivajo na izvedljivost profila. To je ključno pri analizi novih povpraševanj, sploh v današnjih časih, ko kupci povprašujejo po geometrijsko kompleksnih oblikah profilov v kombinaciji z visokimi zahtevami po mehanskih lastnostih.

KAKO POTEKA PROCES PRIDOBIVANJA PROJEKTA IN KAKŠEN JE ČASOVNI OKVIR?

Proces pridobivanja novega projekta se začne s fazo povpraševanja, ko prodajni oddelek sprejme povpraševanje, ki zajema projektno dokumentacijo. Ta zajema modele CAD povpraševanih izdelkov in detajlirane 2D-načrte, v kolikor je projekt že v zrelejši fazi. Prav tako zajema tudi materialne specifikacije oziroma standarde, v katerih so običajno zajete zahteve po mehanskih lastnostih, kemijski sestavi in testih, ki jih je potrebno izvajati v predserijski in nato v serijski fazi. V zadnjem obdobju, ko so zahteve po trajnosti vse pomembnejše, sploh pri projektih za avtomobilsko industrijo, dokumentacija zajema tudi standarde, ki definirajo trajnostne zahteve, kot so npr. katera izmed energij se dovoljuje za proizvodnjo izdelkov, na katerega se povpraševanje nanaša (npr. vetrna, sončna, geotermalna, vodna energija), zahteve po uporabni sekundarnega deleža aluminija itd. Omenjene zahteve nato preveri tehnična ekipa, na podlagi česar oceni izvedljivost projekta. Kot rezultat izvedljivosti pripravimo dokument, v katerem so opisani vsi povpraševani izdelki z vsemi ključnimi podatki in

definiranimi stiskalnimi linijami, na katerih se povpraševani izdelki lahko proizvajajo. V tem dokumentu zavedemo tudi opombe, v kolikor tehnična ekipa zazna tveganje za izvedljivost izdelave izdelkov. Dokument nato posredujemo komercialistu, ki je odgovoren za pripravo ponudbe za posredovanje kupcu. Po kupčevi odobritvi oz. nominaciji projekta se skliče začetni oziroma t. i. "kick off" sestanek, na katerem definiramo širšo projektno ekipo, ki je odgovorna za projekt do začetka serijske proizvodnje. Projekt je v skladu z organizacijskim predpisom, ki smo ga interno pripravili s sodelavci, sestavljen iz petih projektnih faz, in sicer faze povpraševanja, faze priprave projekta, faze razvoja izdelka, faze razvoja procesa, kateri sledita faza validacije in zaključna faza, v kateri projekt predamo serijski ekipi, ki nato skrbi za proizvodnjo izdelkov do konca serijske proizvodnje. Časovni okvir projektov se razlikuje od projekta do projekta, pri čemer lahko faza povpraševanja traja tudi leto ali več, običajno pa kupci povpraševanja pošljejo dve do tri leta pred začetkom serijske proizvodnje.

KATERI SO BILI DOSLEJ VAŠI NAJPOMEMBNEJŠI PROJEKTI IN KAKO STE JIH USPEŠNO IZPELJALI?

Prvi projekt, s katerim sem se srečal s sodelavci v PP profili še na prejšnjem delovnem mestu, je bil koordinacija zasnovane in postavitev avtomatskega regalnega skladišča iztiskovalnih orodij v PP profili. Projekti, ki bi jih izpostavil in so trenutno že v serijski fazi, so npr. projekt I20 HAT/VAT, v sklopu katerega izdelujemo 13 iztiskanih in mehansko obdelanih profilov za sprednji in zadnji nosilec osi avtomobilov BMW IX serije 7 in Rolls Royce Spectre, projekt za kupca Nema, v sklopu katerega izdelujemo

pet iztiskanih in prav tako mehansko obdelanih profilov za nosilec osi za model Mercedes AMG SL, dva projekta za kupca ZF, v sklopu katerih izdelujemo iztiskane in finalizirane cevi za sprednje in zadnje vzmetenje motociklov za različne proizvajalce.

Prav tako bi izpostavil projekte v Impolu PCP. Kupec Suspa nas je nominiral za tri večje projekte, v sklopu katerih proizvajamo profile za sprednji in zadnji crash management sistem za končnega kupca Porsche, pri čemer se za omenjene profile zahtevajo visoke zahteve po absorpciji energije po standardu avtomobilskega proizvajalca Volkswagen TL 116. V sklopu projekta za kupca MLM proizvajamo geometrijsko kompleksen profil večjega opisnega kroga iz zlitine EN AW 6082 na 40-MN iztiskovalni liniji.

Izpostavil bi še projekt uvedbe simulacijskega orodja Qform v diviziji stiskalništvo, s katerim smo začeli izvajati numerične simulacije procesa iztiskovanja geometrijsko kompleksnejših profilov, pri čemer nam le-ta omogoča detajlen vpogled v proces iztiskovanja, kot je npr. prikaz hitrostnega in temperaturnega profila iztiskanega profila in trdnostne analize iztiskovalnega orodja, hkrati pa nam omenjeno orodje omogoča tudi optimizacijo procesa iztiskovanja, s čimer izboljšujemo produktivnost. Tukaj bi omenil, da se je v fazi izvedbe prvih pilotnih primerov pokazala zelo dobra korelacija med simuliranimi rezultati in rezultati iz realnih testov na stiskalnici. Trenutno sta v razvojni fazi tudi dva večja projekta za finalizirane profile. Prvi projekt je vezan na kupca Magna Heavy Stampings, za katerega izdelujemo profil, ki je namenjen vodilu stekel za sprednja in zadnja vrata za model Mercedes razreda G, pri čemer se za izdelavo omenjenega izdelka poleg procesa iztiskovanja zahteva tudi proces hladnega preoblikovanja,

kot je proces krivljenja in izsekovanja. Drugi projekt je za kupca BMW, v sklopu katerega bomo z letom 2025 začeli serijsko proizvodnjo geometrijsko zahtevnega iztiskanega in mehansko obdelanega profila iz visokotrdnostne zlitine AlMgSi-HST po materialnem standard GS-93047 za sprednji nosilec osi, ki bo vgrajen v novo platformo električnih vozil znamke BMW. Kupec Constellium v Impolu PCP nas je v letošnjem letu nominiral za nov projekt, ki obsega tri profile za končnega kupca Mercedes.

Izvedbo projektov bi ocenil kot uspešno. Pri vseh projektih smo dosegli ključne kupčeve mejnike, kar je pri projektne vodstvu najpomembnejše. Izpolnili smo vse kupčeve potrebe po dobavi prvih predserijskih in nadaljnjih serijskih izdelkov. Z ekipo smo se pri zgoraj navedenih projektih prvič srečali s takšnim načinom dela, kot je vodenje projektov za končne kupce OEM. Seveda so se pri projektne aktivnostih pojavljale težave, ki pa smo jih z ekipo uspešno premostili.

KATERI SO PO VAŠEM MNENJU NAJVEČJI IZZIVI PRI VAŠEM DELU IN KAKO SE SOOČATE Z NJIMI?

Največji izzivi, s katerimi se srečujem pri vodenju projektov, je vsekakor izvedba projekta v zahtevanem časovnem okvirju. Ključno je doseganje kupčevih mejnikov, ki so definirani za posamezno projektno fazo, vodenje projekta v zastavljenih finančnih okvirjih in koordinacija projektne ekipe.

KAJ VAM JE NAJBOLJ VŠEČ PRI VAŠEM DELU?

Pri opravljanju dela mi je vsekakor v veliko veselje vodenje multidisciplinarne projektne ekipe. Pomembno je, da vsak posamezen član prispeva svoj delež k projektu. Prav tako je pomembno, da

ekipa homogeno deluje. Vsak posameznik se pri vsakem projektu nauči kaj novega, kar mu pomaga pri opravljanju zadanih nalog. Prav tako me zelo veseli sodelovanje z našimi kupci. Spoznavam, na kakšen način vodijo projekte v posamezni fazi in se sam poskušam iz tega čim več naučiti.

KJE VIDITE ŠE DODATNE MOŽNOSTI IZBOLJŠAV PRI PRIDOBIVANJU PROJEKTOV V IMPOLU?

Možnosti za izboljšave so vedno, sploh v našem primeru, kjer smo kljub že nekaj izvedenim projektom šele na začetku poti. Pomembno je, da se iz projekta v projekt čim več naučimo in pridobimo čim več izkušenj, ki jih bomo pri nadaljnjih projektih novovčili in izboljšali proces projektne vodnje. Dejstvo je, da ima vsak kupec svoje značilnosti, ki jih moramo upoštevati in spoštovati pri vsakodnevnem delu na projektih. S sodelavci smo pripravili organizacijski predpis za projektne vodnje, katerega z novimi projekti vpeljujemo v operativno delo na projektih. Omenil bi tudi orodje HRM, v sklopu katerega je bil razvit namenski modul za projektne vodnje, ki smo ga z zadnjimi pridobljenimi projekti prav tako začeli operativno uporabljati, predvsem za pripravo celotnega projektne plana z definiranimi časovnimi termini vsake posamezne aktivnosti in vodenje sestankov. Modul omogoča tudi pripravo zapisnikov sestankov in shranjevanje ključne projektne dokumentacije.

S ČIM SI NAPOLNITE BATERIJE?

Baterije si polnim s preživljanjem prostega časa z mojo partnerko, rekreativnim igranjem nogometa in prebiranjem časopisov oziroma revij. ■

OCENJEVANJE PREMEŠČANJA BREMEN

Cilj novega pravilnika je zmanjšati boleznimi mišično-skeletnega sistema

Tekst: Nejc Juhart, svetovalec za poklicno zdravje in varnost

Na podlagi podatkov Nacionalnega inštituta za javno zdravje (NIJZ) je bolniški stalež v letu 2023 v podjetjih, ki se ukvarjajo s predelovalno dejavnostjo, znašal 6,2 odstotka. Od tega z 1,57 odstotka izrazito izstopajo boleznimi mišično-skeletnega sistema in vezivnega tkiva (kostno-mišična obolenja). Bolniška odsotnost v družbah skupine Impol je bila v letu 2023 0,7 odstotne točke višja od povprečja panoge in je znašala 6,9 odstotka.

Z namenom prepoznavanja in ocenjevanja tveganj ter izvajanja ukrepov za preprečevanje nastajanja kostno-mišičnih obolenj pri ročnem premeščanju bremen je bil v Sloveniji sprejet novi Pravilnik o zagotavljanju varnosti in zdravja delavcev pri ročnem premeščanju bremen, ki začne veljati s 1. 8. 2024 in ukinja stari pravilnik, ki je veljal od leta 2005. Od leta 2005 je v Sloveniji veljal Pravilnik o zagotavljanju varnosti in zdravja pri ročnem premeščanju bremen, za katerega je veljalo, da je zastarel v primerjavi s predpisi v državah, ki jih imamo za zgled preprečevanja mišično-kostnih obolenj na delovnem mestu. Stari pravilnik je določal največjo dovoljeno maso bremena za ročno premeščanje glede na starost zaposlenega.

Po novem pravilniku ročno premeščanje bremen pomeni vsako opravilo, ki vključuje dvigovanje, prenašanje, spuščanje, potiskanje, vlečenje ali premikanje bremena s človeško silo in druga podobna dela, ki zaradi svojih značilnosti ali zaradi neugodnih ergonomskih pogojev pomenijo nevarnost za razvoj kostno-mišičnih obolenj, povezanih z delom. Novi pravilnik se torej osredotoča na preprečevanje vseh mišično-kostnih obolenj, ne le poškodb hrbtna, ter na celovito oceno tveganj pri vsakem opravilu. Pri tem se upoštevajo značilnosti bremena, fizični napor, ponavljajoči se gibi, prisilne države ipd. ■

POTEK OCENJEVANJA V SKUPINI IMPOL

1. POPIS AKTIVNOSTI

Strokovni delavci skupaj z nadrejenimi osebami in zaposlenimi pripravijo seznam aktivnosti, pri katerih se pojavlja ročno premeščanje bremen, potiskanje, vlečenje ipd. Aktivnosti se zapišejo na OBR-1498.



2. PRESEJALNI TEST

Izvede se presejalni test, s katerim se ugotovi, ali obstaja tveganje za nastanek mišično-kostnih obolenj. V kolikor se pri opravi fizične obremenitve ne pojavljajo, se z izvedbo presejalnega testa ocenjevanje zaključi. Če so obremenitve pri izvajanju aktivnosti prisotne, se izvede poglobljena ocena z upoštevanjem metode ključnih kazalnikov.



3. POGLOBLJENA OCENA Z METODO KLJUČNIH KAZALNIKOV

- Dvigovanje, držanje in prenašanje bremen nad 3 kg (MKK-DDP):
 - Poleg mase bremena v kilogramih se pri tej metodi točkujejo tudi naslednji dejavniki tveganja: čas/trajanje opravila, pogostost dviganja, ali se breme prenaša z eno ali dvema rokama, ali je težišče bremena nestabilno, napor zaradi različnih drž pri dviganju.
- Vlečenje, potiskanje (MKK-VP):
 - Ocenjujejo se tveganja, ki nastanejo zaradi premikanja prevoznih naprav, visečih transporterjev ali mostnih žerjavov z mišično močjo. Točkujejo se trajanje in razdalje, pogoji na prevozni poti, hitrost ...
- Ročni delovni procesi/ponavljajoče se ročno premeščanje (MKK-RD):
 - Ocenjujejo se obremenitve, kjer gre za enakomerno, ponavljajoče se gibanje in uporabo sile zgornjih okončin z uporabo instrumentov, mehanskih orodij ali ročno vodenih strojev, običajno v mirujočem sedečem ali stoječem položaju.



4. TOČKOVANJE

Seštevek točk po posamezni metodi ključnih kazalnikov pokaže, kolikšno je skupno tveganje in kakšni preventivni ukrepi so potrebni glede na ugotovljeno raven tveganja (tehnični, organizacijski, kadrovski).

Glede na izračunano število točk iz tretjega koraka in določeno stopnjo tveganja je potrebno slediti ukrepom:					
Tveganje	Stopnja tveganja	Stopnja obremenitve	a) Veljavnost fizične obremenitve	b) Možne zdravstvene posledice	Ukrepi
1	< 20 točk	Nizka	a) Fizična obremenitev ni verjetna. Zdravstvenih tveganj ni pričakovati.		Niso potrebni.
2	20 do < 50 točk	Raho povečana	a) Fizična obremenitev je mogoča pri manj odpornih osebah, še posebej pri mlajših, starejših, nosečih delavkah ali osebah pri katerih izvajalec medicinske dela ugotovi zdravstvene omejitve. b) Ukrujenost, manjše težave s prilagajanjem, ki jih je mogoče odpraviti v prostem času.		V najkrajšem možnem času je potrebna prilagoditev delovnega mesta in izdelava načrta drugih preventivnih ukrepov za zmanjšanje stopnje obremenitve pri delavcih pri katerih izvajalec medicinske dela ugotovi zdravstvene omejitve.
3	50 do < 100 točk	Bistveno povečana	a) Fizična obremenitev je mogoča tudi pri običajno odpornih osebah. b) Motnje (bolečina), lahko tudi disfunkcije, ki so v večini primerov reverzibilne, brez medicinske manifestacije.		V najkrajšem možnem času je potrebna prilagoditev delovnega mesta in izdelava načrta drugih preventivnih ukrepov za zmanjšanje stopnje obremenitve.
4	≥ 100 točk	Visoka	a) Fizična obremenitev je verjetna. b) Izraziteje motnje in/ali disfunkcije, strukturne poškodbe s patološkimi portretmi.		Nemudoma je potrebna prilagoditev delovnega mesta in izdelava načrta drugih preventivnih ukrepov za zmanjšanje stopnje obremenitve.

Pristopi k sistematični organizaciji in standardizaciji

Na poti odličnosti

Tekst: Urban Smolar, vodja vitke pisarne

VZPOSTAVLJANJE TIMSKE KULTURE V IMPOLU Z DELAVNICAMI IZBOLJŠAV IN VITKIMI PRISTOPI

Vitka proizvodnja se med drugim ukvarja z izgubami v procesih. Izgub je sedem, in sicer so to čakanje, izmet, podvajanje dela, pretirano proizvodnje, zaloge, gibanje in transport. S temi izgubami se

8 izgub



Izmet



Pretirano proizvodnje



Čakanje



Neizrabljen talent



Transport



Zaloge



Gibanje



Podvajanje dela

srečuje praktično vsak proces, saj je prai vsakem delu na stroju ali na pakirnih linijah čas dela sestavljen iz časa dela, ki dodaja vrednost, in iz časa, ko se dogajajo izgube. Vitka pisarna je odgovorna za odkrivanje in sistematično odpravljanje izgub v procesih. V novejši literaturi ameriških raziskovalcev najdemo še osmo izgubo. Ta je izrazitejša v zahodni kulturi, saj se navezuje na strogo deljenje nalog in odgovornosti. O kateri izgubi govorimo? O izgubi domišljije, kreativnosti in inventivnosti vseh zaposlenih v podjetju. Vsi zaposleni imajo moč, uvid in možnost pomagati podjetju pri izboljševanju svojih procesov. V japonski kulturi je takšen pristop skupnega grajenja podjetij in izpopolnjevanja procesov vgrajen v njihovo kulturo, kar je zelo težko prenesti v kultu-

ro podjetij v zahodnem svetu. Zato imajo japonska podjetja konkurenčno prednost pri uvajanju kulture vitkosti v podjetja. V Impolu imamo zagotovo priložnost, da vzpostavimo organizacijsko kulturo, ki spodbuja vitkost. Naše vrednote so inovativnost, marljivost, prilagodljivost, odličnost in lojalnost. To so lastnosti, ki

jih poosebljamo vsi zaposleni v Impolu, zato imamo prednost pri uvajanju vitkih metod, saj smo vsi marljivi, inovativni in lojalni. V vitki pisarni oblikujemo redne postopke, kot so standardno proizvodno poročanje in projektne table TPM, da zajamemo čim večje število zaposlenih pri soustvarjanju prihodnosti naše proizvodne organizacije.

ORGANIZACIJA IMPOLA V SLOVENSKE BISTRICI IN STANDARDNO PROIZVODNO POROČANJE (SFM)

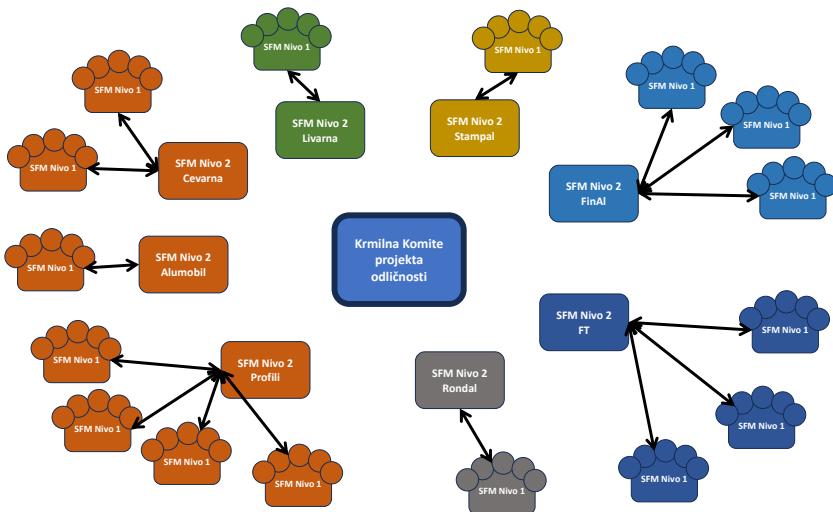
Že ustanovitelji modernega Impola so menili, da lahko vsak zaposleni pomaga pri izboljševanju procesov, zato so vzpostavili sistem koristnih predlogov in inovacij ter sistem vzpodbude za pripravljanje predlogov. To je bila dobra ideja, ki je

zajela vse delavce v proizvodnih podjetjih Impola, ni pa zajela proizvodne režije. Za vzpostavitev kreativnosti in timskega duha pri vodenju sistematičnega izboljševanja procesa pri produktivnosti strojev in delovnih procesov ali ureditvi proizvodnih hal in soustvarjanja paktivnosti TPM koristni predlogi ne dosežejo zelene zavzetosti. Zato je bila potrebna drugačna metoda vitke proizvodnje.

V vitki pisarni smo ponosni na dejstvo, da smo uspešno vzpostavili celovito standardizirano proizvodno poročanje v vseh organizacijskih enotah Impola v Slovenski Bistrici. Uspešno smo vzpostavili dva nivoja vodenja proizvodnega poročanja. Nivo 1 sestavljajo timi operativnih skupin, odgovornih za stroj, proces ali delovno mesto. Ti timi redno sledijo kazalnikom uspešnosti za njihov proces in soustvarjajo napredek pri upravljanju strojev z aktivnostmi TPM in standardne liste PDCA. Prevezemajo odgovornost za urejenost njihovih delov proizvodnih procesov.

Timi so organizirani multidisciplinarno in v njih sodelujejo vse funkcije proizvodnje. To so proizvodnja, tehnologija, kakovost, planiranje in vzdrževanje, po potrebi še orodjarna in logistika. S tem so pokrite še mikro organizacije proizvodnih strojev. V kateri izmed organizacij bi bilo dobro za boljši učinek in napredek prilagoditi število oseb, ki so vpete v aktivnosti vitke proizvodnje, vendar smo v tej fazi vseeno zelo dobro organizirani.

Vsi ti timi niso zgolj otoki organizacije, ampak so kaskadno organizirani v proizvodno poročanje na nivoju 2. V vse proizvodne procese smo uspešno vpeljali standardno proizvodno poročanje na nivoju 2, ki usklajuje time nivoja 1 in nadzira proces. Ti timi so organizirani multidisciplinarno na nivoju vodij funkcij. Tu redno sodelujejo vodje proizvodnje, vodje tehnologij, vodje kakovosti, vodje planiranja in vodje vzdrževanja, po potrebi tudi vodja orodjarne in vodja logistike.



KAJ NAM TAKŠNA ORGANIZACIJA OMOGOČA?

Takšna organizacija nam omogoča izboljševanje naših procesov in avtonomno vodenje postopka izboljšav ob popolno močenju operativnih timov za doseganje napredka. Vizija vitke pisarne je, da vpeljujemo metode 5S, TPM, SMED, PDCA in ostale metode vzporedno z vsemi šestnajstimi operativnimi timi in nadzor teh timov prepuščamo osmim vodstvenim timom, ob usmeritvah vitke pisarne, ki skupaj z vodstvenimi timi določa ciljne kazalnike, načrtuje delavnice SMED in delavnice izboljšav ter vzpostavlja metodologijo TPM do najvišjega nivoja. S takšno organizacijo smo vzpostavili t. i. učinek snežne kepe, ki se širi vse hitreje z vsako rotacijo. Tako bomo lahko dosegali nivo presoj 5S in TPM na več lokacijah hkrati. Zajeli smo inovativnost vseh zaposlenih v operativni režiji in jih sistematično povezali v kulturo transparentnosti in napredka. Zahvaljujemo se vsem operativnim timom, ki sodelujejo na sestankih in marljivo vodijo svoje procese v prihodnost.

ZAMETKI ZA PRIHODNOST

Vzpodbujanje napredka timov pri vpeljavi metod vitke proizvodnje je ena stvar, sledenje napredku pa je drugi ključ do uspeha za doseganje višjega nivoja vitke kulture. V hierarhiji in kaskadi poročanja smo trenutno pod določeno mejo. Ta meja je prekinjena vez poročanja in uvajanja

vitkih metod med proizvodnimi operativnimi timi, vodstvenimi timi proizvodnih procesov in poročanjem vrhovnemu vodstvu v Impolu. Krpanje te luknje v hierarhiji vodenja vitkih metod je naš naslednji korak. Načrtujemo sodelovanje vodstvenih timov proizvodnih procesov z najvišjim vodstvom podjetij, kjer direktor podjetja svoj tim vodi z namenom doseganja višjega nivoja vpeljevanja vitkih metod v njihove vitke procese. Na tem sestanku bomo preverjali doseženi nivo vpeljanih metod in pokritost v organizaciji, nadzirali bomo zastavljene ciljne kazalnike in njihovo doseganje ter uvedene in načrtovane prihranke in izboljšave za doseganje višjih nivojev produktivnosti v skupini Impol. Tudi te sestanke bo vodilo najvišje vodstvo proizvodnih podjetij v Impolu in bodo multidisciplinarno organizirani s strani vodstva proizvodnje, vodstva tehnologije, vodstva kakovosti, vodstva planiranja, vodstva vzdrževanja in po potrebi vodstva orodjarn in vodstva logistike. ■

Kaskadni nivo	Dnevno	Redno
L3 Nivo IMPOL Nadzor nad delovanjem skupine poročanje CEO		TOP KPI IMPOL Enkrat na teden Reševanje težav skupin
L2 Nivo Procesa Spremljanje realizacije, Poročanje OEE, vodstven tim		KPI PROCESA Naročila, uspeh realizacije, kakovost
L1 Nivo Linije Beleženje izgub OEE, multidisciplinarne operativne skupine	USPEŠNOST LINIJE OEE, TPM, 5S	ODLOČITVE IN PODPORA
L0 Nivo Stroja Delovni timi operaterjev, vzdrževalcev in vodji		Izboljšave na strojih, procesih, poročanje o kazalnikih

Letos smo se poslovili od Adija Žunca, velikega človeka, ki je soustvarjal temelje sodobnega Impola

“Sreča ni v stvareh, sreča je v ljudeh.”

S to mislijo smo zaokrožili intervju z Adijem Žuncem ob 190-letnici poslovanja skupine Impol leta 2015. Nekdanji član uprave in direktor za kadre je odločilno zaznamoval pot razvoja skupine Impol. V letošnjem letu se je po težki bolezni poslovil od nas. Spominjali se ga bomo po njegovi človečnosti, občutku za zaposlene in izjemnem talentu za pisanje. Za bralce Metalurga ponovno objavljamo njegove misli o skupini Impol, ki jih je z nami delil pred devetimi leti.

KJE STE ZAČELI SVOJO POKLICNO POT? KAKŠNE SO BILE VAŠE IZKUŠNJE PRED ZAPOSILITVIJO V SKUPINI IMPOL?

Poklicno pot sem začel v Tovarni avtomobilov Maribor kot novinar pri tovarniškem časopisu in jo nadaljeval v poslovnem sistemu TIMA Maribor, kjer sem bil v upravi zadolžen za področje kadrovske politike, informiranja in usposabljanja. Ta poslovni sistem je bil izjemno razgiban in je zajemal številna področja: proizvodnjo hrane, živilsko predelavo in trgovine v Podravju. Tu sem pričel nabirati prve poslovne izkušnje, ki so mi kasneje še kako koristile pri vodenju Kmetijskega kombinata Slovenska Bistrica in nato pri delu, ki sem ga opravljal kot član prisilne uprave Impola, za kar me je imenovala skupščina občine Slovenska Bistrica.

V IMPOL STE PRIŠLI LETA 1988 IN SODELOVALI V PRISILNI UPRAVI. KAKŠNO JE BIL TAKRATNO VZDUŠJE V IMPOLU?

V Impol sem prišel 1. februarja 1988, kjer sem spoznal še preostale štiri člane začasne uprave (Jernej Čokl – proizvodnja in razvoj, Janko Žerjav – marketing, Vlado Leskovar – finance in Zvezdan Žlebničnik – predsednik ZKPO). Vzdušje v tovarni z okoli 2.400 zaposlenimi je bilo vse prej kot zadovoljivo. Zaposleni so zelo nezaupljivo sprejeli začasno upravo, ki je bila zadolžena za pripravo nove razvojne

strategije. Člani začasne uprave smo se z vso odgovornostjo in znanjem, ki smo ga imeli, lotili izjemno zahtevnega dela in v prvem letu vodenja zastavili razmeroma solidno osnovo za prvo »petletko«. Z velikimi naporami nam je uspelo mobilizirati večino strokovno usposobljenih delavcev, sindikalnih aktivistov in drugih simpatizerjev Impola, ki so bili pripravljeni pomagati, da spremenimo odnose med zaposlenimi v tovarni. V poslovni politiki smo pomembno mesto namenili nagrajevanju zaposlenih in ga vezali na dosežene rezultate dela ter ga uskladili s kolektivno pogodbo dejavnosti v državi. S ponosom lahko povem, da sem bil soavtor prve kolektivne pogodbe za dejavnost kovinskih materialov v Sloveniji in avtor Kodeksa kadrovskega delavcev Republike Slovenije, za kar sem prejel Zlato plaketo kadrovskega delavstva Slovenije.

UPRAVA, KI SO JO SESTAVLJALI JERNEJ ČOKL, VLADO LESKOVAR, JANKO ŽERJAV IN ADI ŽUNEC, JE VODILA IMPOL SKORAJ DVE DESETLETJI, KAR JE IZREDNO DOLGO OBDOBJE. KATERI SO BILI NAJTEŽJI TRENUTKI V TEM ČASU?

Uprava, katere član sem bil skoraj 22 let, je nenehno prilagajala svojo organiziranost za povečanje dodane vrednosti in dobičkonosnosti. Nismo mirovali. Ime Impol se je iz leta v leto vse bolj uveljavljalo doma in v svetu. V svoji zgodovini je Impol doživel kar nekaj kriznih obdobij. Najhujše je bilo po letu 1992, ko smo bili pod okriljem Sklada Republike Slovenije za razvoj, ki nam je že od vsega začetka napovedoval kratko življenje. Več kot 400 zaposlenih bi morali odpustiti kot trajne presežke. Nismo se ustrašili, prav nasprotno, strnili smo moči, izkušnje in znanje ter se »uprli« oblastnežem. Zahvaljujoč zaposlenim, ki so nam pri tem pomagali in nas podpirali, smo z leti zgradili nov Impol, ki je postal velik poslovni sistem na področju predelave aluminija. Danes je ta Impol pomemben dejavnik razvoja v ožjem in širšem prostoru.

KAKO STE SE ČLANI UPRAVE MED SEBOJ DOPOLNJEVALI IN REŠEVALI MOREBITNE SPORE?

Če uprava ne bi bila ves čas enotna v vseh svojih odločitvah, odličnih rezultatov Impola ne bi bilo.

KATERE SO BILE NAJPOMEMBNEJŠE ODLOČITVE, KI STE JIH SPREJELI V SVOJEM MANDATU?

Ena od najpomembnejših odločitev uprave v preteklih letih je po mojem mnenju izvedba procesa lastninjenja, nato nakup Impola Seval v Srbiji in naložbe v razvojne projekte ter kadre na lokaciji v Slovenski Bistrici. Nikakor pa ne smem pozabiti na prihod Sklada Republike Slovenije za razvoj, ki sem ga že omenil. Vsi omenjeni dogodki so in bodo še naprej imeli pomemben vpliv na uresničevanje razvojne strategije Impola in jih ne bo mogoče kar tako pozabiti.

KOT DIREKTORJA ZA KADRE SO VAS ZAPOSLENI DOBRO SPREJELI IN VAS IMAJO V ZELO LEPEM SPOMINU. KAKO VAM JE USPELO OHRANJATI DOBRE ODNOSE MED VODSTVOM, ZAPOSLENIMI IN SINDIKATOM?

Preživeli smo nekaj kriznih obdobij in iz njih prišli močnejši. Trudil sem se, da smo ostali trdno povezani z okoljem, iz katerega prihajajo ključni kadri. Vrata tovarne so bila odprta za mlade strokovnjake in strokovno usposobljene delavce. Uspeli smo tudi zgraditi trden most dobrega in zglednega sodelovanja med upravo, sindikati in svetom delavcev, zlasti na področju socialnega dialoga.

KATERIM IZZIVOM PRI DELU Z ZAPOSLENIMI STE POSVEČALI NAJVEČ POZORNOSTI?

V času do upokojitve sem skrbel za korektne in dobre odnose z zaposlenimi in vsemi deležniki na vseh ravneh. Pri delu z zaposlenimi sem posebno skrb namenjal

Adi Žunec

Svojo poklicno pot je Adi Žunec začel v Tovarni avtomobilov Maribor in nadaljeval z vodenjem Kmetijskega kombinata Slovenska Bistrica. Leta 1988 je v Impol prišel kot član prisilne uprave, ki je bila zadolžena za pripravo nove razvojne strategije. S svojo umirjenostjo, prijaznostjo in z razumevanjem ljudi je pridobil zaupanje zaposlenih. Vrata njegove pisarne so bila za zaposlene vedno odprta. Z ohranjanjem konstruktivnega dialoga med vodstvom in predstavniki delavcev mu je uspelo vzdrževati pozitivno delovno klimo.



usposabljanju in izobraževanju.

PO UPOKOJITVI LETA 2008 STE BILI VSE DO LETOŠNJEGA LETA (2015) TUDI ČLAN NADZORNEGA SVETA, KAR POMENI, DA STE BILI DOBRO SEZNANJENI S POSLOVANJEM SKUPINE. KAKO STE ZADOVOLJNI Z DELOM, KI GA JE VODSTVO OPRAVILO V ZADNJIH SEDMIH LETIH?

Impol je danes prenovljena tovarna, še močnejša, kot kaže njena zunanost. V njej je več kot tisoč zaposlenih na lokaciji v Slovenski Bistrici in več kot 700 zapos-

lenih v Sevojnem v Srbiji. Tu so zaposleni najboljši delavci, vodenje je odlično. Želim si, da bi takšni ostali tudi v prihodnje.

IMPOL JE DANES ENO NAJUSPEŠNEJŠIH SLOVENSКИH PODJETIJ. KATERI SO BILI PO VAŠEM MNENJU GLAVNI DEJAVNIKI, KI SO PRIPOMOGLI K NJEGOVEMU USPEHU?

Impol je danes tako prenovljen, da je pripravljen na izzive in spopad z najzahtevnejšo konkurenco. Na 190 let starih koreninah raste sodobna in tehnološko razvita tovarna pod Pohorjem, ki daje in bo še

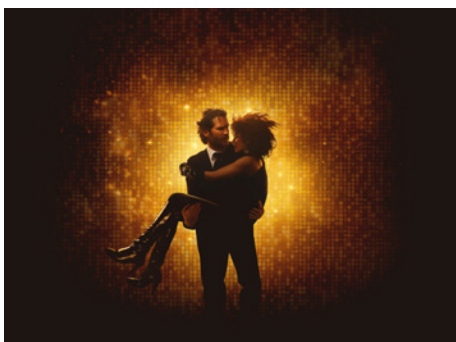
vrsto let dajala kruh več tisoč prebivalcem okolja, v katerem deluje. Impol je zgledna tovarna z odličnim vodenjem in odličnimi zaposlenimi, na kar sem ponosen. Še posebej sem zadovoljen, da sem imel priložnost delati v njej. Ob jubileju iskreno čestitam vsem zaposlenim in upokojenim delavcem.

Poletne ideje: Zabavni dogodki



FESTIVAL FLOATING CASTLE

Od 13. 7. do 20. 7. 2024 se bo odvijala že 20. Etno Histeria. Nastopilo bo 70 vrhunskih glasbenikov iz Belgije, Avstralije, Avstrije, Anglije, Kanade, Čila, Češke, Danske, Francije, Nizozemske, Nemčije, Madžarske, Indije, Italije, Rusije, Slovenije, Slovaške in Srbije. Dvajseto obletnico orkestra bodo zaznamovali koncerti na številnih odrih (Taverna - Koper, Piazza Giuseppe Verdi - Trst, Špital - Celje), v vaških jedrih (Truške, Kubed, Belvedur, Borovnica) in v naravi (Grad Snežnik, Kamp Gaberje - Soča). Etno Histeria World Orchestra je unikaten tudi zato, ker se po turneji skupina razide.



MUZIKAL THE BODYGUARD (TELESNI STRAŽAR)

Na Festivalu Ljubljana si lahko 15. 7. 2024 ob 21.00 ogledate muzikal iz leta 2012, ki temelji na istoimenskem filmu iz leta 1992, v katerem sta v glavnih vlogah nastopila Whitney Houston in Kevin Costner. Muzikal vsebuje glasbo Whitney Houston, med drugim uspešnice, kot so I Will Always Love You, I Have Nothing in I Wanna Dance With Somebody.



VINOTOUR 2024 (POHODI NORDIJSKE HOJE)

17. 8. 2024 ob 19.00 se lahko pridružite pohodnikom na pohodu ob polni luni v okolici Svečine. Udeleženci imajo priložnost spoznati pokrajino in ponudbo kmetij, mimo katerih pelje pot, saj domačini večinoma postrežejo svoje dobrote in ponudijo tudi žlahtno kapljico. Na dogodek se je potrebno prijaviti. Vinotour je prva mednarodna pot nordijske hoje med vinogradi, ki je nastala v tesnem sodelovanju med Turističnim društvom Svečina in sosednjo občino Ratsch an der Weinstrasse v Avstriji pred enajstimi leti.



POLETNA NOČ PTUJ

Prvi vikend v avgustu mesto Ptuj vabi na številna prizorišča pred ptujskimi lokali. V ospredju bodo Repete kotiček na Mestnem trgu, kjer boste lahko razvajali brbončice z omamnimi kulinaricnimi dobrotami, Vinski kotiček na Slovenskem trgu, kjer boste spoznavali dobro znane in nove okuse žlahtne kapljice, Igriva ulica na Novem trgu z igrali in animacijami za najmlajše ter Art promenada na Miklošičevi ulici s čudovitimi izdelki ustvarjalcev, izdelovalcev in umetnikov ročnih spretnosti.

NATEČAJ ZA OTROKE NAŠIH ZAPOSLENIH: "MOJ STARŠ V SLUŽBI"

Ste se kdaj spraševali, kakšen je delovni dan vašega starša? Kateri so tisti trenutki, ko se zaiskrijo oči in se pojavijo nasmehi? Zdaj imate priložnost, da to raziskujete in predstavite na najbolj ustvarjalen način! Naš Dan družin vam je omogočil, da pokukate v svet vaših staršev – zdaj pa je čas, da to doživetje ujamete v risbah, slikah, ilustracijah ali zgodbicah.

TRAJANJE NATEČAJA

Do 5. avgusta 2024.

VRSTE IZDELKOV

Sprejemamo risbe, slike, ilustracije in zgodbice – vaša ustvarjalnost je brezmejna!

NAČIN ODDAJE

Svoje čudovite kreacije lahko pošljete na elektronski naslov ursa.zidansek@kadring.si ali jih starši osebno prinesejo v kadrovsko službo.

NAGRADE

Vsi izdelki bodo nagrajeni s praktičnimi in zabavnimi nagradami!

VESELIMO SE VAŠIH USTVARJALNIH PRISPEVKOV IN KOMAJ ČAKAMO,
DA VIDIMO, KAKO SKOZI VAŠE OČI IZGLEDA SVET VAŠIH STARŠEV V SLUŽBI.

SODELUJTE, USTVARJAJTE IN SE ZABAVAJTE – NAJ VAŠA USTVARJALNOST
ZASIJE!

TOP 3 O MOJEM IMPOLU

- Delam v najboljšem podjetju (ne samo v Sloveniji)!
 - Tukaj delam tudi zaradi (meni) zelo lepih »bleščečih« izdelkov, ki jih prodajamo!
 - Skozi celotno delovno dobo imam najboljše nadrejene!
 - Podjetje je blizu mojega doma.
 - Impol poskrbi za svoje zaposlene, njihove otroke in tudi za to, da z lahkoto napišemo top 5, ne samo top 3 stvari!
- Bernarda Erker, Impol 2000
- Super sodelavci in sodelavke,
 - plača,
 - razgibano delo.
- Matjaž Cvahte, Impol LLT
- Možnost izobraževanja,
 - možnost dokazovanja znanja,
 - bližina doma.
- Simona Tropan, Impol-FinAl
- Bližina doma,
 - vredno izmena (sodelavci), "kot bi rekel Jurij Zrnec v "JA Chief" - "šalabajzerji",
 - skrb za okolje.
- Blaž Brumec, Impol PCP
- Dober kolektiv,
 - visoka izplačila božičnice, 13. plače in regresa,
 - ogromno izobraževanje in možnost napredovanja za vsakogar.
- Jošt Rozina, Impol-FinAl
- Izzivi, ki jih ponuja služba poklicnega gasilca,
 - možnosti razvoja,
 - odnos podjetja do družin.
- Uroš Češnjear, PGE Impol
- Sodelavci,
 - športne igre,
 - raznoliko delo.
- Alen Pulko, Impol PCP
- Plača,
 - bližina doma,
 - odprtost za inovacije.
- David Vratuša, Impol R in R
- Bližina doma,
 - delovni čas,
 - prijazni sodelavci.
- Simona Obrul, Unidel
- Delovni čas,
 - samo delo,
 - odlični sodelavci in lučke v poletnih dneh.
- Martina Pregl, Unidel
- Bližina delovnega mesta,
 - delovnik,
 - dobra ekipa sodelavcev.
- Željko Motaln, Impol PCP
- Hitro mine čas,
 - na toplem smo,
 - sodelavci so super.
- Marjana Furman, Impol 2000
- Socialno okolje,
 - bližina doma,
 - super ekipa.
- Urban Založnik, Alcad
- Jutranje vstajanje za službo ni težavno,
 - nasmejana ekipa,
 - zastoj sladoleđ.
- Jaka Uršič, Alcad
- Oдобren dopust,
 - lučke pri malici,
 - super ožji sodelavci.
- Teja Iskra, Impol R in R
- Super izmena in sodelavci,
 - delovni čas,
 - trinajsta plača.
- Matjaž Zakošek, Impol LLT

PRAKTIČNE NAGRADE ČAKAJO! Vsi, ki ste sodelovali, lahko svojo nagrado prevzamete v kadrovski službi.

POMEMBNO:

HIDRACIJA PRED SLUŽBO

Če ste hidrirani, preden začnete delati, bo to olajšalo ohranjanje hidracije med celotno izmeno. Ko ste ustrezno hidrirani, lahko vaše telo deluje učinkoviteje.

HIDRACIJA MED SLUŽBO

Pijte vodo ves čas, tudi če niste žejni.

HIDRACIJA PO SLUŽBI

Poskrbite, da boste nadomestili tekočino, ki ste jo izgubili med delom. Hidracija po delu zmanjšuje obremenitev telesa zaradi dehidracije. Hidracija po delu je še posebej pomembna, če delate v vročem okolju.

ANKETA: Poletna vročina - ali Impol dobro poskrbi za nas?



Všeč mi je, da Impol poskrbi za sodelavce v poletnem času. Všeč mi je tudi to, da dobimo brezplačne dodatne napitke. V času višjih temperatur pijemo veliko tekočine.

Nastja Robnik, Impol FT



Impol dobro poskrbi za nas. Mislim, da druga podjetja nimajo avtomatov za pijačo. Tudi za izobraževanje je v Impolu dobro poskrbljeno.

Mikolič Matjaž, Impol FT



Zagotovo je dobro, da Impol v času višjih temperatur poskrbi za lučke in dodatne napitke. Tudi na splošno mislim, da Impol dobro skrbi za zaposlene. Poleti si vzamemo več krajših odmorov in gremo na zrak.

Jevšinek Radko, Impol PCP



Impol dobro skrbi za nas. Všeč so mi lučke, pa tudi napitki so super. Všeč so mi tudi športne igre.

Blaž Podkubovšek, Impol FT



Impolčani na teku Biznis run prepričljivo najboljši

Tekst: Metka Arzenšek, predsednica društva DPZ Impol

V petek, 7. junija, se je v Mariboru odvijal Biznis run Maribor, eden izmed uveljavljenih Fatburn dogodkov, ki potekajo skozi celo leto v različnih krajih po Sloveniji. V začetku junija so dogodki potekali v Mariboru, in sicer v petek Biznis run, v soboto Nočni tek in v nedeljo Urbani gladiator. Biznis run dogodki so izvrstna priložnost za mreženje in promocijo zdravja na delovnem mestu. Tekmovalnost je na takšni prireditvi drugotnega pomena. Udeleženci smo kljub nekoliko razmočenem terenu vztrajno premagovali razdaljo in spodbujali drug drugega. Tekkaška ekipa DPZ Impol je na 10-kilometrski štafetni tek prijavila mešano ekipo, ki so jo sestavljali Marjan Tarkuš, Boris Kos, Marko Bevc, Klara Janžič in Metka Arzenšek.

Kljub dežju, ki je nekatere tekače ujel na progi, se je čutilo veliko pozitivne energije in ekipnega duha. Tekalci DPZ Impol so si pritekli dva laskava naslova: prvo mesto v teku mešanih ekip in naziv absolutno najhitrejšje ekipe. Nekaj kapelj dežja, ki nas spremlja že vso pomlad, tako ni pokvarilo dobrega vzdušja.

Slogan »Važno je ZMAGATI!«, s katerim smo se nekajkrat pošalili pred začetkom dogodka, se je tako uresničil. ■

Bi tudi vi radi postali tekači?

10 nasvetov za začetnike

ZAČNI POSTOPNO: Začni z nekaj minutami hitre hoje, nato pa postopoma dodajaj intervale teka. Ne pretiravaj na začetku, da se izogneš poškodbam.

POSTAVI REALNE CILJE: Začrtaj si kratkoročne in dolgoročne cilje. Prvih nekaj tednov si zastavi cilj, da tečeš dva- do trikrat tedensko.

OGREJ SE IN RAZTEGNI: Pred tekom se vedno ogrej z lahkotno hojo ali dinamičnimi raztezalnimi vajami. Po teku se raztegni, da preprečiš mišično napetost in bolečine.

INVEŠTIRAJ V KAKOVOSTNE TEKAŠKE COPATE: Pravilna obutev je ključna za preprečevanje poškodb. Obišči specializirano trgovino, kjer ti bodo pomagali izbrati prave copate za na tvoj način teka.

POSLUŠAJ SVOJE TELO: Bolečina je znak, da nekaj ni v redu. Če občutiš bolečine, si vzemi odmor in poišči nasvet strokovnjaka, če je potrebno.

DNEVNIK TEKA: Beleži si svoje tekaške dosežke, kako se počutiš, razdaljo in čas. To ti bo pomagalo spremljati napredek in te motiviralo.

HIDRACIJA IN PREHRANA: Poskrbi, da si dobro hidriran pred, med in po teku. Jej uravnotežene obroke, bogate z ogljikovimi hidrati, beljakovinami in zdravimi maščobami.

RAZNOLIKOST TRENINGOV: Vključi različne tipe teka, kot so intervalni tek, dolgi počasni teki in hitrostni trening. To bo izboljšalo tvojo vzdržljivost in hitrost.

PRIDRUŽI SE TEKAŠKI SKUPINI: Tek v skupini je lahko zelo motivacijski. Prav tako boš spoznal ljudi s podobnimi cilji in izkušnjami, s katerimi lahko deliš nasvete in motivacijo.

UŽIVAJ V PROCESU: Ne pozabi uživati v teku. Poslušaj glasbo, teči v naravi ali zamenjaj poti, da bo tek zanimiv in zabaven.

Novi obrazi pri nas



Ime in priimek: **Anja Tič**
Delovno mesto: Analitik metalurških preiskav
Družba: Impol R in R

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? Na delovnem mestu se dobro počutim. Čas mi hitro mine, spoznavam veliko novih stvari. Po enem mesecu se še privajam in učim, saj moja izobrazba ni neposredno povezana z delom, ki ga opravljam.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so me prijazno sprejeli. Super je, nimam pripomb.

PRVI VTIS? Impol je predvsem velik. Prej še nikoli nisem bila v tako velikem podjetju. Se kar malo izgubiš.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? V Impolu sem opravljala študentsko delo. Ko sem zasledila razpis, sem se prijavila in bila izbrana.

PROSTI ČAS? V prostem času hodim v gore. Sem ljubiteljica živali in imam doma psa in muce.



Ime in priimek: **Marko Kostanjevec**
Delovno mesto: Kontrolor – analitik metalurških preiskav
Družba: Impol R in R

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? Pri delu vlada sproščeno vzdušje. Smo dober tim. Delo mi je všeč, saj prevladuje intelektualno delo.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so me sprejeli zelo dobro, odprtih rok. Nadrejeni so pripadniki mlajše generacije, sprejemajo pobude za inovacije in jih tudi upoštevajo.

PRVI VTIS? Ob prihodu je bilo zanimivo, saj je Impol veliko podjetje in se lahko tukaj tudi izgubiš.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Predhodno sem slišal pozitivne informacije, sem pa v drugem obratu že opravljal študentsko delo. Ko sem izvedel za to delovno mesto, sem se prijavil na razpis in bil na razgovoru izbran.

PROSTI ČAS? V prostem času grem na kakšen pohod, imam pa tudi manjše podjetje za CNC-obdelavo.



Ime in priimek: **Jaka Uršič**
Delovno mesto: Sistemski inženir 1
Družba: Alcad

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? Počutim se dobro.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so super, z odnosi sem zelo zadovoljen.

PRVI VTIS? Ob ogledu sem ugotovil, da je Impol veliko, kompleksno in impresivno podjetje.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? V Alcad sem že nekaj časa dostavljal material in večkrat poklepetal z zaposlenimi. Ko se je odprlo prosto delovno mesto, sem se nanj prijavil in dobil delo.

PROSTI ČAS? Čas preživljam z družino. Že nekaj časa prenavljamo hišo, imamo dva psa, ob vsem pa v »družinski« rock skupini igram kitaro.



Ime in priimek: **Gregor Kumer**
Delovno mesto: Komerčialist 1
Družba: Impol, d. o. o.

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? Na delovnem mestu vlada dobro vzdušje. Sodelavci so super, dobri so tudi delovni pogoji.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Dobro so me sprejeli. Všeč mi je program mentorstva, saj dobim vse potrebne informacije.

PRVI VTIS? Ob prihodu sem dobil vtis, da je Impol zelo urejeno in sodobno podjetje.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Slišal sem, da je Impol dobro podjetje, nato sem na spletu zasledil oglas in se nanj prijavil.

PROSTI ČAS? Prosti čas preživljam s svojo družino, občasno plavam.

NAŠI LOKALNI ŠPORTNIKI DOSEGAJO ODLIČNE REZULTATE

Poročamo o dosežkih športnikov, ki jih podpira tudi Impol

ALPINIZEM

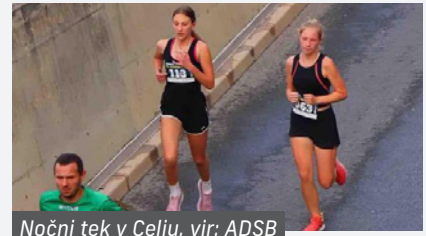
25. 5. 2024 in 26. 5. 2024 je v Plezalnem centru Slovenska Bistrica pod okriljem Komisije za Športno plezanje v organizaciji AK Impol Slovenska Bistrica potekala prva tekma državnega prvenstva v težavnostnem plezanju za vse kategorije. V kategoriji mlajših deklic je zmagala Vesna Tarkuš, v kategoriji cicibanov pa Luka Vračko. Eva Škrlec je zasedla peto mesto, Zoja Leskovar pa šestega v kategoriji starejših deklic. Med 1. in 2. 6. 2024 je v organizaciji Plezalnega kluba Scena potekala prva tekma državnega prvenstva v balvanskem plezanju za vse kategorije. V kategoriji cicibanov je Luka Vračko s petimi preplezanimi balvani dosegel tretje mesto. Vesna Tarkuš je med mlajšimi deklicami z osvojenimi vsemi desetimi balvani dosegla tretje mesto. Pri starejših deklicah je Eva Škrlec v finalu osvojila drugo mesto. (vir: spletna stran ALPHUT. ■



Državno prvanstvo, vir: spletna stran APLHUT

ATLETIKA

V Celju je 25. 5. 2024 potekal Nočni tek. V teku na 10 km so v svojih kategorijah zmagali Vito Kunstek, Ana Iršič in Jan Vrečko. V Kranju je 1. 6. 2024 potekal Mednarodni atletski miting Kranj 2024 – Memorial Vučko. V kategoriji U16 sta Blaž Hren v skoku v daljino in Patrik Flis v metu kopja osvojila tretje mesto, v kategoriji U14 pa je Ema Vodovnik zmagala v skoku v daljino. V Kranju se je na ta dan odvijalo tudi ekipno prvenstvo Slovenije za starejše mladince in mladinke. Srebrno medaljo so osvojili Matic Modrijančič v skoku v daljino, Matic Mohorko v metu krogle, Jerneja Vavdi v skoku v daljino in Zala Veber v metu kopja. (vir: Facebook ADSB) ■



Nočni tek v Celju, vir: ADSB

NOGOMET

Zadnjo domačo tekmo v letošnji sezoni so bistriški nogometaši odigrali odlično. S 4:1 so nadigrali NK Brinje Grosuplje. Zadnjo tekmo v gosteh pri ND Bilje so izgubili s 3:0. Ob koncu sezone so v 2. Slovenski nogometni ligi pristali na sedmem mestu. (vir: spletna stran NK Bistrica) ■



V akciji, vir: spletna stran NK

KOŠARKA

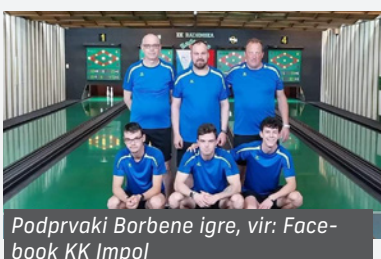
Po odigranih 18 tekmah so bistriški košarkarji v 3. Slovenski košarkarski ligi dosegli 26 točk in zasedli peto mesto. Najvišje število točk je v sezoni dosegel Jan Zapečnik (12,8), ki je dosegel tudi najvišje število zadetih metov iz igre (4,3). (vir: spletna stran KZS) ■



Mladi bistriški košarkaši, vir: Facebook KK Impol

KEGLJANJE

Moška ekipa je 19. 5. 2024 dosegla drugo mesto na državnem prvenstvu za borbene igre na kegljišču v Radencih. (vir: FB KK Impol) ■



Podprvaki Borbene igre, vir: Facebook KK Impol

JUDO

V Žireh je 25. 5. 2024 potekalo državno prvenstvo za starejše deklice in dečke ter za mlajše članice in člane. Luka Kodrič, Miha Brenc in Timotej Kos so osvojili srebrno medaljo pri članih, Žan Tomažič srebrno medaljo pri starejših dečkih, Ema Rožan, Iker Košir in Miha Ratej pa bronasto. Bistriški judoisti so se 11. 5. 2024 in 12. 5. 2024 udeležili tekmovanja Apolon Open v Hočah, na katerem je nastopalo 1.027 tekmovalcev iz 118 klubov. Najbolje sta se odrezala Gal Blažič in Tjaš Pintarič. Gal je v kategoriji kadetov do 60 kg pometel z vso konkurenco in osvojil prvo mesto. Tjaš Pintarič je v kategoriji do 73 kg dosegel tretje mesto. (vir: Facebook Judo klub Impol) ■



Državno prvenstvo, vir: Facebook JK Impol

JAN MARGUČ, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Inženir strojnišva

DOMAČE MESTO: Loče

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2013

TRENTNO DM: Upravljaec kombinirane linije

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: V Impol sem prišel takoj po šoli in sem ves čas delal v cevarni. Upam, da bom v Impolu dobil priložnost, da se še bolj izkažem.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Pri delu mi je všeč raznolikost in dobri odnosi.

DRUŽINA: Nimam še svoje družine.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Druženje s prijatelji, pohodništvo, izleti ...

NAJLJUBŠA HRANA: Lazanja.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Sramežljiv, pošten in pozitiven.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Vsak dan je priložnost za dosego nečesa velikega.

ZMAGO FRIDRIH, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Avtomehanič

DOMAČE MESTO: Oplotnica

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 1999

TRENTNO DM: Voznik traktorja

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Prej sem delal v transportu. Želel sem delati v Impolu, zato sem se prijavil na razpis. Ves čas sem zaposlen na pakirni liniji v profilih.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Zelo uživam pri delu. Dobro se počutim, rad se pohecim, da imam delo v transportu v krvi. Ekipe je super, dobro se razumemo in tudi morebitne težave hitro rešimo.

DRUŽINA: Z ženo imava dva otroka.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Doma imam manjšo kmetijo, delo na kmetiji me sprošča. Pridelamo vsega po malem, tako da imamo dovolj za samooskrbo.

NAJLJUBŠA HRANA: Nisem izbirčen. Če moram izbrati, je to dunajski zrezek s pomfrijem in solato.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Komunikativen, delaven, vedno točen.

MISEL ZA ZAPOSLENE: V slogi je moč!





RADKO JEVŠINEK, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Orodjar

DOMAČE MESTO: Oplotnica

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 1995

TRENTNO DM: Orodjar-specialist za komorna orodja

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Bil sem štipendist v Uniorju. Po zaključku mojega šolanja niso ponujali pripravništva, zato sem prišel v Impol. Začel sem v cevarni, potem sem nadaljeval v profilarni in sedaj delam v Alumobilu.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Delo je vedno polno izzivov. Ročna dela so mi všeč. Ekipe je bila vedno v redu in smo se razumeli.

DRUŽINA: Z ženo imava štiri otroke, stari so 24, 22 in dvojčka 19.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Če se le da, kolesarim, tečem in hodim. Tudi na izlete se rad odpravim.

NAJLJUBŠA HRANA: Enolončnica in jedi iz piščančjega mesa.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Rad pomagam drugim, sem nekonflikten, delaven.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Če si v redu do drugih, se to tudi vrne.

JURE PEČOVNIK, IMPOL-FINAL

IZOBRAZBA: Strojni tehnik

DOMAČE MESTO: Šmartno na Pohorju

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2021

TRENTNO DM: Vzdrževalec specialist

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Prej sem delal na terenu. Želel sem si zaposlitev bližje domu, zato sem se zaposlil v Impolu-FinAl. Impol sem izbral, ker dobro skrbi za zaposlene. Všeč so mi športne igre, tako letne kot tudi zimske.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Delo je raznoliko, vsak dan je nekaj novega. Ekipe je super, v vzdrževanju se zelo dobro razumemo.

DRUŽINA: Še nimam svoje družine.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Moj prosti čas je zelo raznolik, smučam, kolesarim, igram nogomet, ukvarjam se s pohodništvom. Rad sem zunaj v naravi.

NAJLJUBŠA HRANA: Bolj mesna kot zelenjavna.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Družaben, malo trmast, vedno pa zanesljiv.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Živi vsak dan posebej in kolikor lahko, saj nikoli ne vemo, kaj nas čaka.



DAN DRUŽIN V IMPOLU: PRAZNIK POVEZANOSTI IN VESELJA

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

V soboto, 18. maja, smo v Impolu organizirali že tradicionalni Dan družin, ko naši zaposleni v Impol pripeljejo svoje družine. Skupaj smo preživeli čudovit dopoldan, poln zabave, smeha in srčnih trenutkov.

Dogodek je bil namenjen krepitvi vezi med zaposlenimi in njihovimi najbližjimi ter ustvarjanju prijetnega vzdušja, kjer so se lahko vse generacije med seboj povezale in spoznale delovno okolje svojih družinskih članov. Program je bil pester in raznolik – od iger za otroke, ogleda našega podjetja do družabnih aktivnosti, ki so pritegnile vse starosti. Za otroke smo pripravili tudi različne delavnice, kjer so se lahko preizkusili v različnih ustvarjalnih dejavnostih, medtem ko so odrasli uživali v sproščnem pogovoru in druženju. Dogodek je z obiskom popestril tudi Nik Škrlec, ki je naše mlade nadobudneže navdušil z delavnico Skrivnosti spomina.

“Družina je tam, kjer se življenje začne in ljubezen nikoli ne konča.” Ta misel nas opominja na pomembnost družinskih vezi, ki jih je treba negovati in krepiti. Verjamemo, da srečne družine ustvarjajo srečne zaposlene, kar vodi tudi k uspehu in rasti našega podjetja.

Hvala vsem, ki ste se udeležili dogodka. Skupaj smo ustvarili nepozabne spomine in še enkrat dokazali, da je podjetje Impol veliko več kot le delovno okolje – smo velika, povezana družina.

Veselimo se naslednjega srečanja in novih skupnih trenutkov!





V&O

POIŠČEMO ODGOVORE NA VAŠA VPRAŠANJA

Vprašanja nam lahko pošljete
na: ursa.zidansek@kadring.si



V: Kaj je oskrbovalski dopust in kdaj ga lahko koristim?

Odgovarja: **Alja Podlesnik**, pravna svetovalka, in **Dimitrij Šuc**, pravni svetovalac

Oskrbovalski dopust je posebna pravica delavcev, ki je bila uveljavljena z zadnjo novelo Zakona o delovnih razmerjih (ZDR-1). Gre za pravico delavca do petih delovnih dni neplačane odsotnosti z dela v posameznem kalendarjem letu, in sicer zaradi potrebe po znatnejši negi družinskega člana ali osebe, s katero delavec živi v skupnem gospodinjstvu, zaradi zdravstvenih razlogov. Znatnejša nega ni definirana in delodajalec sam presoja, kaj znatnejša nega pomeni. Delavec lahko za oskrbovalski dopust

zaprosi le takrat, ko ni upravičen do odsotnosti z dela iz naslova bolniške odsotnosti ali nege. Pravico delavec uveljavi z izjavo, v kateri navede razloge oz. okoliščine za dopust. Navesti mora tudi upravičenca do znatnejše nege in predložiti ustrezna dokazila, npr. zdravniško potrdilo, potrdilo centra za socialno delo ipd. Delavec mora delodajalca o tem obvestiti pred nastopom dopusta. Za čas oskrbovalskega dopusta delavec ne prejme plačila, saj gre za neplačano odsotnost z dela, ima pa za ta čas plačane prispevke za socialno varnost. ■



V: KAJ JE ERGONOMIJA?

Odgovarja: **Željka Kutija**, vodja sistema poklicnega zdravja in varnosti

Beseda ergonomija je sestavljena iz dveh starogrških besed: ergos, ki pomeni delo, in nomos, ki pomeni zakon. Ergonomija je torej veda, katere cilj je prilagoditi delo, delovna sredstva in delovno okolje psihičnim in telesnim značilnostim posameznika, da bi se vzpostavili najoptimalnejši odnosi med biološkimi, tehničnimi in ekološkimi sistemi.

Če človekovim fizičnim funkcijam približamo sredstva za delo in delovno okolje, ga razbremenimo, zmanjšamo utrujenost, povečamo delovne zmožnosti in učinkovitost. ■

V: KAJ JE BIOLOŠKI MOITORING?

Odgovarja: **Željka Kutija**, vodja sistema poklicnega zdravja in varnosti

Biološki monitoring je metoda spremljanja in ocenjevanja vpliva kemikalij ali drugih nevarnih snovi na zdravje ljudi, pri čemer se merijo biološki kazalci (biomarkerji) v telesnih tekočinah, tkivih ali izdihanem zraku. Ta metoda se pogosto uporablja v industrijskih okoljih za ugotavljanje izpostavljenosti delavcev ali prebivalstva nevarnim snovem ter za oceno njihovega vpliva na zdravje. ■

V: NA MOJEM ZAŠČITNEM ČEVLJU SEM ZASLEDIL NAPIS EN ISO 20345. KAJ TO POMENI?

Odgovarja: **Nejc Juhart**, svetovalec za poklicno zdravje in varnost



Evropski predpis EN ISO 20345 določa osnovne zahteve in (neobvezno) dodatne zahteve za zaščitno obutev. Obutev, ki ustreza predpisu EN ISO 20345, mora imeti specifično obliko, zaščito prstov, lastnosti podplatov, protizdrsnost, ergonomske lastnosti, zgornje dele čevljev, trdnost in ustreza zahtevanim preizkusnim kriterijem.

Zaščitna obutev je glede na osnovne zahteve, navedene v predpisu EN ISO 345 in glede na izpolnjevanje pomembnih zaščitnih funkcij razvrščena v različne zaščitne razrede (SRC, HRO ...). ■

V: KAKŠNA JE VIŠINA ODPRAVNINE OB UPOKOJITVI?

Odgovarja: **Alja Podlesnik**, pravna svetovalka

Višina odpravnine ob upokojitvi se določa skladno z Zakonom o delovnih razmerjih, kolektivnimi pogodbami na ravni dejavnosti in internimi akti delodajalca, zato je za zaposlene v različnih družbah skupine Impol lahko nekoliko drugače določena. Višina odpravnine ob upokojitvi se določa glede na delovno dobo pri zadnjem delodajalcu. Za vse zaposlene v skupini Impol velja, da se vse družbe v skupini Impol štejejo kot en delodajalec. To pomeni, da v primeru neprekinjenih zaposlitev v več družbah celotna doba trajanja zaposlitev šteje kot delovna doba pri zadnjem delodajalcu.

Zaposlenemu ob upokojitvi praviloma pripada odpravnina pod naslednjimi pogoji in v naslednjih višinah:

- **za 5 let delovne dobe** pri zadnjem delodajalcu v višini **ene povprečne mesečne plače** v Republiki Sloveniji v preteklih treh mesecih ali v višini ene povprečne mesečne plače zaposlenega v preteklih treh mesecih, če je to zanj ugodneje;
- **za 10 let delovne dobe** pri zadnjem delodajalcu v višini **dveh povprečnih mesečnih plač** v Republiki Sloveniji v preteklih treh mesecih ali v višini dveh povprečnih mesečnih plač zaposlenega v preteklih treh mesecih, če je to zanj ugodneje;
- **za 20 let delovne dobe** pri zadnjem delodajalcu v višini **treh povprečnih mesečnih plač** v Republiki Sloveniji v preteklih treh mesecih ali v višini treh povprečnih mesečnih plač zaposlenega v preteklih treh mesecih, če je to zanj ugodneje.

Če se zaposleni upokoji v **treh mesecih po izpolnitvi pogojev za starostno upokojitev in ima hkrati dopoljenih 40 let delovne dobe** pri zadnjem delodajalcu, zaposlenemu pripada odpravnina ob upokojitvi v višini **štirih povprečnih mesečnih plač** v Republiki Sloveniji za pretekle tri mesece oziroma štirih povprečnih plač zaposlenega za pretekle tri mesece, če je to zanj ugodneje. ■



V: Koga pokličem v primeru delovne nezgode?

Odgovarja: **Željka Kutija**, vodja poklicnega zdravja in varnosti

V primeru težje nezgode poškodovancu najprej takoj nudimo prvo pomoč!

V primeru težje delovne nezgode kličemo:

- **Center za obveščanje 112**
ZAKAJ: da pošljejo reševalno vozilo.
- **Gasilsko enoto Impol 3300**
ZAKAJ: gasilce Impol pokličemo zato, ker so vsi poklicni gasilci skupine Impol usposobljeni za bolničarja.
- **Glavni vhod 3700**
ZAKAJ: da varnostniku povemo točno lokacijo poškodovanca, da lahko že na vhodu usmeri reševalno vozilo. ■

SMEH JE POL ZDRAVJA: Menjamo folijo za vic!

NEENAKOPRAVNOST

Pravijo, da imamo enakopravnost med spoloma.
To je velika laž!
Ko po zraku leti moški, je supermen,
ko leti ženska, je pa čarovnica.

Vladka Hajšek, Impol PCP

KOMBINACIJA

Najslabša kombinacija sta demenca in driska.
Tečeš in ne veš, kam.



Simon Detiček, Impol PCP

GORENJCI

Kaj je sreča v nesreči za Gorenjca?
Če ga strese elektrika po nižji tarifi.

Leon Pišek, Impol FT

ALUMINIJASTO FOLIJO LAHKO PREVZAMETE V TAJNIŠTVU KADRINGA.

				avtor PETER SKRBIŠ	SL. SOPRANISTKA (IRENA)	UVIDEVNOST. RAHL. ČUTNOST	ČRTA. LINIJA (LATIN.)	IMPOL	RUSKI RAZISKOVALEC KAMČATKE	GRŠKI X	LUKA V IZRAELU	STAREJŠA AMERIŠKA ROCK SKUPINA					
				KRAJ NA BRAČU				MESTO V BABILONJI									
				ZRAŠČENOST				IKRNIK, IKRAVEC									
														LANZA ALI CARRERAS			
															NARAVOSLOVEC	PREVAL MED CELJEM IN LJUBLJANO	
IMPOL	SL. POPEVKAR (MARIJAN)	USIHANJE HRBTNEGA MOZGA	DISNEY. MORSKA DEKLICA							JUTROVO AM. TENISAČ (ANDRE)							
			IRIDIJ														
PRVINA STENOGRAFIJE, ZOŽITEV					ŠM. TEKAČICA SMETANINA						LOVSKI PES						
					UM. JEZIK						AVT (ANGL.)						
LEVSTIKOV JUNAK KRPAN							AFRIŠKA DRŽAVA					REKA V JZ DELU ANGLIJE	MAKEDON. LJUDSKI PLES				
							BOLEČINE V LEDJU										
VELETOK V SIBIRIJI			OTOK MED PREMUDO IN OLIBOM	NIZ. SLIK. (GERRIT)				KANTON V SVICI					EDEN. PARADIŽ				
				AM. IGR. IN PEVKA				IGRALKA BEGOVIČ					IGRALKA CARRERA				
FR. PISATELJ (OLIVIER)									DEL NOG. VRAT								
									IVAN LOTRIČ								
NOVINAR DELA (UROŠ)					ŠPORT TAMARE ZIDANSEK						KRAJ V BOKI KOTORSKI						
					TACE												
IMPOL	MESTO V TEKSASU (ZDA)	PREMOGOVI UGASKI				KRAJ NA UGLJANU					POGORJE V ZAHOD. KARPATIH						
		OPRAVA, POHIŠTVO				PARNO TOLKALO											
GORA NA AVSTRIJ. KOROSKEM (2166 m)							MESTO Z EIFFLOVIM STOLPOM	AM. PEVKA IN PIANISTKA (TORI)									
AVSTRIJ. TISKOVNA AGENCIJA					VODOVODNI ELEMENT												
					SLIKAR CHAGALL												
LOJZE ROZMAN			TAJSKA REKA														
			NOGOMET. CELAR														
LEŽANJE (STAR.)					HERCEGOVEC												
					IVANKA HERGOLD												
CVETLICA VITEZOVA ZVEZDA																	
ŠPANSKA TENIŠKA IGRALKA (ARANTXA)																	GESLO KRIZANKE

KRIŽANKA

1. BON ZA 40 EVROV: VESNA BUTOLEN, SIMFIN
2. BON ZA 40 EVROV: ANDREJ MARINIČ, IMPOL PCP
3. BON ZA 40 EVROV: BERNARDA KODRIČ, STAMPAL SB

Nagrajenci nagrade prevzamete v KADROVSKI PISARNI Impola v upravni stavbi.

Geslo tokratne križanke pošljite v uredništvo Metalurga (ursa.zidansek@kadringsi.si) do 10. avgusta 2024.

Trije izžrebani nagrajenci boste prejeli vsak **BON ZA NAKUP V VREDNOSTI 40 EVROV.**

GURMANSKO: Okusno potovanje v toplo Španijo

Paella

Okusna španska jed, ki je hitro pripravljena in predstavlja imenitno mešanico sestavin za odličen obrok z rižem. Priprava jedi vam bo vzela le 10 minut, kuhanje pa 30 minut.



SESTAVINE

- 1 l kurje jušne osnove, 4 žlice olja, 1 dl belega vina
- 1 čebula, 2 stroka česna, 1 rdeča paprika in 1 zelena paprika
- 2 pesti stročjega fižola, 2 paradižnika
- 2 pesti svežega oluščene graha
- 250 g mesa perutnine, 250 g svinjskega mesa
- 250 g dolgozrnatega riža, ki se ne razkuha
- 12 rakov (kozic ali škampov), 500 g školjk (različnih ali klapavic), 2 lignja
- 2 krepka ščepeca žafranike (do 1 žlice)
- peteršilj, timijan, sol, poper, list lovorja

POSTOPEK

1. Čebulo in česen drobno narežemo in stresemo v ponev.
2. Papriki, paradižnik in stročji fižol narežemo na kocke in prihranimo.
3. Zdaj vzamemo še meso in ga narežemo na kocke. Stresemo v ponev k čebuli. Prilijemo malce olja in pristavimo, da se začne praziti. Večkrat premešamo.
4. K mesu dodamo narezano papriko s paradižnikom in stročji fižol. Vse skupaj še naprej prazimo približno dve minuti.
5. Zdaj v ponev stresemo riž in ga začiniš z lovorjem, timijanom in žafranom. Prilijemo vino in naprej mešamo minuto. Nato riž zalijemo z jušno osnovo in kuha-

mo približno deset minut.

6. Medtem lignje narežemo na trakove.
7. V ponev potem damo še grah in odkrito kuhamo približno deset minut. Po potrebi prilijemo še malo jušne osnove.

6. Nazadnje na riž položimo še lignje, kozice in školjke ter kuhamo še največ pet minut. Potresemo s peteršiljem in ponudimo. Dober tek!



POVEZANI OKUSI: Poleg španske paelle sodi še španska sangria

Sangria

SESTAVINE

- 1 l rdečega vina (merlot, teran ...)
- 1 l soka (najbolje multivitaminskega)
- 1 kozarec ananasovega kompota
- 3 pomaranče
- 1 limona
- 3 banane
- 2 kivija
- 2 jabolki
- kakšna hruška
- nekaj jagod
- 25 dg grozdja
- 20 dg sladkorja
- 2 žlički cimeta
- 1 dl ruma
- ledene kocke

POSTOPEK

Sadje olupimo in nasekljamo na čim manjše koščke. Zalijemo ga z vinom in sokom ter dodamo sladkor. Količino prilagodimo svojim željam. Vmešamo tudi dišave, žganje in ledene kocke.

Postrežemo hladno.

Sangria je najboljša dva dni po tem, ko smo jo pripravili. Nič pa ni narobe, če jo pijemo takoj, vendar bo boljša, če nekaj časa stoji v hladilniku. Za dobro sangrio potrebujemo

najmanj tri vrste sadja. V Španiji so jagode in limona v sangrii obvezne. Piko na i pri okusu sangrie pa dosežemo z dodatki. Obvezen je rum, tudi kakšen sadni liker v majhnih količinah, dišave (cimet, klinčki, vanili sladkor) po okusu in dober sok.



POLETJE, DOBRODOŠLO!

Naj sončni žarki obsijejo vaše dni, naj veselje napolni vaša srca in naj vam sprostitev prinese mirne trenutke.

Naj bodo vaše poletne pustolovščine polne smeha, prijateljstva in čudovitih spominov.

ŽELIMO VAM NEPOZABNO POLETJE!

impol
Aluminium Industry



POLETNI UTRINKI

Svoje poletne utrinke nam pošljite na uredništvo Metalurga in si prislužite praktično nagrado!