Metalurg

Časopis skupine Impol | maj-junij 2013 | 3

V Impolu FT izboljšali poslovanje

Rondele so najbolj donosen program proizvodnega procesa RRT (na fotografiji)

Še naprej moramo trdo delati

Odkovki Stampala SB v novem Maseratiju

Unidel – 20 let stabilnega poslovanja

Vsebina

6 V proizvodnem procesu profili se zaradi premajhnega obsega naročil že nekaj časa soočajo s težavami pri doseganju zastavljenega obsega proizvodnje.

9 IMT je strateški partner skupine Impol. Sodelovanje med organizacijama traja že vrsto let, tokrat je skupina Impol naročila izdelavo treh razvojnih nalog, ki bodo pripomogle k izboljševanju procesov in razvoju novih izdelkov.

12 Z zagonom nove peči se povečujejo proizvodne zmogljivosti livarne, zaradi česar smo dodatno zaposlili osem ljudi.

16 Vodja proizvodnje je eno ključnih delovnih mest v skupini Impol. Zanimalo nas je, kakšen pogled imajo na svoje delo, kako izboljšujejo procese dela, kako motivirajo zaposlene in kaj je po njihovem mnenju ključ za uspešno opravljanje njihove funkcije.

20 V drugi polovici aprila se je v livarni na drugi plinski peči pripetil preboj taline, kar bi lahko ogrozilo varnost zaposlenih, povzročilo pa bi lahko tudi veliko gmotno škodo.

Vzpon na vrh

Čas dopustov za mnoge pomeni več časa zase in priložnost, da se posvečajo tudi zasebnim izzivom. Nekateri izmed vas se morda ukvarjate tudi z gorništvom in alpinizmom. Tisti veste, da je pot osvajanja najvišjih vrhov zahtevna. Človek potrebuje precej časa, da si nabere kondicijo, priskrbi odlično opremo in dovolj sredstev, da se lahko suvereno odpravi na pot. Ko se začne vzpenjati, mora biti previden. Misliti mora na aklimatizacijo, se ustrezno soočati s slabim vremenom in vedeti, kdaj se je treba obrniti, si nabrati novih moči ter nato poskusiti znova. Ni nujno, da vedno pride na vrh, zelo pomembno pa je, da ga zahtevna pot ne stane življenja.

Tudi Impol je potreboval precej časa, da si je nabiral kondicijo, pridobival ustrezno opremo, nabral dovolj sredstev, da je lahko osvajal nove izdelke in odkrival nove možnosti razvoja. Po osamosvojitvi je bil primoran zapustiti takrat domači teren in osvajati nove trge – začel se je vzpenjati na goro. Pot ni bila (in še danes ni) lahka. Treba je vedeti, kdaj si vzeti dovolj časa za aklimatizacijo, kdaj se umakniti pred nevihto, kdaj »pokuriti« zaloge in kdaj se brezkompromisno spopasti z vrhom. Rezultati zadnjih let kažejo, da smo na dobri poti – dosegamo ustrezen dobiček, rastemo, razvijamo nove programe, zaposlujemo in dosegamo želene cilje.

Zakaj je Impol ena izmed izjem v slovenskem prostoru? Zakaj lahko danes poročamo o dobrih poslovnih rezultatih, medtem ko se večina slovenskih podjetij bori za preživetje? Menim, da je razlog za uspeh Impolovo temeljno poslanstvo. To nikdar ni bilo le kratkoročno pehanje za čim večjim dobičkom, temveč doseganje dolgoročnega razvoja skupine. Zato se je pogosto treba odpovedati uspehom na kratek rok na račun zagotavljanja dobre prihodnosti. Doseganje ciljev skupaj z zaposlenimi in ne na njihov račun ustvarja simbiozo z lokalnim okoljem in omogoča trajnostni razvoj.

Zakaj alpinisti tako pogosto ne pridejo do cilja in končajo življenje na gori? Ker menjajo svoje temeljno poslanstvo »živeti« s poslanstvom »osvojiti vrh za vsako ceno«. In zakaj podjetja propadejo? Ker nimajo pravega temeljnega poslanstva. Doseganje dobička ni dovolj – ni inspirativno in ne motivira ljudi za prispevanje k rasti in razvoju.

Impolovo poslanstvo se skozi leta kaže v skrbi za zaposlene in lokalno okolje, kar se dosega s pomočjo rasti, zaposlovanja, naložb in navsezadnje z doseganjem dobrih poslovnih rezultatov. Zato se tudi lažje izognemo nevihtam, vrnemo nazaj v bazo, počakamo na ugodno vreme in ponovno napademo vrhove. Zato lahko preudarno vlagamo z mislijo, da ni nujno še danes osvojiti novega vrha. Vsi razumemo, kako pomembno je dejstvo, da smo na poti navzgor ter da vrhove osvajamo skupaj.

Nina Juhart Potočnik, urednica

Še naprej moramo trdo delati

Predsednik uprave Jernej Čokl o poslovanju v prvih petih mesecih, naložbah, novih trgih in prihodnosti Impola

1. Kako je skupina Impol poslovala v prvih šestih mesecih letošnjega leta?

Polletni rezultati skupine bodo na voljo okrog 20. julija. Sedaj lahko govorim o petmesečnih rezultatih. Proizvodnja in prodaja skupine Impol sta v obsegu načrtovanega, pri čemer Impol Seval nekoliko zaostaja, Impol v Sloveniji pa prehiteva plan proizvodnje za približno odstotek. Poslovni rezultati so boljši od pričakovanih, kar je v kriznih razmerah dober znak. Tudi v juniju pričakujem dobro poslovanje vseh družb, kar pomeni, da bo prvo polletje zelo ugodno oziroma rekordno za skupino Impol. Da pa bo uspešno celotno leto, bomo morali vložiti še veliko napora v poletnih mesecih, v katerih običajno naročila upadejo. Prav tako moramo biti pazljivi septembra, ki je tradicionalno problematičen, da o decembru, ki vedno prinaša izgubo, sploh ne govorim. Lahko pa rečem, da trenutno stanje naročil vliva upanje, da bomo vsaj poletne mesece dobro prebrodili.

2. Kako potekajo naložbe?
V valjarništvu poteka projekt, ki bo omogočil povečanje proizvodnje in prodaje folij za 4.000 ton v primerjavi s proizvedenimi količinami v letu 2012. Prvi učinki se že kažejo in lahko rečemo, da se dodana vrednost že veča. Ker pa gre za proces, ki zahteva določene naložbene posege, ti pa zaradi dobavnih rokov proizvajalcev opreme zahtevajo čas, bo projekt v delu odpravljanja ozkih grl zaključen konec leta 2014. Takrat bomo sposobni dosegati višjo proizvodnjo in prodajo, kar bo omogočilo boljši poslovni rezultat družbe Impol FT.

»Pomembno je, da imamo več programov, saj naročila po programih nihajo, kar lahko pričakujemo tudi v prihodnje.«

3. Povpraševanje po stiskanih izdelkih se na eni strani povečuje (cevarna), na drugi pa še vedno ostaja nizko (profili). Zakaj takšen razkorak in kako se rešuje?
Profili so proizvod, katerega glavni odjemalec je gradbeništvo, uporabljajo se tudi v solarni tehniki itd. Prav ti dve panogi sta doživeli največji udarec, tako na domačem kot na izvoznih trgih. Naša profilarna se s težavami pri naročilih srečuje že nekaj let, saj je tudi konkurenca na tem področju zelo močna in tako v Evropi kot svetu je profilarn trenutno preveč. Profile je možno prodajati na bližnjih trgih v oddaljenosti do 500 km, ker daljšega transporta ne prenesejo zaradi male teže. V Evropi in bližnji okolici se profilarne zapirajo, kar je na daljši rok za nas ugodno znamenje. Po drugi strani pa imamo dovolj naročil v cevarni in Alumobilu in s temi nadomeščamo izpad profilov. V teh proizvodnjah se pojavljajo potrebe po dodatnih zaposlenih, kar nadomeščamo z zaposlenimi v profilarni. Pomembno je, da imamo več programov, saj naročila po programih nihajo, kar lahko pričakujemo tudi v prihodnje. Pomembno je, da so zaposleni prilagodljivi in delajo tam, kjer je delo.

4. Kako ocenjujete stanje v Evropi? Kako gospodarske razmere v Sloveniji vplivajo na poslovanje skupine? Se pojavljajo težave pri sodelovanju z bankami?
Stanje v Evropi je zaskrbljujoče. Južni del, vključno s Slovenijo, je v velikih težavah, severni del pa posluje dobro, zlasti Nemčija, ki je lokomotiva Evrope. Kako dolgo bo možno vzdržati tako neravnovesje med severom in jugom, je težko napovedati. Je pa to problem politike. Impol se je v teh razmerah do sedaj dobro znašel. Vedno smo bili usmerjeni na zahodne trge, ki so nas učili, kakšna kakovost se pri njih ceni, učili so nas poslovati po zahodnih standardih, kjer dana beseda pomeni več kot napisana pogodba. Če si sposodiš denar, ga moraš tudi vrniti. Nič ni zastonj in vse se enkrat plača. Ko je bil še čas, smo ogromno vlagali v posodobitev proizvodnje, nove trge, rast prodaje itd. V zadnjih 15 letih smo v Impol vložili 365 milijonov evrov. Z vsem tem smo dosegli zaupanje pri kupcih, dobaviteljih in bankah. Zato danes dosegamo najboljše poslovne rezultate v zgodovini Impola. Seveda nismo čarodeji. Na nas vpliva okolje, zlasti negativni prizvok države. Le upamo lahko, da bodo banke kmalu sposobne normalnega kreditiranja, saj bi nam trenutno stanje lahko povzročilo velike težave. Bančni sektor postaja iz dneva v dan bolj problematičen, vse težje zagotavlja kreditiranje velikih sistemov. Rešitev tega problema je ključna za obstoj slovenskega gospodarstva in tudi Impola, na kar pa vodstvo Impola ne more vplivati. Impol je svoj del igre pošteno odigral, saj je vedno vse kredite pravočasno odplačal z vsemi obrestmi vred. Žal se zaradi anarhije v velikem delu gospodarstva to ni dogajalo povsod, posledice pa čutimo in jih bomo še nekaj časa čutili vsi. Predvsem pa si želimo, da še preostali delujoči del Evrope ne zapade v recesijo, saj nam sedanje stanje omogoča pridobivanje dovolj naročil, s tem pa osnovne pogoje za poslovanje.

Dovolj naročil v cevarni omogoča nadomeščanje izpada naročil v profilarni

5. Se v prihodnosti načrtuje tudi širitev na druge trge? Kako uspešni smo pri prodoru v Brazilijo in Rusijo? Vse bolj se krepi tudi Kitajska. Bo morda tudi Impol v prihodnosti v kakšni državi tretjega sveta odprl svojo tovarno?
Danes širitev na druge trge ni tako preprosta, kot si nekateri predstavljajo. Smo še vedno v času globalizacije, kar pomeni, da moraš na novih trgih (govorim o velikih trgih, kot so Brazilija, Kitajska, Indija itd.) postaviti svojo proizvodnjo, če hočeš trg resno obvladovati. Obstajajo proizvodnje, kjer je to možno hitro in poceni. Metalurgija pa je draga zadeva in za zagon so potrebna velikanska sredstva. V Srbiji smo kupili delujočo tovarno, pa smo do sedaj vanjo vložili približno 65 milijonov evrov. Na srečo se nismo zmotili, saj bi bila ena taka zmota usodna za Impol. Postavitev tovarne na primer zahteva trg Brazilije, saj

Prvi učinki naložb v valjarništvo se že kažejo v večanju dodane vrednosti

carine onemogočajo – razen manjših izjem – prodajo na tem trgu. Trg Kitajske je za nas nedostopen, saj se je tam razvila najmočnejša aluminijska predelovalna industrija na svetu. Širitev proizvodnje na druge trge pa največkrat pomeni tudi krčenje in nižanje števila delovnih mest doma, česar si v današnjih razmerah ne želimo. Tega so se začeli zavedati tako v Evropi kot ZDA. Prodor v Rusijo nam je z Impol Sevalom dobro uspel in se še nadalje krepi. Zato se ne smemo slepiti, naš trg bo tudi v bodoče Evropa, Rusija in delno ostali svet. Našo proizvodnjo in programe bo treba temu prilagajati.

6. Kakšna je naša konkurenčna prednost?
Impol ima kar nekaj konkurenčnih prednosti, ki so se izkazale pri poslih kot odločujoče. Impol je zasebna družba v lasti zaposlenih in bivših zaposlenih in nima deleža države. Ima v celoti prenovljeno proizvodnjo, ki omogoča zanesljive dobave. Ima številne programe in kupec lahko na enem mestu izpolni vse svoje želje, kar je tudi v svetu redkost. Ima dovolj lastnih livarskih zmogljivosti. Je prilagodljiv tudi z dobavnimi roki. Dosega visoke zahteve po kakovosti, ima možnost večanja proizvodnje in prodaje in se trudi izboljšati servis kupcem. Ima tradicijo in skozi to visoko znanje ljudi s področja aluminija. Ima relativno dobro izobražene zaposlene, stabilno vodstvo in ni nagnjen k pogostim menjavam vodilnih ljudi.

7. Kaj so največje slabosti skupine in kako jih odpravljate?
Trenutno je največja slabost še ne dovolj dobra kapitalska ustreznost sistema, ki se sicer neprestano izboljšuje, ni pa še takšna, kot si jo želimo. Zdravilo za to je čim večji denarni tok in čim manj zadolževanja. Prav tako moramo čim bolj odpravljati manjša ozka grla, ki nam potem omogočajo z malo ali nič sredstvi povečati proizvodnjo. Neprestano moramo delati tudi na prodajnem servisu, saj je to ključ večanja prodaje in naše konkurenčnosti na zahodnih trgih.

8. Naši veliki konkurenti se združujejo, primer zadnje združitve sta Sapa in Hydro. Mislite, da lahko Impol v dosedanji obliki (svoji relativni majhnosti glede na globalno konkurenco) na dolgi rok preživi?
V svetu bodo zmeraj obstajali veliki sistemi, malo manjši sistemi, mali posamezni proizvajalci itd. Impol sodi med manjše proizvajalce, ki imajo veliko programov na enem mestu. Veliko kupcev to ceni. Po združitvi Sape in Hydra so se nekateri kupci raje odločili za nas. To pomeni, da lahko tudi tak sistem, kot je Impol, preživi, saj prav manjši sistemi prinašajo na trg toliko želeno konkurenčnost. Seveda pa lagodja ne sme biti, ampak se mora trdo delati. Do sedaj nam je to uspelo, na nas pa je, da bomo tudi v bodoče uspešno nadaljevali dosedanjo pot.

9. Kakšna je vizija skupine Impol? Kaj je naš veliki cilj v prihodnosti?
Pravkar pripravljamo strategijo za obdobje 2014–2020, ki bo izdelana do konca leta. Takrat bomo tudi predstavili vizijo in vse, kar sodi k temu dokumentu.

Nina Juhart Potočnik

Skupščina družbe Impol 2000, d. d.

Vabijo delničarje oziroma njihove zastopnike

Uprava družbe Impol 2000, d. d., sklicuje skupščino družbe, ki bo potekala v petek, 12. julija 2013, ob 13. uri v sejni sobi družbe na Partizanski 38 v Slovenski Bistrici ob prisotnosti notarke Jožice Škrk.

Dnevni red skupščine je naslednji:
1. Otvoritev skupščine in izvolitev organov skupščine.
2. Seznanitev s sprejemom letnega poročila družbe za leto 2012.
3. Odločanje o oblikovanju in uporabi bilančnega dobička družbe in podelitvi razrešnice upravi in nadzornemu svetu družbe.
4. Izvolitev članov nadzornega sveta Impola 2000, d. d.
5. Imenovanje pooblaščenega revizorja za leto 2013.

Pravico do udeležbe in glasovanja na skupščini imajo delničarji oziroma njihovi zastopniki, ki najkasneje štiri dni pred dnevom skupščine prijavijo svojo udeležbo na sedežu uprave družbe in so takrat tudi vpisani v delničarskem registru. Podrobnejše informacije o skupščini lahko preberete na Impolovi spletni strani (www.impol.si).

Uprava skupine Impol

Sprememba načina dela v Impolu PCP

V profilarni s štirih izmen na tri, v cevarni povečan obseg dela

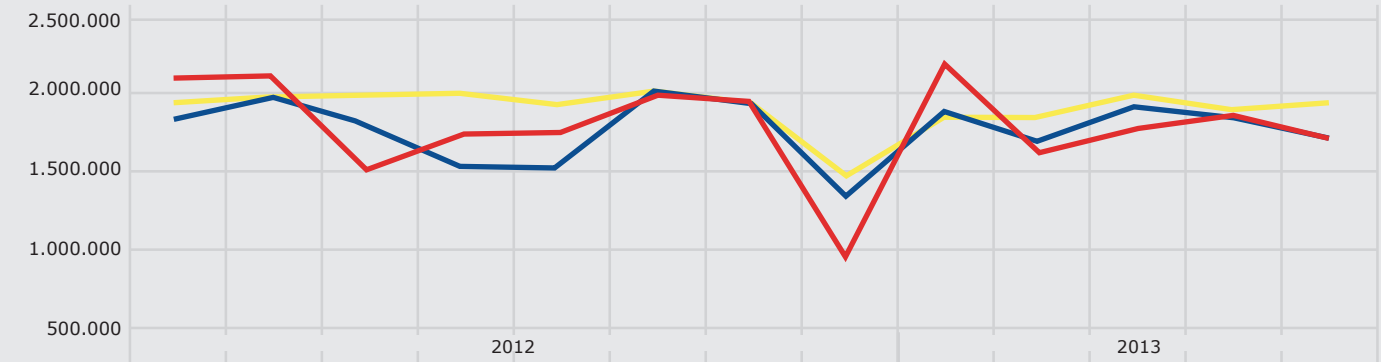
V proizvodnem procesu profili se zaradi premajhnega obsega naročil že nekaj časa soočajo s težavami pri doseganju zastavljenega obsega proizvodnje. Direktor družbe, Miro Slatinek, dnevno spremlja količino naročil: »Letos je dnevni obseg naročil za izdelke profilarne med 600 in 900 ton, tisoč ton še sploh nismo presegli, vendar kljub temu skoraj v celoti dosegamo zastavljene letne cilje.« Poseben dosežek je tudi to, da je profilarna vse do junija obratovala v štirih izmenah, medtem ko je ostala konkurenca zmanjšala obseg dela tudi na štiri dni v tednu. Prav tako se je precej tovarn, kjer izdelujejo profile, moralo zapreti.

Premalo naročil zahteva spremembe

S težavami z naročili za profile so se soočali že lani ter zato avgusta in septembra začasno prešli na triizmensko delo, potem pa so se razmere izboljšale. Letos jim je do maja uspevalo vzdrževati potreben nivo naročil, zdaj pa to ni več mogoče. Tako so prešli na triizmensko delo na 20-MN stiskalnici, medtem ko bo delo na 28-MN stiskalnici še vedno organizirano v štirih izmenah. Mesečni plan za junij se je znižal s 1.980 ton (letni plan) na 1.700 ton (operativni plan), kar bodo glede na nizek nivo naročil s težavo dosegli.

Fleksibilnost zaposlenih je ključnega pomena

Zaradi prehoda na tri izmene bi se lahko pojavil problem presežka zaposlenih, vendar so to učinkovito rešili s preusmeritvijo zaposlenih v proizvodni proces cevarna, kjer imajo trenutno več naročil, kot so jih sposobni obdelati. Zato so na 20-MN stiskalnici, kjer izdelujejo izdelke z višjo dodano vrednostjo, prešli na delo v štirih izmenah, enako so naredili tudi v stružnem centru.
»Možno je, da bomo julija tudi v Alumobilu prešli na delo v štirih izmenah,« je še izpostavil direktor družbe. V tem primeru bodo v Alumobil preusmerili zaposlene iz proizvodnega procesa profili, ki delajo na 28-MN stiskalnici.
Pestrost proizvodnega programa Impola PCP, ki pokriva različne tipe industrij, je zelo pomembna za ohranjanje delovnih mest. Če se na enem tržnem segmentu pojavljajo težave, niso usodne za obstoj podjetja. Zato je zelo pomembno, da so zaposleni fleksi-



	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5
Letni plan	1.950.000	1.980.000	2.000.000	2.010.000	1.940.000	2.020.000	1.950.000	1.500.000	1.850.000	1.880.000	2.010.000	1.910.000	1.950.000
Proizvodnja	1.850.862	1.991.583	1.821.554	1.554.438	1.562.895	2.030.453	1.941.953	1.351.127	1.900.038	1.715.316	1.930.320	1.852.897	1.724.738
Prodaja	2.101.242	2.117.800	1.527.660	1.749.937	1.759.796	1.985.997	1.962.364	957.761	2.216.026	1.638.403	1.775.151	1.855.658	1.718.104

Graf: Gibanje proizvodnje in prodaje glede na letni plan v proizvodnem procesu profili (od maja 2012 do maja 2013) v kilogramih.

Natrpano skladišče v proizvodnem procesu profili zahteva še večjo previdnost zaposlenih

Pestrost proizvodnega programa Impola PCP, ki pokriva različne tipe industrij, je zelo pomembna za ohranjanje delovnih mest. Če se na enem tržnem segmentu pojavljajo težave, niso usodne za obstoj podjetja.

bilni in sposobni prilagajati se delu v različnih procesih in na različnih strojih, saj s tem družba ohranja prožnost, ki je nujna za zagotavljanje uspešnega poslovanja v nestabilnih gospodarskih razmerah.

Kako naprej?

Pred vodstvom ni lahka naloga. Zaradi težav in negotovih napovedi za področje gradbeništva in transporta, ki sta največja odjemalca profilov, bo treba korenito premisliti in zastaviti strategijo, ki bo omogočala dvig konkurenčne prednosti in stabilizirala položaj profilarne na trgu. Trenutno se pojavljajo visoki pritiski na nižanje cen s strani trgovcev in upad povpraševanja s strani končnih kupcev. Vedno močnejši akterji na trgu postajajo tudi konkurenti iz vzhodne Evrope (predvsem podjetja iz Poljske, Romunije, Bolgarije, Turčije ...), ki so uspela preživeti in na trgu delujejo zelo agresivno z velikim pritiskom na zniževanje cen. Tako je strategija družbe za obdobje od leta 2014 do 2020 usmerjena predvsem v iskanje novih trgov in razvoj izdelkov, po katerih bo dovolj povpraševanja, da bodo lahko zapolnili obstoječe kapacitete. Šele nato bodo razmišljali o morebitnih dodatnih kapacitetah. Ugotavljajo, da na trgu narašča povpraševanje po dodatno obdelanih izdelkih, zato že vzpostavljajo sodelovanje z različnimi kooperanti na področju barvanja profilov (eden izmed takšnih izdelkov so profili za kolesne obroče pri kolesih). Vedno več je tudi povpraševanja po barvanih profilih, ki jih prodajajo na Nizozemsko, v Nemčijo in na Češko. »Naša naloga je, da s čim manjšimi vložki vzdržujemo želen obseg povpraševanja. Vsekakor pa bomo morali nekaj storiti tudi na področju skladiščenja profilov, saj so obstoječi prostori premajhni in ne omogočajo dela vnaprej in s tem večje fleksibilnosti,« je za zaključek povedal direktor družbe.

Urša Zidanšek

Prihodnje leto morda počasno okrevanje gospodarstva

Za letos sicer v Uradu RS za makroekonomske analize in razvoj (UMAR) napovedujejo upad gospodarske aktivnosti

»Prihodnje leto bi se lahko začelo počasno okrevanje gospodarstva, čeprav ostaja negotovost doma in v mednarodnem okolju velika,« so zapisali v zadnji, spomladanski napovedi gospodarskih gibanj UMAR-ja.

Izvoz ostaja generator rasti

Razmere v evrskem območju in s tem na najpomembnejših izvoznih trgih za Impolove izdelke ostajajo slabe. V UMAR-ju napovedujejo, da se bo gospodarska aktivnost po dveh letih okrevanja letos še zmanjšala (v primerjavi z lani). Bruto domači proizvod se bo tako – tudi po zimski napovedi evropske komisije –, dodatno zmanjšal (-0,3 odstotka). Najpomembnejši generator gospodarske rasti ostaja izvoz; predvsem na trge izven EU.

Razmere v Sloveniji

V gospodarstvu se zaradi nadaljnjega krčenja gospodarske aktivnosti, visoke brezposelnosti (v povprečju leta bo 124 tisoč brezposelnih oseb) ter težnje po ohranjanju konkurenčne prednosti pričakujejo zaostrene razmere. Tudi letos bo imela Slovenija težave pri zagotavljanju virov financiranja, čeprav bi ob izvedbi načrtovanih ukrepov do stabilizacije bančnega sistema lahko prišlo do konca leta. Na rast cen bo vplivala predvsem podražitev komunalnih storitev ter dvig prispevka za proizvodnjo obnovljivih virov energije. Za obdobje prihodnjih dveh let pa UMAR – ob odsotnosti sprememb davkov in drugih tveganj – napoveduje okoli 2-odstotno rast cen.

Urška Kukovič Rajšp, vir: UMAR

Najpomembnejši generator gospodarske rasti ostaja izvoz; predvsem na trge izven EU

V Impolu FT izboljšali poslovanje

Uspešno poteka proces spremembe prodajnega miksa, kar jim omogoča doseganje pozitivnih rezultatov

Višjo dodano vrednost pri rebrastih pločevinah dosegajo z uporabo vhodne surovine, izdelane iz sekundarnega aluminija

Lani se je Impol FT soočal s težavami v poslovanju, pri čemer je bilo najbolj problematično doseganje ustrezne razlike med prodajno in nabavno premijo. Zato so v letošnjem letu veliko energije vložili v izboljševanje prodajnega miksa, kar izvajajo s pomočjo zmanjševanja deleža manj donosnih izdelkov ter povečevanja proizvodnje in prodaje bolj donosnih izdelkov.

Ali ste vedeli?
Da se je dvignilo povpraševanje po folijah, ki so namenjene uporabi v industriji mlečnih izdelkov in v farmacevtski industriji?

Gospodinjske vs. konverterske folije

»Temeljita analiza donosnosti izdelkov je pokazala, da gospodinjske folije ne prinašajo ustreznega poslovnega rezultata. V manj ugodnih razmerah (npr. visoke cene nabavne surovine) je razlika med prodajno maržo in ceno surovine tako nizka, da ne pokrije niti stroškov izdelave,« je pojasnil direktor družbe Tomaž Smolar. Veliko bolj donosne so dvojčene konverterske folije, kjer je prodajna marža za več kot 30 odstotkov višja. Zaradi zasnove proizvodnje in omejitev glede kapacitet ni možno popolnoma ukiniti proizvodnje gospodinjske folije, vendar pa lahko obseg ustrezno zmanjšajo. Gospodinjska folija je namreč lahko izdelana iz litega traku, ki ga ni treba homogenizirati, kar pri konverterski foliji ni možno. Zaradi omejenih kapacitet homogenizacije v proizvodnem procesu liti trak (Impol LLT) je Impol FT primoran izdelati vsaj 340 ton gospodinjske folije mesečno. Trenutno še vedno izdelujejo več, kot je omejitev, vendar aktivnosti usmerjajo v ustrezno zmanjševanje.

Nova naložba: nakup žarilnih peči

Povečevanje deleža dvojčenih konverterskih folij je oteženo tudi zaradi premajhnih kapacitet končnega žarenja. »Čas žarenja je odvisen od širine folije, širša je folija, daljši je čas žarenja. Slednji je tako veliko daljši pri dvojčenih konverterskih folijah kot pa pri gospodinjskih folijah. Zato smo se odločili, da bomo povečali kapacitete žarenja. Naložba ni zelo obsežna, lahko pa veliko pripomore k povečevanju dobička«, je pojasnil direktor družbe.

Program RRT še vedno v težavah

Za izdelke programa RRT še vedno ni zadostnega povpraševanja, stanje pa še dodatno poslabšuje porast cene vhodne surovine. Vse surovine ne morejo dobaviti iz domače livarne, ki zaradi projekta povečevanja livarskih kapacitet zaenkrat še ne more proizvajati želenih količin, kar bo trajalo vse do jeseni. Nabava surovin od zunanjih dobaviteljev se bo odražala tudi na poslovnem rezultatu. »Kljub vsem težavam smo zelo zadovoljni z razliko med prodajno in nabavno premijo, saj je celo višja od načrtovane,« je povedal Tomaž Smolar.

Najbolj donosne so rondele

Analiza donosnosti izdelkov programa RRT je pokazala, da so rondele najbolj donosen program, saj lahko trgu ponudijo vse zlitine in jih izdelajo v različnih oblikah (okrogle in neokrogle). Prav tako lahko kupcem zaradi ustrezne organizacije zagotovijo zelo kratke dobavne roke (od 10 do 14 dni). Zato tudi na tem programu presegajo zastavljen letni plan, letos so proizvedli in prodali kar 700 ton več rondel, kot je bilo načrtovano, kar pomeni, da so plan presegli za 21 odstotkov.
Solidne rezultate dosegajo tudi pri prodaji rebraste pločevine, pri čemer višjo dodano vrednost ustvarjajo z uporabo vhodne surovine, ki je bila izdelana iz sekundarnega aluminija. Največjo omejitev na tem programu predstavljajo dimenzije, saj lahko v Impolu FT izdelajo samo ozek (1.000 mm) in srednji (1.250 mm) format, velik format (1.500 mm) pa se izdeluje v Impol Sevalu, zaradi česar nastajajo težave pri usklajevanju odpreme. Najbolj problematičen izdelek so trakovi, saj jih je smiselno prodajati le v posameznih tržnih nišah in še to samo v kombinaciji s cenovno ugodno vhodno surovino, medtem ko masovna proizvodnja ni donosna.

Nina Juhart Potočnik

Razvojne naloge za uvajanje izboljšav

Sodelavci Inštituta za kovinske materiale in tehnologije (IMT) so predstavili tri razvojne naloge

IMT je strateški partner skupine Impol, saj ima strokovne kadre in ustrezno raziskovalno opremo. Sodelovanje med organizacijama traja že vrsto let, tokrat je skupina Impol naročila izdelavo treh razvojnih nalog, ki bodo pripomogle k izboljševanju procesov in razvoju novih izdelkov.

Izboljšanje eko zlitin za obdelavo na avtomatih

Eko zlitine so zlitine, pri katerih je svinec zamenjan s kositrom, kar pomeni, da nimajo negativnega vpliva na okolje. Veliko povpraševanje po teh zlitinah je predvsem na ameriškem trgu. Cilj raziskave, ki jo je pripravila dr. Irena Paulin s sodelavci, je bil, da se ugotovijo vplivni parametri izdelave teh zlitin in pravilno razmerje legirnih elementov kositra in bizmuta ter analiza vplivov tehnoloških stanj materiala na obrezovalne sposobnosti eko zlitin. Rezultat raziskave so navodila, kako pravilno zalagati kositer (Sn) in bizmut (Bi) v talilne peči, prav tako so ugotovili, da se ostružki lepše oblikujejo, če so izločki zlitin večji. S pomočjo te raziskave bomo tudi lažje analizirali sestavo konkurenčnih materialov in ponovili njihovo izdelavo.

Zamenjava maziva pri vročem kovanju

Pri kovanju v Stampalu SB uporabljajo grafit, ki ima sicer odlične mazalne lastnosti, vendar pušča madeže na zahtevnih odkovkih, kar povečuje izmet v proizvodnji. Raziskava, ki jo je izvedla dr. Aleksandra Kocijan, se je ukvarjala z iskanjem alternativnih maziv in pokazala, da je najbolj ustrezna alternativa heksagonalni bor nitrit (hBN), ki se imenuje tudi beli grafit. V raziskavi so tudi ugotovili, da je problematika pojavljanja črnih madežev kompleksnejša in je ni mogoče enostavno rešiti le z zamenjavo maziva, temveč je treba iskati celovitejšo rešitev, predvsem na področju izboljšave orodja.

Optimizacija žarilnih peči

V Impolu FT se soočajo s težavami zaradi premajhnih kapacitet žarenja. V ta namen je dr. Franci Vode razvil matematični model za izračun temperature kolobarjev med žarenjem v peči ST1. S pomočjo modela bo mogoče programsko nastaviti parametre kolobarjev in izračunati temperaturo kolobarjev ter s tem optimizirati čas žarenja. Model bo možno aplicirati tudi na peč ST2.

dr. Peter Cvahte

Nova peč v družbi Impol LLT bo lahko proizvajala tudi eko zlitine

Mentorstvo za izboljšanje kakovosti izdelkov

S prenosom znanja na področju petih stebrov kakovosti do ustreznega obvladovanja kakovosti

Ker se je skupini Impol v zadnjih letih pridružilo ali pa napredovalo na novo delovno mesto precej mlajših sodelavcev, bomo z uvedbo mentorstva poskrbeli, da se bo znanje in pomembnost posameznih metod preneslo tudi na njih. Na sestanku tima za kakovost so se na predlog predstavnika odjemalcev za avtomobilsko industrijo, dr. Petra Cvahteta, dogovorili, da se določijo mentorji za posamezne stebre. S pomočjo mentorstva bomo omogočili kakovosten prenos znanja med tehnologi in drugimi zaposlenimi, ki se ukvarjajo s področjem kakovosti, kar bo pripomoglo k ustrezni implementaciji metod kakovosti v proizvodne procese.

Urša Zidanšek

APQP (Advanced Product Quality Planning and Control Plan)

Mentor: Robert Kučič

Napredno planiranje kakovosti izdelkov je osnovna metoda za zagotavljanje kakovosti izdelkov in storitev v celotnem procesu razvojnega ciklusa – od koncepta do redne proizvodnje. Postopek za izvajanje procesa APQP je rezultat skupnega dela družb Chrysler, Ford in General Motors ter določa glavne naloge v zvezi s potekom razvoja izdelka. Proces se mora izvajati skladno z metodo stalnih izboljšav. Metoda je uporabna za sistemski prenos kupčevih želja na izdelek ali proces, pospešuje preventivno delovanje, skrajšuje pot pretoka informacij med zaposlenimi, zagotavlja ponovljivost razvojnih projektov in pripomore k ustrezni kakovosti izdelkov. Za sistem APQP je značilen fazni/procesni pristop, obenem pa zahteva timsko delo med zaposlenimi, zunanjimi dobavitelji in kupci ter definira potek nadzora. Sistem APQP povezuje ostale stebre kakovosti v celoto.

PPAP (Production Part Approval Process)

Metoda PPAP definira splošne zahteve odobritev izdelkov in procesov, vključno z materiali, ter je zahtevana pred prvo pošiljko. Namen procesa je, da kupcu dokažemo, da smo sposobni izpolnjevati vse njegove zahteve in da so bile zahteve pravilno razumljene. Dobro zasnovan APQP zagotavlja večino dokumentacije za PPAP.

SPC (Statistical Process Control)

Mentor: Marko Petrovič

Statistična kontrola procesa pomaga prepoznati sposobnosti stroja ali procesa in nadzirati potek procesa s pomočjo preučevanja sprememb. Sistem temelji na uporabi statističnih tehnik, ki omogočajo, da ves čas spremljamo delovanje procesa. Metoda je uporabna pri predvidevanju dogodkov, vendar je pri njeni uporabi treba preučevati množične in primerljive pojave. Pri uporabi metode se soočamo s tem, kako opisati in analizirati proces, kako ovrednotiti in odpraviti nihanja. Namen uporabe je ugotavljanje in spremljanje stanj ter značilnosti izdelkov, izboljšanje učinkovitosti procesov, znižanje stroškov kakovosti, osvajanje novih izdelkov, tehnologij ter strojev. Uporabna je za preprečevanje napak in izboljševanje kakovosti.

MSA (Measurement Systems Analysis)

Mentor: Borislav Hostej

Analiza merilnih sistemov je ocenitev kakovosti obstoječega merilnega sistema, ki odločilno vpliva na obvladovanje parametrov procesov in karakteristik izdelkov. Nezanesljive meritve in veliki odkloni lahko povzročajo v proizvodnem procesu težave. MSA je nujna v proizvodnji zahtevnejših izdelkov, pri katerih se zahteva visok indeks sposobnosti procesa. Ker se veliko odločitev sprejema na podlagi rezultatov meritev, je zelo pomembno, da so meritve kakovostno izvedene.

FMEA (Failure Mode and Effects Analysis)

Mentorica: Ida Kverh

Metoda je odličen pripomoček za analitično ocenjevanje konstrukcije novega ali spremenjenega izdelka. S pomočjo te metode sistematično analiziramo, kaj bi lahko bilo z izdelkom narobe. Izvedbo FMEA sestavljajo naslednji koraki: analiza, vrednotenje, načrtovanje dejavnosti in spremljanje uspešnosti izvršenih aktivnosti. Metoda omogoča zgodnje odkrivanje napak, zmanjšanje stroškov pri odpravljanju napak, izboljšanje zanesljivosti izdelkov, zmanjšanje tveganja zaradi napak in dokumentacijo, ki je potrebna za PPAP.

Odkovki Stampala SB v novem Maseratiju

S poslovanjem v prvih petih mesecih leta zadovoljni

V prvih petih mesecih tega leta so v družbi Stampal SB prodali 261 ton odkovkov, kar je količinsko približno 15 odstotkov več kot v istem obdobju lani. Še več, denarni tok je v obdobju do konca letošnjega maja za približno 27 odstotkov višji od denarnega toka v enakem obdobju lani.

Gibanje na trgu

Razmere na trgu kovanih izdelkov se še vedno zaostrujejo, predvsem zaradi naraščajočih težav na oslabelem francoskem delu. Na drugi strani pa v Stampalu SB zaznavajo krepitev poslovanja na nemškem in avstrijskem trgu. V Avstriji so uspeli za zelo perspektivnega kupca KTM, ki je nedavno pod svoje okrilje iz rok BMW prevzel tudi Husqvarno, razviti zelo zahteven odkovek, ki ga uspešno tržijo in obenem poskušajo širiti svoje poslovanje na sestrska podjetja.

V Nemčiji so povečali obseg naročil pri obstoječih kupcih. Na italijanskem trgu razmere ostajajo nespremenjene, eden izmed Stampalovih zadnjih dosežkov na tem trgu je proizvodnja odkovkov za nov model luksuznega avtomobila znamke Maserati. V vsakem novem avtomobilu Maserati Ghibli se namreč nahajata dva para kovanih vzmetnih komponent iz Stampala SB. Naročila do konca prvega polletja so zaenkrat obetavna, avgusta bo namreč proizvodnja zaradi kolektivnega dopusta tradicionalno nekoliko nižja, obseg naročil za jesenske mesece pa še ni znan.

Pogled v prihodnost

Največja nevarnost, ki jo trenutno zaznavajo v Stampalu SB, je dotrajanost opreme. Direktor družbe, mag. Urh Knuplež, je izpostavil: »Nevarnost se kaže v vse pogostejših nenačrtovanih izpadih, ki so največkrat posledica različnih razpok na kovaških linijah. Razpoke pa so posledica starosti in dotrajanosti opreme, saj so vse naše linije stare med 30 in 40 let.« Direktor družbe je še dodal, da težave izvirajo tudi iz neustreznih namestitev ob postavitvi linij pri ustanovitvi podjetja, saj imajo samo na dveh od šestih kovaških linij nameščen antivibracijski sistem, ki duši vibracije in zmanjšuje možnost razpok. Zaradi tega so omejeni tudi pri organizaciji dela v nočnem času, saj prekomerno obremenjujejo okolico s hrupom, kar je še posebej moteče v poletnih mesecih. Tudi določene peči niso ustrezne, saj porabijo preveč energije. »Če bomo želeli obdržati položaj na trgu in ohraniti tržni delež, bomo v prihajajočih letih morali obsežno vlagati v posodobitev opreme,« je povedal direktor družbe. Zaradi velike nepredvidljivosti na trgu se dobavni roki skrajšujejo, tehnične in tehnološke zahteve pa se povečujejo. »Kupci zahtevajo najboljšo kakovost in brezhibno vizualno podobo odkovkov, zato potrebujemo sodobno proizvodno opremo, da lahko dosegamo zahtevane standarde,« je še pojasnil direktor družbe.

Urša Zidanšek

2; v vsakem novem Maseratiju Ghibli se nahajata dva para kovanih vzmetnih komponent.

Luksuzni avtomobil Maserati Ghibli

Vir fotografije: http://www.ghibli.maserati.com

Prvo litje na novi peči že v začetku julija

Projekt "Dodatne livarske kapacitete" poteka kot načrtovano

V prvi fazi projekta smo zgradili podaljšek hale proizvodnega procesa livarna in ga opremili skladno z zahtevami okoljevarstvenega dovoljenja in soglasja ter s smernicami požarne varnosti. S tem smo uredili prostor za postavitev nove multikomorne peči Hertwich, ki je že postavljena, prav tako že ima vgrajeno ognjeodporno obzidavo. Zaključili smo tudi s testiranjem gorilcev in ostale avtomatike. Peč se je pričela segrevati 17. junija.

Obnova odstajne peči

Prav tako zaključujemo z obnovo odstajne peči. Prestavili smo temelj, popolnoma obnovili jekleno konstrukcijo, povečali vrata za posnemanje žlindre ter namestili vtočni sifon s termoelementom namesto obstoječih vrat. Trenutno poteka vgradnja ognjeodporne obzidave, poroznih kamnov ter popolna obnova elektrokrmilja. Segrevanje peči se bo pričelo 24. junija.

S spremembami na konstrukciji peči in z zamenjavo obzidave v prvi vrsti izboljšujemo termoizolativnost peči ter istočasno vplivamo na kakovost taline. Boljša termoizolativnost nam zmanjšuje specifično porabo energentov, termoelement pa zagotavlja konstantno kontrolo temperature taline. Z določenimi spremembami na konstrukciji peči (večja vrata) želimo poenostaviti delo operaterjem, z obnovo krmilja in hidravlike pa zagotoviti nemoteno delovanje naprave.

Največji izziv je bila izgradnja tehnološkega temelja livnega stroja

Postavili smo razplinjevalno napravo Alpur, pravkar se izdelujejo potrebne napeljave. Alpur je postavljen takoj za odstajno pečjo in ima funkcijo odstranjevanja nečistoč (vodik, alkalne kovine, vključki) iz taline. Tekoči aluminij namreč pri izstopu iz odstajne peči vsebuje precejšnjo količino teh nečistoč, ki jih na napravi Alpur odstranimo z vpihovanjem procesnega plina (argon oziroma argon in klor). Končno nastavitev naprave bo izvedla ekipa podjetja Novelis, ki bo v Impol LLT prispela konec junija.

Pripravljen je tudi tehnološki temelj za montažo livnega stroja. Samo izdelava tehnološkega temelja nam je predstavljala velik izziv, predvsem zahtevana toleranca vertikalnosti izvrtine za cilinder (manj kot 7 milimetrov na meter). Vrtina za cilinder je izvrtana na globini od 10 do 21 metrov, kjer je neprestana prisotnost podtalnice, kar je še otežilo meritve dimenzij. Z vbrizgavanjem betona v zemljino smo delno zaustavili vdor podtalnice, deževna pomlad pa nam je onemogočila popolno zatesnitev. Kljub vsem težavam smo v izvrtino premera en meter namestili zaščitno jekleno cev, ki je glede na opravljene meritve pravilno nameščena. Za montažo in zagon livnega stroja je zadolženo podjetje Wagstaff, z deli pa bodo pričeli že v juniju.

Pričetek oskrbe s surovino

Glede na trenutni potek del predvidevamo, da bo prvo zalaganje peči in testno litje v prvem tednu julija. Peč bomo postopoma obremenjevali, pričeli bomo s proizvodnjo dveh sarž dnevno, po opravljenem prevzemnem testu pa bomo dnevno proizvedli pet sarž. Z zagonom nove peči povečujemo proizvodne zmogljivosti livarne, zaradi česar smo dodatno zaposlili osem ljudi. Predvidevamo, da bomo tako lahko že v mesecu juliju 2013 podjetja znotraj skupine Impol začeli oskrbovati s prvimi količinami surovine. Zastavljen plan proizvodnje na liniji z novo plinsko pečjo je 700 ton v juliju, z avgustom pa prek 2.300 ton na mesec.

Multikomorna peč Hertwich

Kapaciteta peči: 55 t
Moč gorilcev: 4.500 kW + 150 kW
Nominalna (nazivna) talilna kapaciteta: 6 t/h
Dejanska talilna kapaciteta: 5 t/h oziroma 120 t/24h
Pretok taline med komorami: od 0 do 600 t/h
Pretok zgorevalnega zraka: 30.000 m3/h
Temperatura zraka: max. 1.100 °C

Prelomni dogodki projekta

Oktober 2010 – uprava skupine Impol sprejme sklep o pripravi koncepta bodoče ureditve družbe Impol LLT

Marec 2011 – uprava skupine Impol sprejme sklep o naložbi v fazo 1 ureditve Impola LLT v skupni vrednosti 11.900.000 €

Februar 2012 – prejeli okoljevarstveno dovoljenje in soglasje za vse načrtovane faze ureditve Impola LLT, podpisali pogodbo za nakup multikomorne peči Hertwich

Marec 2012 – prejeli gradbeno dovoljenje

April 2012 – podpisali pogodbe za nakup livnega stroja Wagstaff, enokomorne talilne peči Sistem Teknik, razplinjevalne naprave Alpur

Junij 2012 – podpisali pogodbo s Tehniko-Set za dobavo regalnega skladišča drogov

Julij 2012 – pričeli z gradbenimi deli na regalnem skladišču drogov in deli za podaljšanje hale proizvodnega procesa livarna

November 2012 – podpisali prevzemni test za regalno skladišče

Januar 2013 – pričeli z gradnjo tehnološkega temelja peči Hertwich

Marec 2013 – končali tehnološki temelj in pričeli z gradnjo peči Hertwich, zaustavili odstajno peč 1 in plinsko talilno peč 1 preusmerili na odstajno peč 2, pričeli z gradnjo tehnološkega temelja za livni stroj

Junij 2013 – končana gradnja peči, pričetek segrevanja, montaža ostale opreme na liniji 1

Kakovost surovine
Na kakovost surovine vplivajo vse naprave na liniji, in sicer talilna peč, odstajna peč, razplinjevalna naprava, keramični filter in livni stroj. Peč bo s svojo tehnologijo in z vsemi nadzornimi sistemi (predvsem temperature) zagotavljala zahtevano kakovost surovine na izhodu iz peči ob znatno nižji kakovosti vhodne surovine glede na preostale linije. Se pa tehnološka skupina družbe Impol LLT ukvarja s tehnologijo litja, ki sicer ni del te naložbe, ima pa po zadnjih ugotovitvah velik vpliv na kakovost surovine, ki prihaja iz naše livarne.

Pričeli z gradnjo pokritega skladišča
Prvotni načrt projekta je predvideval drugo fazo projekta (menjavo plinske talilne peči 1) takoj po zagonu nove peči. Vendar je ta faza projekta zaradi nemotenega zagotavljanja surovine za celotno skupino Impol prestavljena v oktober 2013 in bo zaključena spomladi 2014.
Pričeli pa smo že s tretjo fazo projekta, in sicer z gradnjo pokritega skladišča vhodne surovine. Trenutno potekajo gradbena dela, izgradnjo objekta načrtujemo do konca leta 2013.

Andrej Kolmanič

Opozorilo!

Kljub vsem opozorilom zaposleni znotraj industrijske cone Impol še vedno uporabljajo prehod skozi gradbišče (proizvodne prostore procesa livarna) za dostop do jedilnice. Z zagonom peči se bo nevarnost hujših poškodb, ob že tako gostem prometu, še dodatno povečala. Nevarnost bo tako še večja zaradi možnosti toplotnega udara ali brizga taline. Vodstvo družbe Impol LLT še enkrat opozarja vse odgovorne osebe in zaposlene znotraj industrijske cone Impol, da se začnejo zavedati nevarnosti in prenehajo uporabljati pot skozi livarno kot bližnjico do jedilnice.

obletnica

1979 - pralnica

1980 - pošta

1981 - telefonska centrala

1993 - šivalnica

Unidel – 20 let stabilnega poslovanja

Časi niso bili vedno lahki, a vendar: »Kjer je volja, tam je pot!«

1993

Pogodba o ustanovitvi Unidela je bila podpisana 25. maja 1993, v sodni register pa se je družba vpisala 1. junija 1993. Sprva je Unidel prevzel dejavnost Impol Servisa – pranje in likanje delovnih oblek, čemur se je priključilo tudi urejanje okolja. Prav tako je urejal tudi področje obveščanja in priprave glasil za zaposlene v skupini Impol. Podjetje Unidel, z direktorjem Mirkom Jerebom na čelu, je na začetku štelo 17 zaposlenih, polovica jih je imela priznane manjše delovne sposobnosti. Svoje prostore so imeli v sindikalnem domu, ki je stal na sedanji lokaciji Anoksidala. Tam se je sprva nahajala tudi šivalnica.

Leto	Št. zap.	Prihodki	Dobiček/Izguba	Naložbe
1993	17	64.291	-29.519	43.509
1994	23	264.145	111.727	37.072
1995	26	400.492	-11.526	11.966
1996	25	376.651	-160	15.816
1997	22	402.791	0	49.377
1998	28	510.311	26.767	114.812
1999	32	596.242	10.523	62.972
2000	35	662.767	20.190	40.130
2001	36	708.455	35.427	142.413
2002	39	760.643	-22.008	137.161
2003	43	1.130.338	15.597	67.470
2004	49	1.225.717	3.858	53.177
2005	50	1.422.479	3.389	38.971
2006	50	2.129.257	2.195	39.332
2007	55	2.622.767	33.419	38.635
2008	44	2.170.530	21.253	-17.924
2009	42	1.905.636	22.175	18.438
2010	39	2.092.771	63.347	15.122
2011	36	2.586.414	158.839	71.497
2012	34	1.879.798	176.548	19.855

Tabela: Število zaposlenih, prihodki, dobiček/izguba in naložbe v Unidelu v zadnjih 20 letih.

2003 - likalnica

2003

Deset let kasneje, leta 2003, je družba Unidel še vedno delovala pod vodstvom direktorja Mirka Jereba in število zaposlenih povečala na 43. V Unidelu so izdelovali zaščitne delovne, usnjene in bombažne rokavice, imeli svojo pralnico perila, kemično čistilnico, za Impol pa so opravljali tudi del poštnih storitev, vodili arhiv, nekaj zaposlenih pa je skrbelo za urejeno okolje v industrijski coni Impol.

Kot v vseh drugih podjetjih, ki si želijo razvoja, je bilo tudi v Unidelu treba neprestano iskati možnosti za izboljšave in izboljšanje položaja na trgu. Tako se je podjetje od svojih začetkov pa vse do danes usmerilo v širitev prodaje osebne varovalne opreme tudi podjetjem zunaj industrijske cone Impol. Hkrati pa so v svojo ponudbo vključili tudi izdelke drugih dobaviteljev.

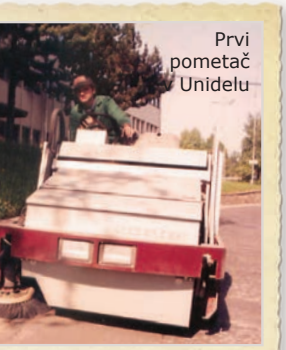
2013

Danes je Unidel s 34 zaposlenimi uspešno slovenjebistriško invalidsko podjetje, ki se ukvarja s širokim spektrom dejavnosti, med katere sodi pralnica, šivalnica in trgovina s prodajo varovalne opreme. Prav tako nudijo poštne in telefonske storitve, storitve arhiviranja in vzdrževanje okolja. Približno tretjino prihodkov ustvarijo s prodajo storitev skupini Impol, večji delež pa s suverenim nastopom na trgu. “Iščemo tržne niše, gradimo na konkurenčni prednosti, obenem pa stremimo k temu, da ustvarjamo dobre delovne pogoje za zaposlene. Še posebej smo ponosni na to, da velik delež prihodkov zaslužimo s prodajo storitev podjetjem izven skupine Impol, kar je znak dobrega dela in vztrajnosti,” je izpostavila direktorica družbe, Marta Baum. Unidel je v zadnjih dveh desetletjih vodil skrbno politiko razvoja podjetja in v opremo, stroje in prostore vložil več kot milijon evrov.

V Unidelu so v zadnjih letih veliko pozornosti namenili tudi razvoju kadrov in vzpostavljanju dobre delovne klime. “Delo z invalidi zahteva veliko mero potrpežljivosti, uvidevnosti in pozornosti. Menim, da nam je v zadnjih letih uspelo dvigniti klimo in pripadnost podjetju, zaradi česar tudi lažje razvijamo podjetje in se lotevamo novih izzivov,” je razložila direktorica.

Šivalnica danes

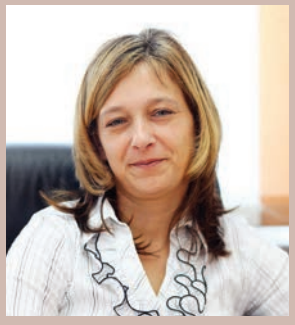
Prvi prostori Unidela so stali na lokaciji Anoksidala



Prvi pometač Unidelu

Jernej Čokl, predsednik uprave supine Impol

Odločitev o ustanovitvi invalidskega podjetja v letu 1993 se je pokazala kot pravilna. V skupini Impol, ki se ukvarja pretežno s predelavo kovin, vedno težje zagotavljamo drugo ustrezno delo delovnim invalidom. S programom invalidskega podjetja se je v tem obdobju ohranilo več kot 40 zaposlitev invalidov. Z dobrim vodenjem, analizo tržnih možnosti in ustreznimi poslovnimi odločitvami je Unidel postal vzorno invalidsko podjetje.



Marta Baum, direktorica družbe Unidel

20 let uspešnega poslovanja podjetja Unidel je rezultat skrbnega poslovanja, vlaganj v razvoj in truda vseh zaposlenih v podjetju. Zavedamo se, da je zadovoljstvo zaposlenih danes enakovredna kategorija zadovoljstvu potrošnikov in to je del poslanstva našega podjetja. Obdobje 20-ih let nam je dalo veliko izkušenj, pridobljenih s trdim delom, včasih tudi v težkih pogojih. To je bil čas, ko smo skupaj dosegali poslovne uspehe in postali tudi prijatelji. Zato se ob tej priložnosti zahvaljujem vsem sodelavcem za konstruktivno sodelovanje. Našim strankam pa obljubljam, da se bomo še naprej trudili upravičiti vaše zaupanje.

2023?

Gospodarsko stanje v Sloveniji je nestabilno, v zadnjih letih je tudi večje število podjetij prenehalo z delovanjem. »S tem se krči naš razpoložljivi trg, saj obstoječe in potencialne stranke propadajo,« pravi direktorica družbe. »Zato bo največji izziv obdržati obstoječi nivo strank in prometa«.

V prihodnosti načrtujejo, da bodo še bolje izkoristili prednosti, ki jih imajo kot invalidsko podjetje. »Pridobivali bomo stranke, ki zaposlujejo premalo invalidov, pri čemer smo omejeni predvsem na storitve šivalnice in pralnice, zato bomo našo energijo usmerjali sem. Kriza je namreč čas, ko moramo uvajati spremembe,« je še dodala.

V bližnji prihodnosti načrtujejo izgradnjo lastnega skladiščnega prostora. S tem želijo podjetje lokacijsko bolj povezati in se izogniti stroškom najema.

Vsi skupaj pa si bodo morali prizadevati, da bodo razmišljali inovativno in delali pošteno, prizadevno in strokovno. Direktorica družbe je še zaključila: »Zavedati se moramo, da smo skupaj močnejši!«

Urša Zidanšek

V 2010 so preselili skladišče na novo lokacijo

Pralnica danes

Del ekipe Unidela na športnih igrah 2011

Jure Čretnik,
vodja proizvodnje,
Impol LLT

Soočenje mnenj

Vodje proizvodnje o svojem delu

Vodja proizvodnje je eno ključnih delovnih mest v skupini Impol. Zadolženi so za doseganje planov proizvodnje, organizacijo dela v proizvodnji in upravljanje z zaposlenimi. Pogosto so vključeni v naložbene in druge razvojne projekte, prav tako sodelujejo pri koordinaciji procesov vzdrževanja, tehnologije in proizvodnje. Zanimalo nas je, kakšen pogled imajo na svoje delo, kako izboljšujejo procese dela, kako motivirajo zaposlene in kaj je po njihovem mnenju ključ za uspešno opravljanje funkcije vodenja proizvodnje.

Nina Juhart Potočnik

Kako motivirate zaposlene?	Ob doseganju dobrih rezultatov ali dobrem predlogu posamezniku to tudi povem. Dosledno spremljam kakovost dela in zaposlene temu primerno stimuliram.
Kako zaposlene usposabljate za delo?	Izvajamo individualna ali skupinska funkcionalna usposabljanja – zahtevnejša usposabljanja izvajam sam ali tehnologi, manj zahtevna pa delovodje. Na novo smo uvedli mentorstva za uvajanje novozaposlenih. Uspešnost izvedenih usposabljanj bom po preteku mentorstva preveril s praktičnim preizkusom znanja na delovnem mestu.
Kaj so prednosti proizvodnega procesa, ki ga vodite?	Širok asortiman litja različnih zlitin ter fleksibilnost proizvodnje. Druga izmed prednosti je vsekakor tudi relativno mlada ter motivirana ekipa zaposlenih.
Katere spremembe ste vnesli zadnje leto?	Vpeljava novega sistema litja na 2. livnem stroju, zmanjšanje obsega transporta homogeniziranih drogov na račun novega regalnega skladišča, vpeljava novega sistema sledljivosti v livarni, vpeljava sprotne makrokontrole vzorcev že homogeniziranih drogov ...
Kako vzpostavljate vitkost proizvodnje?	Z vključevanjem vseh zaposlenih v proces nenehnih izboljšav, s sprotnim spremljanjem in optimiranjem proizvodnega procesa, z odpravljanjem napak v procesu.
Kaj vam pri delu predstavlja največji izziv?	Delo z ljudmi, nenehno izboljševanje proizvodnega procesa.
Kaj je ključ za uspešno opravljanje poklica vodja proizvodnje?	Trdo delo, poznavanje procesa, pripravljenost na spremembe in izboljšave, komunikativnost in sposobnost dela z ljudmi.

Janko Bolko, vodja proizvodnega procesa FTT, Impol FT

Alojz Kegl, vodja proizvodnega procesa RRT, Impol FT

Aleš Brumec, vodja proizvodnega procesa profili, Impol PCP

Z rednim obveščanjem o doseženih rezultatih, vključevanjem zaposlenih v izboljšave procesa in spodbujanjem izmenjave mnenj.	Z izboljševanjem pogojev dela, da se zaposleni čim bolje počutijo pri opravljanju dela. Prav tako spremljam uspešnost zaposlenih in jih temu primerno nagradim s stimulacijami.	Z jasno predstavitvijo ciljev in s sprotnim obveščanjem o rezultatih, pohvalami za dobro opravljeno delo, spodbujanjem ustvarjalnosti in kreativnosti, z nagrajevanjem koristnih predlogov, s stimulacijami in z nudenjem možnosti za napredovanje.
Organiziramo interna usposabljanja v primeru uvajanja novih postopkov, pogosto pa usposabljanja izvajajo tudi dobavitelji nove opreme.	V zadnjem času smo velik poudarek namenili povečevanju znanj zaposlenih za opravljanje dela na različnih strojih. Tako smo povečali fleksibilnost proizvodnje in zmanjšali težave z nadomeščanjem zaposlenih, ki so na dopustu ali v bolniški.	Izvajamo interna usposabljanja za nove zaposlene, prav tako usposabljamo zaposlene ob vsakem osvajanju novega profila in kupca. Zaposlenim nudimo možnosti dodatnih usposabljanj, prav tako ob vsakem pojavu težav v proizvodnji analiziramo vzroke in organiziramo usposabljanje, da jih odpravimo.
Čista proizvodnja in manjša izpostavljenost negativnim vplivom, sodobna oprema, visoko usposobljeni kadri. Delo zahteva natančnost, odgovornost in premišljenost.	Sam proizvodni proces nima veliko prednosti, saj se ubadamo s težavami zastarele opreme. Prednost je visoka stopnja prilagajanja tržnim zahtevam.	Usposobljeni in motivirani zaposleni, dobri medsebojni odnosi, fleksibilnost proizvodnje in konkurenčna oprema.
Povečanje hitrosti valjanja na valjarnah, kar smo dosegli tudi z rednim spremljanjem rezultatov, s sprotnim obveščanjem udeležencev v procesu in spodbujanjem zaposlenih.	Optimizirali smo proizvodnjo rondel in proces bolje prilagodili zahtevam največjega kupca. Tako smo uspešno skrajšali dobavne roke na minimum.	Delovno mesto sem prevzel šele pred nekaj meseci, zato še nisem uvajal večjih sprememb. Nekaj ukrepov imam pripravljenih, vendar jih trenutno ne morem realizirati, saj se soočamo z velikim pomanjkanjem naročil, zaradi česar bomo tudi reorganizirali delo in preusmerjali zaposlene v druge procese.
Sama vitkost proizvodnje je zelo odvisna od ustrezne kombinacije naročil, razpoložljivosti nabavnih virov in prave logistike. Trenutno se trudimo zagotoviti kar najboljše delovanje strojev, ki predstavljajo ozka grla v procesu in dosegati proizvodne cilje z optimalnim številom zaposlenih.	S pomočjo visoke usposobljenosti zaposlenih, ki lahko opravljajo delo na različnih strojih. Sama vitkost bi se morala izvajati iz najvišjega nivoja in se aplicirati na vse procese v skupini, da bi se lahko učinkovito uvedla.	Sodelovanje vseh zaposlenih pri uvajanju stalnih izboljšav v procese, informacijsko podprtje proizvodnje, z uvajanjem timskega pristopa k reševanju problemov.
Vzpostaviti ravnovesje med zahtevami trga in zmožnostmi proizvodne opreme ter dvig proizvodnje dvojčenih folij z višjo dodano vrednostjo.	Nižanje proizvodnih stroškov, prilagajanje spremembam in motiviranje zaposlenih.	Razvoj in produkcija izdelkov, ki jih trg potrebuje, povečevanje konkurenčne prednosti na trgu, optimiziranje delovnih procesov in motiviranje zaposlenih.
Komunikacijske veščine, poznavanje procesa, zmožnosti opreme in širše razumevanje delovanja drugih procesov, ki so povezani s proizvodnjo.	Motivacija za delo, obsežne delovne izkušnje, poznavanje procesa in obvladovanje spremenljivega delovnega okolja.	Uspešno upravljanje s človeškimi viri, dobro poznavanje procesa, nenehno nadgrajevanje in optimiranje procesa, obvladovanje stroškov ter poznavanje in prilagajanje potrebam kupcev.

Preprečili katastrofo

Zaposleni v Impolu LLT so v sodelovanju z gasilci razumno ravnali ob preboju taline in tako preprečili veliko gmotno škodo

Kot smo že poročali v Metalurgovem poročevalcu, se je v drugi polovici aprila v livarni na drugi plinski peči pripetil preboj taline, kar bi lahko ogrozilo varnost zaposlenih, povzročilo pa bi lahko tudi veliko gmotno škodo. K sreči se slednje ni pripetilo, saj so zaposleni in gasilci, ki so sodelovali pri reševanju, zelo hitro in ustrezno reagirali. Ko je prišlo do preboja taline, so začeli zalagati hladni material v talilno peč in s tem dosegli, da se je talina čim prej ohladila. Takoj so vzpostavili povezavo z izlivnim koritom ob livnem stroju, kamor se je nateklo skoraj pet ton aluminija. Del taline je stekel tudi v jašek, ki se nahaja v kletnih prostorih, vendar ni povzročil poškodb na hidravliki. Kljub ustreznim reakcijam bi se lahko hitro zanetil požar, če proizvodna hala ne bi bila pravilno očiščena, vendar so zaposleni pravočasno poskrbeli za red in čistočo.

Pred tridesetimi leti je podobna nesreča ustavila proizvodnjo

Podobna nesreča se je v livarni pripetila leta 1983, vendar so bile takratne posledice bistveno hujše. »Takrat je bila oprema relativno nova, kar pomeni, da je zaposleni še niso tako dobro obvladovali. Negativni vpliv je imel tudi čas nesreče, saj se je pripetila ponoči, zato je bilo razpoložljivega manj osebja. Rezultat takratnega neznanja in neustreznega ravnanja je bila zaustavitev proizvodnje za tri mesece, kar je pomenilo izjemno škodo za poslovanje Impola,« se spominja direktor družbe Rajko Šafhalter, ki še dodaja: »Tudi v tem primeru nezgode bi lahko nastal enak problem, vendar so zaposleni bili prisebni in so imeli dovolj strokovnega znanja, da so vedeli, kako ravnati. S tem so preprečili veliko katastrofo. Če bi prišlo do daljše prekinitve in s tem daljših motenj pri oskrbi Impola PCP in Impola FT, bi utrpeli tudi veliko posredno škodo zaradi zmanjšanja dobave vhodne surovine, česar se v Impolu PCP in Impolu FT dobro zavedajo«.

Kako naprej?

Pravi razlog za nesrečo ni znan. Možni so trije vzroki, in sicer slabo zatesnjena izpustna odprtina na talilni peči, neustrezna kakovost kamene volne, ki se uporablja za tesnjenje luknje, ali pa pregretje taline. Ocenjena gmotna škoda je minimalna in kar je še pomembneje, tudi nihče izmed udeleženih ni utrpel nobene poškodbe. »Ker v livarni vedno obstaja nevarnost podobne nesreče, morajo zaposleni poznati primeren postopek ravnanja, pri čemer je ključen hiter reakcijski čas in uporaba varnostne opreme«. Zelo pomembno je tudi, da se ohranja čisto delovno okolje, saj se tako lahko prepreči vnetje in širjenje ognja.

Nina Juhart Potočnik

Zaposleni v livarni ob pomoči gasilcev preprečili milijonsko škodo

Ukrepi zaradi razlitja taline

Zaradi nastale nezgode so v Impolu LLT sprejeli ukrepe:

- Raziskali so možnosti zamenjave obstoječega zapiralnega sistema na talilni peči s sodobnejšim. Zapiralni sistem bo zamenjan med prvo redno zaustavitvijo, kar bo avgusta letos.
- Zamenjali so izolacijski material, ki tesni izpust, s keramičnim visokotemperaturnim.
- Izvedli so interno usposabljanje za vse zaposlene o pravilnem zapiranju peči in pravilnem ukrepanju v primeru preboja taline.
- Usposobili so vse gasilske ekipe o pravilnem ukrepanju pri preboju taline v livarni.
- Definirali so dodatne požarne poti, namenjene za posredovanje v nujnih primerih v livarni.
- Pomožnim gasilcem so razkazali kletne prostore v livarni in litem traku.

Dejan Kos, delovodja vzdrževanja

Opazil sem dim in videl, da je del taline stekel tudi v kletne prostore. Ker se neposredno v bližini kanala nahaja hidravlični agregat, je bilo treba nemudoma ukrepati. Takoj sem se odpravil v klet in pričel z gašenjem. Pri delu sta mi kmalu pristopila na pomoč tudi dva gasilca. S skupnimi močmi smo uspeli preprečiti poškodbe na agregatu, kar je zelo pomembno, saj omenjeni agregat poganja odstajno peč. Če bi se poškodoval, bi to pomenilo zaustavitev prve in druge plinske linije.

Janez Košir, upravljalec litja

S sodelavcem Igorjem Gorjupom sva prva zagledala dim. Nato je vse steklo zelo hitro. Prva stvar, ki sva jo naredila, je bila, da sva na peč priklopila žleb in s tem preprečila nenadzorovan odtok taline, saj je peč spuščala. Ker je bil mešalnik poln, ni bilo dovolj prostora za odtekanje. Talina je tako tekla proti livnemu stroju, zajemali pa smo jo v odstajna korita. Delovodja Sergej Topolovec je organiziral, da smo začeli peč zalagati s hladnim materialom in tako pripomogli k hitrejšemu ohlajevanju taline. Medtem smo tudi uspešno zapolnili luknjo na peči s stekleno volno. Reagirali smo hitro in učinkovito ter s tem preprečili veliko gmotno škodo.

Anton Rihtar, gasilec

Na intervencijo so me pozvali od doma, tako da sem se priključil ekipi, ki je že preprečevala škodo na terenu. Ko sem prispel v livarno, je talina še vedno bila pod žlebom, prav tako je gorelo pod drugo odstajno pečjo. Talino smo hladili z vodno prho, saj bi z vodnim curkom lahko povzročili eksplozijo. Dva gasilca, Dominik Gorjup in Andrej Brglez, pa sta gasila kletne prostore z ogljikovim dioksidom. V intervenciji je sodelovalo 17 gasilcev. Ocenjujemo, da je bila uspešna, saj smo s skupnimi napori dosegli, da je bila nastala škoda minimalna.

Alumobil vozi s polnimi obrati

Nov proizvodni proces se drži zastavljene poti

Jeseni letos bodo minila že tri leta od zagona Alumobila, hkrati pa bo avgusta že dve leti deloval kot samostojni proizvodni proces. Alumobil je eden izmed najpomembnejših naložbenih projektov skupine Impol v zadnjem desetletju. Z naložbo v osnovna sredstva, ki je bila vredna kar 17 milijonov evrov, je Impol pridobil proizvodni proces z nazivno kapaciteto proizvodnje 25.000 ton izdelkov letno.

Načrtovane plane dosegajo in tudi presegajo. Intenzivno se ukvarjajo z reševanjem kakovosti v celotnem proizvodnem procesu – od livarne do stiskalništva. Trenutno intenzivno delajo na izboljšanju kakovosti in dvigu produktivnosti zlitine AC71. Zelo pomembna je tudi fleksibilnost pri oskrbi s surovino, zato trenutno pomanjkanje surovine s strani domače livarne nadomeščajo z dobavo materiala iz nemškega podjetja Trimet, hkrati pa raziskujejo možnosti za stabilizacijo procesa proizvodnje surovine v livarni družbe Impol LLT. Čim prej nameravajo zagotoviti ustrezno raven kakovosti in dvigniti produktivnost: »Skupaj s predstavniki livarništva na tedenskih sestankih iščemo najboljše rešitve in upamo, da bomo do konca septembra stabilizirali proces,« je povedal direktor družbe Impol PCP, Miro Slatinek.

Urša Zidanšek

Matjaž Sternad, vodja PC Alumobil

Z obsegom naročil za izdelke Alumobila smo zadovoljni, saj presegamo zastavljene plane, in sicer za skoraj 12 odstotkov. V maju smo dobili tudi naročila za pet novih vrst profilov po načrtu in že osvajamo novo tehnologijo. Obseg naročil je še vedno prenizek za štiriizmensko delo, za tri izmene pa jih je preveč, zato zaposleni opravljajo nadurno delo med vikendi. V proizvodnji se že pripravljamo na morebitno štiriizmensko delo. Vesel sem, da se sodelavci med sabo zelo dobro razumejo, saj je Alumobil proces z malo skupino ljudi in se mi zdi zelo pomembno, da je v kolektivu dobro vzdušje. Verjamem, da je tudi to ključ do uspeha in doseganja zastavljenih ciljev.

Optimizacija poslovanja s pomočjo informatike

Prenova informacijskega sistema Impol

Eden izmed strateško izredno pomembnih projektov skupine Impol je prenova informacijskega sistema, s pomočjo katerega bomo vzpostavili enovito bazo podatkov. Skupni cilj prenove je poenostaviti delovne postopke, izboljšati pregled nad poslovanjem in zaposlenim omogočiti uporabo prijaznejših programov.

Prenovljena bo informacijska podpora vseh ključnih poslovnih procesov
Projekt prenove informacijskega sistema se je pričel leta 2010. Zaradi zagotavljanja varnosti in nemotenega delovanja informacijske tehnologije je prenova potekala po fazah. Do danes smo prenovili sistema upravljanja s tveganji, tudi za Impol Seval, izdelali smo informacijski sistem za vodenje proizvodnega procesa Alumobil, informacijsko smo podprli homogenizacijsko peč 3, dobavo zunanjih drogov in ležarino (carry) Contango ter prenovili tehnološko platformo. Zaključeni so tudi projekti informacijske podpore celotnega proizvodnega procesa v Impolu LLT, e-odprema, prenova registracije delovnega časa in evidentiranja malic.
Trenutno prenavljamo proces nabave in razvijamo informacijski sistem v Impolu R in R. Pomembnejši projekt je tudi informacijsko podprtje dokumentnega sistema (e-računi in e-pisarna), kar bo omogočilo elektronsko obvladovanje dokumentov, kot so prejeti računi, naročila, prevzemi ...
Prenova bo v celoti zaključena v letu 2014 in načrtujemo, da bodo takrat prenovljeni procesi prodaja, planiranje, tehnologija, proizvodnja, logistika in odprema, nabava, trgovina in finance.

Odgovorni za upravljanje sistema
Upravljanje informatike v skupini Impol obvladuje Impol, d. o. o. Prav tako je uprava skupine Impol ustanovila Nadzorni odbor za informatiko, v katerega so vključeni strokovnjaki z različnih področij, kot so informatika, vodenje in revizija. Odbor je zadolžen za pregled in pripravo informacijskih projektov, spremljanje projektov in nudenje pomoči nosilcem posameznih projektov. Strateški partner in najpomembnejši dobavitelj strojne in programske opreme je družba Alcad, d. o. o., ki s skupino Impol sodeluje pri oblikovanju strategije, določanju ciljev za posamezne projekte na področju informacijske tehnologije.

Tanja Ahaj

Informacijski sistem Impola uporablja oblak

Zaradi povečanja obsega in zahtevnosti poslovanja ter razvoja na področju informacijske tehnologije se je v letu 2012 Impol soočal z vprašanji zaradi premajhnih strežniških kapacitet. Analiza stroškov in kakovosti je pokazala, da je najprimernejša uporaba sodobnega koncepta, ki sledi tehnološkemu razvoju na področju informacijske tehnologije, in sicer koncept uporabe strojne opreme v oblaku.
Za zagotavljanje kakovostnega informacijskega sistema Impola se je nabavil nov računalnik. Vsi informacijski procesi, obdelave, arhiviranje in ostale potrebne informacijske operacije se izvajajo na tem strežniku (s pripadajočo opremo), Alcad pa skrbi za vzdrževanje ter varno in nemoteno delovanje. Prednost za Impol je v nižjih stroških ter dolgoročnem zagotavljanju nemotene in varne informacijsko-tehnološke podpore poslovanju.

Damijan Stramšak, projekt »Prenova prodajne pogodbe«
Prenova prodajne pogodbe je nujna iz dveh razlogov, prvič zato, ker je obstoječi informacijski sistem (PIS) bolj proizvodno in premalo prodajno naravnan, drugič pa zato, ker je tehnološko in vsebinsko precej zastarel. Prenova prodaje zajema izgradnjo novih modulov, med katere sodijo tudi informacijska podpora vnosa in obdelave povpraševanja, naročila, strateških pogodb ter upravljanja odnosov s kupci (CRM), medtem ko so nekateri moduli že bili izgrajeni (e-odprema, upravljanje s tveganji). Prenova PIS-a ni enostavna, saj sistem gradimo sami, pri tem pa nam pomaga Alcad. Pri tem je treba vsak posamezen projekt usklajevati z drugimi (npr. prenova identa, planiranje ipd.), kar zahteva veliko število vpletenih ljudi, ki morajo usklajevati redno delo s projektnim delom. Srečujemo pa se tudi s tehnološkimi izzivi, saj se tehnologija na tem področju izredno hitro spreminja, zadnji trend je ta, da se vse seli v oblake. Naš končni cilj je, da bodo po prenovi razbremenjeni komercialisti in tehnologi, da bo nov sistem pomenil orodje, ki bo olajšalo proces prodaje, poenostavilo delo, obenem pa nudilo dober vpogled v poslovanje družbe.

Usposabljanja malo drugače

Sprememba organizacijskega predpisa "Ugotavljanje potreb po usposabljanju in izvajanje usposabljanja" prinaša novosti

Usposabljanje je pomemben mehanizem za razvoj organizacije, saj dodaja vrednost najpomembnejšemu organizacijskemu viru – zaposlenim. Zato je za napredek organizacije zelo pomembno, da sistematično pristopa k razvoju znanj svojih zaposlenih in jim na tak način nudi ustrezno podporo za uvajanje novih metod dela, izboljšanje kakovosti dela in doseganje večje produktivnosti. Z namenom, da bi se področje upravljanja usposabljanj ustrezno uredilo in pripomoglo h kakovostnejšemu razvoju zaposlenih, je skupina Impol sprejela novi organizacijski predpis, ki uvaja novosti na področju upravljanja zakonsko zahtevanih usposabljanj, načrtovanja usposabljanj in mentorstva.

Strožje pri zakonsko zahtevanih usposabljanjih

Zaposleni so redno napoteni na zakonsko zahtevana usposabljanja, vendar se je v preteklosti pogosto pripetilo, da so se usposabljanju iz različnih razlogov (bolniška odsotnost, neustrezen termin, zasedenost ipd.) izognili. Če zaposleni kljub temu, da nima opravljenega ustreznega usposabljanja za varno delo oziroma mu je usposabljanje poteklo, opravlja delo, pomeni, da kršimo zakonodajo. V ta namen nov organizacijski predpis predvideva bistveno strožji pristop k napotovanju zaposlenih na zakonska usposabljanja.

Ukrepi

Po novem bodo zaposleni napoteni na zakonska usposabljanja vsaj 30 dni pred datumom poteka veljavnosti. Če se usposabljanja ne bodo udeležili, bo še vedno možnost napotitve na nadomestni termin. Zaposleni, ki ne bo opravil obdobnega preverjanja varnosti in zdravja pri delu ter požarne varnosti, bo imel blokirano registrirno kartico in ne bo mogel opravljati dela, dokler ne opravi usposabljanja. Enako velja tudi za druga zakonska usposabljanja, pri čemer zaposleni ne bo smel opravljati tistih del, za katera mora opraviti obdobno usposabljanje. Zaposleni, ki se zaradi bolniške odsotnosti ne bodo mogli pravočasno udeležiti usposabljanj, bodo morali slednja opraviti prvi dan vrnitve na delovno mesto, preden bodo začeli opravljati delo.
Za dosledno izvajanje ukrepov in napotovanje zaposlenih na zakonsko zahtevana usposabljanja bodo zadolženi neposredno nadrejeni, vodje procesov in direktorji družb.

Načrtovanje usposabljanj

Organizacijski predpis predpisuje tudi poglobljen pristop k načrtovanju usposabljanj. Enkrat letno bo vsaka družba pripravila načrt usposabljanj, ki bo zajemal področja znanj, ki naj bi jih posamezni zaposleni v tistem letu osvojil. Potrebe po usposabljanjih bodo izvirale iz ugotovljenih razlik med zahtevanim in dejanskim obvladovanjem znanj, zakonskih zahtev, zahtev standardov kakovosti, varovanja okolja in varnosti pri delu, sprememb v procesih ter vizije oziroma razvojnih interesov procesov in družb. Na letnem nivoju se bo določil tudi proračun, namenjen usposabljanjem, in cilji, ki jih z usposabljanji posamezna družba zasleduje.

Mentorstvo

Novosprejetemu zaposlenemu oziroma zaposlenemu, ki je razporejen na drugo delovno mesto, bo ob sklenitvi delovnega razmerja oziroma podpisu nove pogodbe o zaposlitvi dodeljen mentor. Mentorja mu bo dodelil vodja procesa v sodelovanju s kadrovsko službo. Mentor bo zadolžen za usposobitev zaposlenega za čim hitrejše uvajanje na delovno mesto in bo predhodno usposobljen za opravljanje teh nalog.
Po preteku obdobja mentorstva bo zaposleni opravil preizkus znanja, v katerem se bo preverilo osvojeno znanje zaposlenega. Rezultati preizkusa bodo tudi pomembno vplivali na odločitev o podaljšanju delovnega razmerja.

Nina Juhart Potočnik

Matej Škorjanc,
delovodja, Impol LLT

V Impolu LLT smo se zaposleni na delovnem mestu delovodja dodatno usposobili za mentorstvo novosprejetim zaposlenim. Vsebina usposabljanja je bila zelo zanimiva. Menim, da je prav, da smo sistem uvajanja novozaposlenih sedaj tako uredili. Zelo dobro je, da imamo natančno vsebinsko opredeljena znanja, kaj mora novosprejeti zaposleni osvojiti. Jaz se tega lotim tako, da zaposlenemu najprej pokažem in predstavim proizvodne prostore in mu predstavim ostale zaposlene, da ve, na koga se v katerem primeru obrniti. Nato mu predstavim vsa različna delovna opravila, mu razložim lastnosti legirnih elementov in mu natančno podam navodila za ravnanje z odpadki. Pri procesu uvajanja sledi delo na različnih lokacijah, saj lahko tako najbolje ocenimo, kje se novozaposleni najbolje znajde. Kaj hitro lahko namreč vidiš, če je zaposleni primeren za delo v podjetju in za katero delovno opravilo. Ni pa nujno, da tisti zaposleni, ki na začetku pokaže zelo veliko zanimanja, tudi potem dobro opravlja dodeljene naloge, zato moramo biti pri tem procesu zelo dosledni.

»Vodenje vzdrževanja prinaša veliko izzivov«

Mag. Tadej Lozinšek je pred nekaj meseci prevzel delovno mesto vodje vzdrževanja v Impolu PCP. V intervjuju je spregovoril o svojih nalogah, poteku uvajanja na novo delovno mesto in načrtih za razvoj procesa vzdrževanja.

1. Na delovno mesto vodje vzdrževanja Impola PCP ste napredovali z delovnega mesta vodje vzdrževanja proizvodnega procesa cevarna. Kako so se spremenile vaše delovne naloge?
Na prejšnjem delovnem mestu sem se ukvarjal s problemi s področja vzdrževanja proizvodnega procesa cevarna, kjer sem bil zadolžen za vodenje, organiziranje, koordiniranje in nadziranje dela vzdrževanja v cevarni, načrtovanje izvajanja preventivnega in kurativnega vzdrževanja, spremljanje kazalnikov vzdrževanja, naročanje in pregled naročil rezervnih delov in storitev za potrebe vzdrževanja ipd. Še vedno ostajam vodja vzdrževanja cevarne, tem zadolžitvam pa se je pridružilo tudi planiranje in organiziranje vzdrževanja za celotni Impol PCP, kar zajema tudi proizvodna procesa Alumobil in profili. Na bolj operativnem nivoju pa naloge vzdrževanja za ta dva procesa izvaja Jure Muc, ki je vodja vzdrževanja v proizvodnem procesu profili. Zadolžen sem tudi za planiranje stroškov, naložb, koordinacijo letnih planov vzdrževanj, spremljanje kazalnikov, vodenje dokumentacije vzdrževanja, usposabljanje zaposlenih, sodelovanje z drugimi procesi, odobritev naročil storitev in rezervnih delov za potrebe vzdrževanja v Impolu PCP ipd. Delo je razgibano in tudi zahtevno, kar mi ustreza, saj se rad soočam z novimi izzivi.

2. Vam katere naloge predstavljajo poseben izziv?
Vse naloge je treba narediti, tako da o nalogah ne morem razmišljati kot o bolj ali manj ljubih. Načeloma se vseh z veseljem lotim in se trudim, da so zaključene korektno in v danem časovnem okviru.

3. Kako je potekal proces osvajanja znanj in uvajanja na delovno mesto?
Pravzaprav se do zadnjega ni prav vedelo, kako se bo vzdrževanje po odhodu Henrika Flisa organiziralo, zato tudi ni bilo posebnega časa za uvajanje. Tovrstno delovno mesto je tako kompleksno, da zahteva svoj čas, da se človek uvede. Tako

osebna izkaznica

Mag. Tadej Lozinšek, vodja vzdrževanja v Impolu PCP

Prebivališče (kraj): Slovenska Bistrica.
Datum rojstva: 19. 12. 1975.
Horoskop: Strelec.
Hobi: Vožnja z motorjem, sprehodi v naravi.
Sanjsko potovanje: Mesec potovanja po Ameriki z ameriškim kabrioletom in motorjem, pa še kak dan v kakšnem zalivu na jahti.
Najljubša hrana: Dobra solata.
Največji izziv: Ostati zvest samemu sebi in svojim načelom.
Najhujša nočna mora: Da se kaj pripeti mojim otrokom.
Misel za zaposlene: Plače ne prejemamo zato, ker hodimo v službo, temveč zato, ker v službi nekaj naredimo.
Smisel življenja: To je precej zapleteno filozofsko vprašanje, na katerega bi zagotovo bolje znali odgovoriti Aristotel, Platon ali pa Freud.

Vlagali bomo v nova znanja in opremo ter s tem zagotovili strokoven pristop k delu

Kaj je OEE?
Je uporabno merilo za določanje zmogljivosti proizvodnih procesov. S pomočjo OEE lahko zasledujemo tri glavne izgube na strojih in napravah: čas nerazpoložljivosti, izgube zaradi hitrosti ter izmet in popravila izdelkov.

FORMULA:
OEE = razpoložljivost (A) x zmogljivost (P) x kakovost (Q)

Razpoložljivost strojev zmanjšujejo zastoji na strojih, odmori zaposlenih, zamenjava orodij, menjava izmen ipd., zmogljivost je lahko nižja zaradi izgube hitrosti, kratkih zastojev in premorov, problemov z vhodnim materialom ipd., kakovost pa je nižja v primeru nedoseganja standardov izdelkov in potrebe po popravilu izdelkov zaradi neskladnosti.

sem prvih nekaj mesecev precej energije vložil v to, da sem se uvedel v nove delovne zadolžitve. Zdaj se že počutim precej domače, pričeli smo tudi z uvajanjem sprememb v samo organizacijo procesa.

4. Katere spremembe ste uvedli?
Spremenila se je razporeditev delovnih nalog tehnologov vzdrževanja v cevarni z namenom, da bodo bolj enakomerno obremenjeni in tudi bolj produktivni, kar se zaenkrat kaže kot uspešno. Prav tako smo spremenili razporeditev dela dveh programerjev računalniških programov za upravljanje strojev. Ena izmed pomembnih usmeritev je tudi dvig znanja zaposlenih, za kar so potrebna usposabljanja. Ob internih usposabljanjih, ki jih redno izvajamo, bomo določene zaposlene napotili tudi na zunanja usposabljanja. Programerja se bosta udeležila usposabljanja za programiranje in vzdrževanje robotov, v jesenskih mesecih pa bomo organizirali usposabljanje s področja hidravlike. Tovrstna znanja so zelo pomembna za vzdrževalce strojev, zato lahko kakovostno izvedena usposabljanja veliko pripomorejo k povečevanju učinkovitosti procesa. Seveda pa bo treba pridobiti in poglobiti tudi druga znanja, ki so potrebna za uspešno delo. Vlagati bomo morali v nova znanja in tudi v opremo, ki jo pri svojem delu uporablja vzdrževanje. Določen del te opreme bo namenjen bolj sodobnim in strokovnim pristopom k delu, del opreme pa za lažje delo, saj je delo v vzdrževanju zelo težko (vročina, dvigovanje bremen, delo v nenaravnih položajih ...).

5. Sami ste avtor magistrske naloge Model vitke šest sigma v proizvodnji predelave aluminija. Nameravate to metodo tudi implementirati v proces vzdrževanja?
V osnovi je vpeljava vitke proizvodnje v podjetje zelo kompleksen proces, ki se mora začeti na nivoju top menedžmenta. Uprava skupine Impol se je odločila, da bo projekt vpeljave vitke proizvodnje za nekaj časa prestavljen. Sam sicer lahko vpeljujem nekaj koristnih orodij, ki jih filozofija vitkosti predvideva (npr. 5S – sistem učinkovite organizacije delovnega prostora), a načeloma mora to potekati sinhrono z drugimi procesi v podjetju, predvsem je za to ključno upravljanje proizvodnega procesa. V zadnjih letih smo vpeljali veliko izboljšav v vzdrževanje in proizvodni proces cevarna, kar je zagotovo pripomoglo k boljši organizaciji teh procesov. O celoviti vpeljavi koncepta vitke proizvodnje pa bomo lahko govorili takrat, ko bo to usmeritev uprava vključila v strategijo razvoja skupine.

6. Kako merite učinkovitost procesa vzdrževanja?
Učinkovitost vzdrževanja se meri s sledečimi kazalniki: specifični stroški vzdrževanja, strošek vzdrževanja v deležu vseh stroškov, izgubljene delovne ure zaradi okvar in stopnja razpoložljivosti opreme zaradi vzdrževanja. Kar se tiče teh kazalnikov, smo dokaj uspešni, vsekakor pa še imamo nekaj prostora za izboljšave. Če bi morali izbrati najpomembnejši kazalnik, ki ga uporabljamo, je to stopnja razpoložljivosti opreme zaradi vzdrževanja.
Morda bi bilo smiselno, da bi kazalniku stopnje razpoložljivosti opreme zaradi vzdrževanja še kaj dodali, saj s tem nimamo pravega podatka o produktivnosti stroja in kakovosti izdelkov, ki jih stroj proizvede. V ta namen v tujini prevladuje kazalnik OEE (Overall Equipment Effectiveness), ki meri učinkovitost proizvodnih operacij in je tudi eden izmed ključnih kazalnikov uspešnosti v sistemu vitke proizvodnje. Ta kazalnik pa ne vključuje le uspešnosti vzdrževanja, temveč tudi proizvodnje in tehnologije. Vpeljava kazalnika je precej kompleksna, saj bi za to potrebovali natančno določeno tehnologijo, stabilne pogoje dela in tudi ustrezno prilagoditev različnim proizvodnim programom. Bi pa s tem pridobili ustrezna orodja za merjenje učinkovitosti opreme in iskanje ozkih grl, kar bi pripomoglo k povečevanju produktivnosti in zagotavljalo ustrezno usmerjenost naložb v proizvodne procese.

Nina Juhart Potočnik

Izboljšati moramo naš položaj na trgu

Aleš Brumec je po večletnih izkušnjah prevzel funkcijo vodje proizvodnega procesa. V intervjuju je predstavil svoj pogled na novo delovno mesto, aktualne projekte in cilje za prihodnost.

1. Katere delovne naloge zajema delovno mesto vodja proizvodnega procesa profili?
Vodenje, organiziranje in koordiniranje proizvodnega procesa, spremljanje in usmerjanje procesa v smeri zastavljenih ciljev in politike podjetja. Drugače povedano, v proizvodnem procesu čim bolj optimalno izdelati vse, kar je bilo dogovorjeno s strani prodaje in tehnologije.

2. Kaj vam pri delu predstavlja izziv?
Zelo zahtevno je razviti in izdelati takšen izdelek, ki ga trg potrebuje. Izziv je razvijanje strategije proizvodnega programa v smeri ustvarjanja in povečevanja konkurenčne prednosti na trgu. Veliko energije usmerjam tudi v optimizacijo delovnih procesov glede na obseg naročil, pri čemer skušam zagotoviti ustrezen obseg proizvodnje izdelkov s čim nižjimi stroški. Med zahtevne naloge sodi tudi obvladovanje področja vodenja zaposlenih, kako pravilno motivirati zaposlene in konstruktivno reševati konflikte. Zavedam se, da dobra delovna klima zelo vpliva na zavzetost zaposlenih, od česar pa je navsezadnje tudi odvisna produktivnost proizvodnega procesa.

3. Kako je potekal proces osvajanja znanj in uvajanja na delovno mesto?
Proces osvajanja znanj je potekal vse od začetka moje zaposlitve. Ob zaposlitvi sem najprej spoznaval proizvodni proces na vseh delovnih mestih. Že po letu dni moje zaposlitve smo pričeli z gradnjo nove hale oziroma 28-MN linije, kjer sem sodeloval in opravljal delo vzdrževalca ter monterja opreme. Po zaključku projekta sem zasedel mesto upravljavca stiskalnice, kjer sem pridobil nekaj izkušenj z vodenjem skupine in motiviranjem zaposlenih. Po dveh letih opravljanja teh del se je pokazala potreba po novem delovnem mestu tehnologa-konstruktorja. To delo sem opravljal slaba tri leta in nato napredoval na delovno mesto planerja, kjer sem pridobival izkušnje vse do letošnjega leta. Na omenjenem delovnem mestu sem pridobil širši pogled na proizvodni proces, bolje sem spoznal tudi druge procese, npr. komercialo, nabavo, informatiko. Uvajanje na delovno mesto je tako potekalo dlje časa. V zadnjem letu pa veliko bolj intenzivno, saj sem postopoma prejemal vedno več nalog in pooblastil ter projektov, ki sem jih samostojno vodil od začetka do konca.

4. Katere spremembe nameravate uvesti?
Zaenkrat nam tržne razmere otežujejo uresničevanje zmanjševanja stroškov in povečanja učinkovitosti na zaposlenega, saj se zaradi premalo naročil soočamo s težavami prenizkih cen in prevelike razdrobljenosti naročil. Neugodno stanje še dodatno zaostrujejo draga vhodna surovina in visoki stroški embalaže. Vsekakor pa smo usmerjeni naprej in težimo k temu, da izboljšamo učinkovitost proizvodnega procesa profili. V sodelovanju s tehnologijo in komercialo smo si zadali številne

osebna izkaznica

Aleš Brumec, vodja proizvodnega procesa profili

Prebivališče (kraj): Klopce.
Datum rojstva: 25. 5. 1978.
Horoskop: Dvojček.
Hobiji: Odbojka, badminton, smučanje, branje.
Sanjsko potovanje: Francoska Polinezija.
Najljubša hrana: Pizza, srbska kuhinja.
Največji izziv: Preseči svojega vzornika – učitelja.
Najhujša nočna mora: Izguba ljubljenih oseb.
Smisel življenja: So lepi trenutki, za katere se je vredno truditi.

cilje: dvig produktivnosti (razvijamo novo zlitino AlMgSi 0,7, s pomočjo katere bomo lahko dosegali do 15-odstotno povečanje produktivnosti obstoječe zlitine), povečanje obstojnosti orodij, skrajšanje časa obdelave novih povpraševanj in priprave ponudb kupcem in uvajanje ciljnega reševanja reklamacij. Eden izmed pomembnih projektov bo tudi reorganizacija dela na pakirni liniji, kjer nameravamo zmanjšati obseg ročnega dela in povečati produktivnost.

5. Lahko letos pričakujemo kak večji nov projekt?
Letošnji največji projekt je zamenjava izvlačilca in leteče žage na 20-MN liniji, katerega izvedbo planiramo konec leta. Zamenjava omenjene naprave je zelo pomembna, saj nam bo omogočila boljši izkoristek stiskalnice (za približno dva odstotka) in izboljšanje kakovosti izdelkov.

6. Kakšna je vizija za proizvodni proces profili? Kakšni so vaši dolgoročni cilji?
Vizija je izboljšati pozicioniranje izdelkov profilarne na trgu. Slednje nameravamo doseči z naslednjimi ukrepi:

- Povečevati delež izdelkov z višjo dodano vrednosti (npr. profili po načrtu, profili zahtevnih oblik in profili z dekorativno površino).
- Izboljšati izkoristek orodij.
- Osvajati nove, atraktivnejše zlitine.
- Ponuditi kupcem barvane in anodizirane izdelke ter nuditi različne dodelave v sodelovanju s partnerji, ki te storitve opravljajo.
- Skupaj z nabavo zagotoviti optimalno oskrbo surovine z drogovi različnih kakovosti od različnih dobaviteljev.
- Optimiranje postopkov pakiranja.
- Razviti proizvodnjo zahtevnih profilov na robu tehnoloških zmožnosti (kakovostna površina, ozke tolerance).
- Izboljšati komunikacijo s kupci.
- 12,5-MN linijo z minimalnimi stroški vzdrževati na zadovoljivi stopnji, program pa alternativno osvajati na 20-MN liniji.

Nina Juhart Potočnik

Presoja potekala solidno

Recertifikacijska presoja sistema ISO 9001 brez težav, pri presoji sistema ISO TS 16949 ugotovljene tri neskladnosti

V zadnjem tednu aprila je potekala presoja sistemov ISO 9001 in ISO TS 16949. Izvajali so jo presojevalci Ahmed Mehonič, Peter Klučar in Boštjan Metelko.

Presoja sistema ISO 9001
Skupina Impol ima sistem vodenja kakovosti že sedmo certifikacijsko obdobje in po oceni presojevalca zelo dobro obvladuje delovanje podjetja, kar se kaže tudi v dobrem poslovnem rezultatu. Pohvalil je tudi uspešnost naložbe v Srbiji. Presojevalec ni ugotovil neskladnosti, je pa opredelil možnosti za izboljšave pri vodenju procesov, in sicer poenotenje procesov (standardizacija) v vzdrževanju, še posebej v delu zalog rezervnih delov, ter izboljšanje obvladovanja dokumentacije s pomočjo rednega pregledovanja in doslednega spreminjanja dokumentov ob morebitnih spremembah v procesih.

Strožje pri presoji sistema ISO TS 16949
V osnovi je sistem kakovosti ISO TS 16949 zahtevnejši od sistema ISO 9001, saj gre za nadgradnjo sistema, pridobivajo pa ga podjetja, ki svoje izdelke proizvajajo za namene avtomobilske industrije. Pri tokratni presoji so presojevalci ugotovili tri neskladnosti, in sicer:

1. Neustrezno vzpostavljen sistem planiranja in izvajanja zakonsko zahtevanih usposabljanj.
2. Neustrezno vzpostavljen proces za reševanje problemov/odstopanj in iskanje rešitev.
3. Neustrezno izvajanje procesne kontrole glede na zahteve planov odstopanja.

Neskladnosti so že odpravljene, čakamo še na verifikacijo presojevalca.

Barbara Hribernik Pigac

Hladilni stolp v zaključni fazi

Alumobil kmalu priključen na nov hladilni sistem

Kot smo v Metalurgu že poročali, so se zaradi povečevanja proizvodnje v Alumobilu povečale tudi potrebe po zagotavljanju čiste in hladne vode za tehnološki proces hlajenja. Pri tem se je izkazalo, da obstoječi hladilni stolp v Impolu FT nima dovolj kapacitete za ustrezno hlajenje aluminija. Pojavljajo se težave s preobremenjenostjo (saj pokriva potrebe Alumobila, valjarne in folijske valjarne), obenem pa sistem ni sposoben zagotoviti tehnično čiste vode, kar povzroča površinske madeže na končnem izdelku. Nov hladilni sistem je sestavljen iz dveh stolpov s skupno hladilno kapaciteto 3,4 MW in vodnega bazena prostornine 240 m^3. Voda v sistemu bo filtrirana, sistem bo omogočal avtomatsko uravnavanje pH in odsoljevanje ter doziranje dodatkov za preprečevanje korozije ter množenje bioorganizmov. Hladilno vodo bomo uporabili za potrebe izstiskanja palic in hlajenje hidravličnih agregatov v procesu Alumobil ter za hlajenje dveh žarilnih peči v proizvodnem procesu valjarna. Zaradi pomanjkanja prostora v okolici Alumobila smo nov stolp postaviti ob starem, in sicer v bližini valjarne. Zaradi oddaljenosti bo sistem popolnoma avtomatiziran in krmiljen preko upravljavskega panela v proizvodnji Alumobila. Kljub številnim težavam z vremenom je izgradnja hladilnega stolpa v zaključni fazi, kar pomeni, da bo sistem predvidoma aktiven že v drugi polovici junija.

Jure Muc

Ekipa udeležencev izobraževanja

Strojni tehniki zaključili prvo šolsko leto

Uspešno opravili izpite in si zaslužili nekaj počitka

S šolskim letom 2012/2013 se je 32 zaposlenih iz skupine Impol in dva iz ostalih družb znotraj industrijske cone Impol vpisalo v izobraževalni program za pridobitev poklica strojni tehnik. Med vpisanimi so tudi štiri ženske, kar kaže, da tovrstni poklic zanima tudi nežnejši spol. Kandidati z ustrezno predhodno poklicno izobrazbo so vpisani v program poklicno-tehniškega izobraževanja (PTI), kandidati, ki opravljajo prekvalifikacijo oziroma nimajo ustrezne predhodne izobrazbe, pa v program srednjega strokovnega izobraževanja (SSI).

Prvo leto uspešno prestali

Učenci so že zaključili prvo leto izobraževanja, pri čemer so bili v veliki meri zelo uspešni. Predvidene letošnje izpite je namreč opravilo kar 31 kandidatov, trije pa so se na žalost zaradi osebnih razlogov med letom izpisali. Zaposleni so povedali, da so se med izobraževanjem dobro počutili, k čemur je pripomoglo tudi dobro vzdušje med njimi. Prav tako so drug drugemu priskočili na pomoč ter si izmenjali zapiske in pridobljeno novo znanje.

Povračilo stroškov

Še pred popolnim odklopom naših »šolarjev« v Kadringu pripravljamo dneve odprtih vrat za pomoč pri prijavi na javno povabilo za povrnitev do 90 odstotkov stroškov šolnine, ki ga razpisuje Javni sklad Republike Slovenije za razvoj kadrov in štipendije. Vsem, ki bodo želeli uveljavljati povračilo stroškov, bomo omogočili strokovno pomoč pri izpolnjevanju vloge.

Pogled v prihodnost

Prihodnje leto je pred njimi nov sklop izpitov in nekateri bodo program že zaključili s poklicno maturo. Po opravljeni poklicni maturi lahko strojni tehniki nadaljujejo šolanje na višjih in visokih strokovnih šolah. Če se bodo kandidati želeli vpisati v univerzitetne študijske programe, bodo morali v sklopu poklicne mature opravili še peti predmet.

Urša Zidanšek

Katja Lah, Impol PCP, PP profili

Za obiskovanje izobraževanja sem se odločila, ker želim razširiti svoje znanje in povečati svoje zaposlitvene možnosti. S predavatelji sem zelo zadovoljna. Prav tako sem vesela, ker se s sošolci dobro razumemo in si med seboj pomagamo, da vsi opravimo vse obveznosti. Pridobila sem veliko novega znanja, vsebine so bile zelo zanimive. Sama sem imela še največ težav pri časovnem usklajevanju, tako zaradi dela kot zaradi družine, saj so predavanja potekala v popoldanskem času, tri dni v tednu. Vsem, ki oklevajo pri vpisu v izobraževanje odraslih, bi rada povedala, da naj zberejo pogum in se vpišejo. Četudi bo na začetku težko, bo na koncu ob opravljenih obveznostih zelo prijeten občutek.

Bogdan Pernek, vodja oddelka izobraževanja odraslih na Tehniškem šolskem centru Maribor

Z izobraževanjem v šolskem letu 2012/2013 smo pričeli septembra 2012 in ga zaključili junija 2013. Vsak udeleženec je na začetku dobil indeks, v katerem ima vpisane programske enote, ki jih mora opraviti, in vanj učitelji vpisujejo ocene za opravljene izpite. Izobraževanje je potekalo v obliki predavanj v strnjenih enotah, kar pomeni, da so udeleženci hkrati imeli predavanja za tri enote, katerim so sledili izpiti. Predavanja smo prilagodili udeležencem: s predavatelji so se srečevali trikrat na teden med 16.00 in 19.15. Program je izvajalo devet učiteljev, ki poučujejo tudi redne programe. Kandidati so morali osvojiti predpisan predmetnik in standard znanj. Tako so zanje veljali enaki kriteriji ocenjevanja kot za redne dijake. Udeleženci so opravili vsak do 21 izpitov – odvisno od priznavanja izpitov. O poteku izobraževanja, urnikih, nadomeščanju ... smo udeležence obveščali prek elektronske pošte. Naj izpostavim, da so učenci iz Impola pokazali veliko zanimanje za izobraževanje. Večina udeležencev je kljub večizmenskem delu in družinskim obveznostim redno prihajala na predavanja, prav tako so načeloma redno opravili izpite že v prvem roku. Za uspešnost izvedenega izobraževanja ob delu v Impolu je zagotovo potrebna velika motivacija, k čemur je nedvomno pripomogel tudi Kadring.

Glikemični indeks

Z zdravim prehranjevanjem varujemo zdravje in sočasno preprečujemo dejavnike tveganja za nastanek kroničnih nenalezljivih bolezni (zvišan krvni tlak, zvišan krvni sladkor, prekomerna telesna teža…) in bolezni same (bolezni srca in ožilja, sladkorna bolezen…)

Junija je Sodexo za svoje goste pripravil teden zdravih sladic in solat z nizkim glikemičnim indeksom. O glikemičnem indeksu ste nekateri zagotovo že slišali, za tiste, ki tega izraza ne poznate, pa priporočamo branje naslednjih vrstic.

Z zdravim prehranjevanjem varujemo zdravje in hkrati preprečujemo dejavnike tveganja za nastanek kroničnih nenalezljivih bolezni, kot so zvišan krvni tlak, zvišan krvni sladkor, prekomerna telesna teža, in nastanek same bolezni, kot so na primer bolezni srca in ožilja ter sladkorna bolezen.

Energijske potrebe organizma v največji meri pokrivajo ogljikovi hidrati, pomagajo jim maščobe in nekaj malega beljakovine. Splošno dnevno priporočilo za zdravega odraslega človeka je 10–15 odstotkov beljakovin, 30 odstotkov ali manj maščob in nad 50 odstotkov ogljikovih hidratov. Ogljikovi hidrati so torej primarni vir energije za delovanje telesa. Po zaužitju se ogljikovi hidrati iz hrane najprej prebavijo do enostavnih sladkorjev in nato absorbirajo v krvni obtok, zaradi česar pride do dviga krvnega sladkorja. Delovanje telesa je najboljše, če je nivo krvnega sladkorja relativno konstanten, če torej ni večjega nihanja. V primeru, da krvni sladkor močno pade, se počutimo brez energije in postanemo lačni. Če se nivo krvnega sladkorja nenadoma poviša, pa se iz trebušne slinavke poveča izločanje hormona inzulina. Inzulin znižuje količino sladkorja v krvi, poleg tega pa odvečni sladkor spreminja v trigliceride, ki se nato shranjujejo v maščobne celice, zaradi česar se redimo. Večji in hitrejši kot je dvig sladkorja v krvi, več inzulina se sprosti, čemur sledi večja pretvorba v trigliceride in hiter padec krvnega sladkorja.

Za naše zdravje je zato pomembno, da uživamo živila, ki onemogočajo nihanje krvnega sladkorja – to pa so živila z nizkim glikemičnim indeksom. Glikemični indeks opisuje, kako hitro se ogljikovi hidrati po zaužitju absorbirajo v kri v primerjavi s čisto glukozo. Živila tako razvrščamo v lestvico od 0 do 100. Višji kot je glikemični indeks, hitreje pride do dviga koncentracije glukoze v krvi, posledično pa do hitrega dviga inzulina in s tem do negativnih posledic za organizem. Zato je priporočljivo uživanje živil z nižjim glikemičnim indeksom (pod 50).

Nekaj živil z GI pod 50:

živilo	vrednost GI
100-odstotni ananasov sok	50
makaroni (durum)	50
polnozrnate testenine	50
ajdova kaša	40
suhe marelice, suhe fige	40
špageti »al dente«	40
grah	35
navadni jogurt	35
stročji fižol	30
zelje	20
rdeč radič, kumare	15
kitajsko zelje, zelena solata	15

Sodexo

Komisija za kakovost

Pregledali so predloge in pripombe zaposlenih

Junija se je ponovno sestala komisija za kakovost, ki jo sestavljajo predstavniki Impola in Sodexa. Pregledali in obravnavali so pripombe in predloge, ki so jih obiskovalci restavracije v IC Impol zapisali v knjigo vtisov, in sprejeli ustrezne ukrepe. Komisija na tem mestu prosi zaposlene, ki se odločijo svoje vtise zapisati v knjigo, da so pri tem bolj konkretni in da ne pozabijo na datum in svoj podpis. Prav tako želijo zaposlene spomniti, da lahko naročeno hrano v centralni kuhinji ali jedilnici prevzamejo le s kartico za registracijo, saj je treba zagotoviti, da se poraba evidentira na pravo osebo (lahko se namreč zgodi, da ima več oseb enako ime in priimek). Komisija je podala tudi predlog, da bi se v jedilnici namestil kavni avtomat, kjer bi si zaposleni lahko kupili napitek, plačevali pa bi z isto kartico, kot je sicer namenjena registraciji malic. Naslednji sestanek komisije bo predvidoma septembra.

Nadja Bezenšek

recept

Pripravimo si zdrav in osvežujoč sadni miks!

Vzamemo 2-decilitrski kozarec in vanj naložimo na koščke narezano sveže sadje z nizkim glikemičnim indeksom: breskve, mandarine, marelice, jagode, kivi, ananas. Nato naložimo na koščke narezano suho sadje z nizkim glikemičnim indeksom: suhe fige, suhe slive, suhe marelice. Po vrhu pa posujemo zdrobljene oreščke: lešnike, mandeljne, orehe. Dober tek!

Krst

Splavarjenje po Savi

Izleta se je udeležilo 42 zaposlenih iz družb Impol FT in Impol 2000

Ob začetku poletja se zaposleni Impola FT tradicionalno odpravimo na izlet, na katerega povabimo tudi sodelavke in sodelavce iz Impola 2000, ki prijetno popestrijo družbo. Tokratni izlet sva ponovno organizirala Zoran Perič in Robi Mohorko v sodelovanju z agencijo Sajko.
Odpravili smo se v Radeče, kjer smo se sprehodili po mestu, si ogledali grad in Plečnikov spomenik ter železni most čez Savo. Nato smo se vkrcali na splav, kjer nas je pričakala splavarska "frajla" s kruhom in soljo ter z aperitivom. Med vožnjo smo se okrepčali tudi z golažem, prav tako pa ni zmanjkalo dobre kapljice. K dobri volji so pripomogli tudi živahna glasba, jasno vreme in seveda odlična družba. Izlet je uspel, zato smo se odločili, da ga bomo organizirali tudi naslednje leto. Hvala vsem, ki ste nam pomagali pri organizaciji, in tistim, ki ste izlet popestrili s pozitivno energijo.

Zoran Perič in Robi Mohorko

Dopust na Hrvaškem

Dodatni stroški prijavnine

Na Hrvaškem od januarja 2013 dalje velja nov zakon, ki ureja gotovinsko poslovanje. Zakon predpisuje, da mora biti vsako vplačilo gotovine neposredno povezano s fiskalno blagajno, ki je povezana direktno z davčno upravo Republike Hrvaške. Zato se morajo turisti po novem prijavljati v organiziranih recepcijah, ki so povezane z davčno upravo, in ob prijavi plačati tudi dodatne stroške prijave, ki znašajo približno 3 evre ali 25 kun po osebi. Znesek se razlikuje od mesta do mesta, odvisno od pisarne, ki sprejema prijavo.
V juniju smo za goste naših domov na Lošinju in Rabu uredili, da bodo oskrbniki ob prijavi tudi pobrali denar za prijavnino in goste prijavili. Prijavnino bo treba poravnati prvi dan prihoda na dopust. Vsem sodelavcem želim prijeten dopust.

Mladen Tramšek

Poletje je tukaj

Kje boste pa vi dopustovali?

Poletje je čas, da se napolnimo z energijo in soncem za naslednje mesece. Sploh letos, ko smo morali na sonce še toliko dlje čakati. Veliko se nas bo odpravilo na morje, veliko nas bo dopust preživelo tudi doma ali pa v okoliških kopaliških krajih. Kje bodo dopustovali Impolčani, pa smo jih nekaj povprašali.

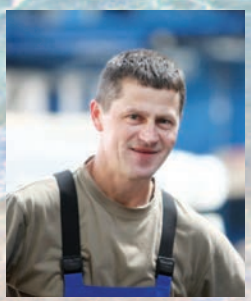
Urša Zidanšek

Bojan Jernejšek, Impol LLT

Poleti se rad odpravim na morje na hrvaško obalo, kjer vedno obiščem različna letovišča. Tudi letos se bom odpravil na morje, vendar zaenkrat destinacija še ni izbrana. Prijetno se poleti počutim tudi v termah in na kopališčih.
Včasih sedem malo na kolo ali pa si privoščim rekreativen športni ribolov. Poleti pa se zelo veselim tudi piknikov, ki jih organiziramo skupaj z družino in s prijatelji, kjer se družimo in veselimo.

Edvard Frešer, Impol FT

Med poletjem se bomo malo odpravili na dopust na morje. Rad obiščem otok Rab in impolski počitniški dom. Tam mi je všeč, klima je super, pa tudi za pijačo in sladkanje je dobro poskrbljeno. Na dopust se večinoma odpravim samo z družino, včasih pa tudi s prijatelji. Radi obiskujemo mesto in preživljamo čas na plaži. Poleti je tudi ugoden čas za kopanje v termah in za izlete, kar radi izkoristimo. Drugače pa čas med poletjem posvetim tudi delu na manjši domači kmetiji.



Srečko Ačko, Impol PCP

Letos se na morje odpravljam julija. Z družino (imam dva otroka) bomo obiskali hrvaško obalo, tja se najraje vračamo. Zelo všeč so mi otoki, predvsem Rab. Med dopustom malo uživamo na plaži, se sprehajamo, obiščemo mesto, predvsem pa se veselimo časa, ki ga preživimo drug z drugim. Drugače pa poletje doma preživimo tako, da obdelujemo vrt, si sami pridelamo nekaj sadja in zelenjave, rad tudi rekreativno kolesarim in včasih igram nogomet. Poletje imam zelo rad, saj je vreme takšno, da smo ljudje bolj pozitivno razpoloženi in lahko počnemo veliko različnih stvari. Včasih je aktivnosti toliko, da že zmanjka časa za vse, kar bi radi počeli.

Julijan Kogej, Impol PCP

Dopust bomo letos preživeli avgusta na morju. Rad obiskujem hrvaško obalo, odpravljamo se na različne lokacije, smo pa sedaj že nekajkrat bili na otoku Pašman v različnih krajih. Tam mi je zelo všeč, saj lahko uživamo in počivamo.
Doma pa se v času poletja največ ukvarjam s kmetijo, kjer imamo veliko živali, kar seveda pomeni vedno polne roke dela.

Zaključek šole hujšanja

Lažji za 127 kilogramov

Uspešen zaključek šole hujšanja

V šolo hujšanja, ki se je pričela januarja letos, je bilo vključenih 23 zaposlenih iz skupine Impol. Zaposleni so bili razdeljeni v štiri skupine, ki so se imenovale Grinte, Vikingi, Impolski petelini in Optimisti. Šola je bila zelo uspešna, saj so udeleženci skupaj izgubili kar 127 kilogramov.

Aktivnosti šole hujšanja

Pred pričetkom programa so bili udeleženci napoteni na zdravniški pregled, kjer so jim izmerili težo, krvni pritisk ter naredili krvno analizo. Vsak petek se je izvajalo redno tehtanje, rezultati pa so se dosledno spremljali in beležili.

V sklopu šole hujšanja so se zaposleni udeležili delavnic na temo zdrave prehrane, motivacije, izboljšanja samopodobe in priprave jedilnikov. Prav tako so se udeleževali pohodov (Bistriški vintgar, Boč, Donačka gora, Tinje in bolnica Jesen itd.) in se tako lotevali hujšanja s pomočjo aktivnega življenjskega stila. Šolo so zaključili s pohodom na Tri kralje, kjer jih je pričakala pogostitev, nato pa so se še sprostili ob igri bowlinga.

Rezultati

Najuspešnejša skupina so bili Optimisti, ki so skupaj izgubili kar 42 kilogramov in težo zmanjšali za 7,18 odstotka. Med vsemi udeleženci se je najbolj izkazal Zvonko Amon, ki je svojo telesno teži zmanjšal za 14 odstotkov. Najboljših deset udeležencev je prejelo nagrade, ki so jih podarili Sindikat KNSS-neodvisnost, Terme Maribor, Lepotni in sončni studio Riviera in Sindikat Skei-Impol. Vsem sponzorjem se iskreno zahvaljujemo.

Željka Kutija

Skupina	Začetna teža (kg)	Izgubljena teža (kg)	
Impolski petelini	549,2	39,8	7,25 %
Optimisti	579,1	41,6	7,18 %
Grinte	408,8	21,6	5,28 %
Vikingi	569,2	24	4,22 %
Skupaj	2.106,2	127	6,03 %

Tabela: Končni rezultati šole hujšanja

Uveljavljanje olajšave za vzdrževane družinske člane uredite v obračunu plač

Zaposleni lahko uveljavljajo olajšave za vzdrževane družinske člane pri izračunu akontacije dohodnine že pri mesečnem izplačilu plače. V tem primeru se morajo oglasiti v obračunu plač, ki se nahaja v pritličju upravne stavbe, in izpolniti obrazec Obvestilo o uveljavljanju olajšave za vzdrževane družinske člane pri izračunu akontacije dohodnine ter ga osebno podpisati.

V primeru, da se med letom niso odločili za uveljavljanje posebne olajšave za vzdrževane družinske člane oziroma so olajšavo med letom uveljavljali, pa želijo te podatke spremeniti, morajo do začetka februarja (končni rok za oddajo vloge objavi DURS) izpolniti obrazec Vloga za uveljavljanje posebne olajšave za vzdrževane družinske člane pri informativnem izračunu dohodnine ter ga oddati po pošti ali osebno na pristojni davčni urad.

Vsem zaposlenim, ki niso več upravičeni do olajšave za vzdrževane družinske člane (npr. otrok konča študij in nima več statusa študenta, otrok se zaposli, zakonski partner, ki ga je zaposleni vzdrževal, se zaposli ali upokoji ipd.), priporočamo, da se osebno oglasijo v obračunu plač in podpišejo izjavo o odjavi vzdrževanega družinskega člana in se tako izognejo neljubemu (pre)visokemu poračunu dohodnine.

Marija Ravnjak

Sprememba urejanja zavarovanja družinskim članom

Od junija naprej so za urejanje zavarovanja zadolženi zavarovanci

Navedena sprememba v zavezancu za prijavo v zavarovanje pomeni, da od 1. junija 2013 naprej delodajalci, Zavod RS za zaposlovanje, centri za socialno delo, upravne enote idr. niso več dolžni vlagati prijave in odjave v zavarovanje za družinske člane.

Prvo prijavo v zavarovanje bo dolžan vložiti nosilec zavarovanja, po katerem bo družinski član (otrok, zakonec, zunajzakonski partner, starš) zavarovan na Zavodu za zdravstveno zavarovanje Slovenije (v nadaljevanju ZZZS), in sicer v roku 8 dni od nastanka pogojev za zavarovanje. Izjema velja za novorojenčke. Prijavo otroka v obvezno zavarovanje kot družinskega člana vloži nosilec zavarovanja (oče ali mati) najpozneje 60 dni po rojstvu otroka. Do takrat lahko otrok zdravstvene storitve uveljavlja v breme obveznega zavarovanja enega od staršev, če je ta vključen v obvezno zavarovanje kot nosilec zavarovanja.

Prijavo lahko vložite na obrazcu M-DČ, ki je objavljen na spletni strani ZZZS. Če nosilec zavarovanja ureja zavarovanje neposredno na prijavno-odjavni službi ZZZS, obrazca ne potrebuje.

Vsem, ki ste imeli urejene prijave družinskih članov do 31. 5. 2013, ni treba vlagati odjav, boste pa morali vse spremembe v zvezi z zavarovanji družinskih članov v bodoče urejati sami, saj kadrovska služba tega več ne bo mogla.

Zmagica Capl

Zdravo poletje

Končno smo ga dočakali! Poletje in sonce! Z njim pa tudi različne nevšečnosti – (pre)visoke temperature, posledično slabše počutje, opekline …

Je že res, da zagorela koža daje telesu privlačen videz. Toda pretirano izpostavljanje sončnim žarkom lahko kožo poškoduje in veliko prezgodaj postara. Poškodbe kože se lahko v obliki rdečine ali celo opeklin pokažejo takoj, lahko pa šele čez nekaj let ali celo čez desetletja kot na primer prezgodaj postarana koža ali kožni rak. Pravilno izbran izdelek za zaščito in nego kože med izpostavljanjem soncu in po njem ter upoštevanje priporočil dermatologov ohranja zdravje in lep videz kože.

Pri izpostavljanju soncu zato ne pozabimo na naslednja priporočila:

- Uporabljajmo izdelke z zaščitnim faktorjem, ki so primerni za naš tip kože. Na začetku poletja potrebujemo močnejšo zaščito, enako tudi, če se podajamo v gore, saj je tam intenzivnost UV-sevanja večja.
- Zavarujmo se s pokrivalom, oči pa zaščitimo z očali. Očala morajo biti dovolj velika, da zakrijejo celotne oči – sonce nam nikjer ne sme svetiti v oči.
- Ne pretiravajmo. Soncu se izogibajmo med 10. in 16. uro.
- Posebno pozornost namenimo zaščiti otrok. Posledice poškodb nežne otroške kože se bodo morda pokazale šele čez dolga leta.
- Poskrbimo, da bomo popili dovolj tekočine. Najbolj primerni so navadna voda, nesladkani čaj ali pa naravni sadni sokovi. Na dan moramo popiti najmanj dva litra tekočine.

Kaj nam pove številka zaščitnega faktorja?

Zaščitni faktor na izdelkih za zaščito pred soncem nam pove, koliko časa smo, namazani z ustreznim izdelkom, lahko izpostavljeni sončnim žarkom, ne da bi pri tem prišlo do poškodb kože, ki jih povzročajo UV-žarki. Če naša nezaščitena koža na soncu pordeči po petih minutah, bomo po uporabi zaščitnega izdelka s faktorjem 15 lahko na soncu 75 minut (5 x 15), ne da bi nas opeklo.

Bolezenska znamenja

Da smo s soncem pretiravali, opazimo, ko:

- se naša telesna temperatura dvigne nad 38 stopinj Celzija,
- koža postane rdeča, suha, vroča,
- srčni utrip postane precej hitrejši, hitrejše je tudi dihanje,
- se pojavi glavobol
- se pojavi siljenje na bruhanje
- se pojavi zmedenost, ki ji lahko sledi celo nezavest.

Kako ukrepati

Če opazimo osebo, ki kaže navedene znake sončarice, jo takoj slecimo in prestavimo v hladen prostor. Izmerimo ji srčni utrip in telesno temperaturo ter pokličimo zdravnika. Ko čakamo na zdravnika, lahko osebo hladimo z ventilatorjem in jo zavijemo v mokro rjuho. Na čelo ji položimo led in če je le možno, ji damo piti. Vseskozi nadzorujmo njeno telesno temperaturo.

Nadja Bezenšek

Jagodni in čokoladni milk shake

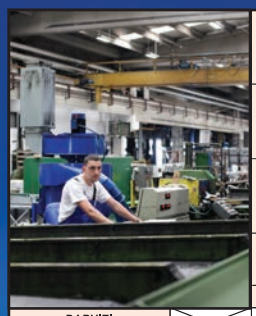
Da moramo poleti zaradi potenja še bolj skrbeti za zadosten vnos tekočine v naše telo, čivkajo že vrabci na strehi. Najbolj zdrava je seveda navadna voda, ker pa je poletje vseeno čas uživanja, si tu in tam le privoščimo kakšno drugo in zanimivo osvežilno pijačo. Ponujamo vam recept za odličen in ravno prav hladen milk shake.

Sestavine: 1 l vaniljevega sladoleda, 5 dcl mleka, 250 g svežih jagod, 1 žlica preliva z okusom jagode, 2 žlici čokoladnega sirupa.

Jagodni milk shake
Jagode operemo, odrežemo zelene peclje in razrežemo na koščke. V mešalnik stresemo koščke jagod, dodamo kepice sladoleda, mleko in preliv z okusom jagode. Vse skupaj dobro premešamo. Mešamo toliko časa, da se na vrhu začne delati pena, nato pa shake nalijemo v kozarce in postrežemo.

Čokoladni milk shake
V mešalnik damo kepice sladoleda, dodamo mleko in čokoladni sirup. Vse skupaj mešamo toliko časa, da se na vrhu začne delati pena. Nato shake nalijemo v kozarce in postrežemo.

Dober tek!



			IMPOL	GESLO KRIŽANKE	OBLJUBA, MOŽNOST	BUDILKA ALI ŠTOPARICA	SL. NABOŽNI PISATELJ (JANEZ)	NADA ŽGUR	NAOČNIKI	PESNIK ŠALI	TKAN IZDELEK
			LASTNOST POUČNEGA								
			OTROŠKI OBRAZ								
			ANGL. REŽISER (DAVID) / VSUTJE					IGRALKA GARDNER / GOVORCI EKAVŠČINE			
BARVITI DEL RASTLINE / UDAREC PRI PRETRKAVANJU						LAHKA VOLNENA TKANINA / NAČRT					
ROKA S SKRČENIMI PRSTI					TROPSKA SVINJA / BARTOLOV ROMAN						
RASTLINA, KI SE PRI RASTI OVIJA									INDIJ / ANGL. PEVKA (SHEENA)		
MANJŠI CERKVENI OBJEKT							ŽILA DOVODNICA / PREBIV. ILIRIJE				
LOJZE ROZMAN			SMUČARKA KOSTELIĆ / DUŠAN ŠKEDL							LAHKA KOČIJA Z ZLOŽLJIVO STREHO	WEBROVA OPERA
RASTLINA DOLOČENEGA KRAJA						LISAST KONJ / NOŠENJE					
LJUDSTVO V AFGANISTANU, PATANI								AM. IGRALEC HUNTER			
IMPOL	ZIDANJE	ODHOD KRISTUSA V NEBO	ŽLEB V DESKI / NAZNANILO POROKE					SMUČAR CHRISTIAN FURUSETH / OJAČITEV			
AKUSTIČNO NIHANJE					VRSTA JADRNICE / TRDNJAVSKI OKOPI						
BARVA KOŽE V SLIKARSTVU									ŠOLSKI ODBOR / KREMA		
GRAFIČNO ZNAMENJE ZA DELJ. BESED							ZDRAVILNA RASTLINA / SMUČAR KAELIN				
IZRAELSKI PEVEC OFARIM				SKLAD. (ZLATAN) / HELENA (KRAJŠE)						MIT. LETALEC, DEDALOV SIN	VISOKA OKRASNA RASTLINA
FR. MATEMATIK IN ASTRONOM (EDOUARD)						TVEGANJE (LJUD.) / TROPSKA KUKAVICA					
IVAN HRIBAR			PROŽEN TRAK / PETER JAMBREK								
AM. PEVKA (JANIS)							BEGUNJ. ZNAMKA SMUČI				
FR. FILM. IGRALKA (ISABELLE)							MESTO V ALBANIJI (AROV NAZAJ)				

NAGRADNA KRIŽANKA
Geslo križanke pošljite v uredništvo Metalurga do 20. julija 2013.
Nagrajenci bodo objavljeni v naslednji številki Metalurga.

1. nagrada: **vikend paket v brunarici na Treh kraljih**
2. nagrada: **knjiga Adija Žunca: Pod haloškim soncem**
3. nagrada: **zavitek kuhinjske folije**

NAGRAJENCI KRIŽANKE
1. nagrada (vikend paket v brunarici na Treh kraljih): **Breda Keršič, Impol LLT**
2. nagrada (knjiga Adija Žunca: Pod haloškim soncem): **Sonja Lukman, upokojenka**
3. nagrada (zavitek kuhinjske folije): **Aleksandra Robič, Impol LLT**

Nagrade lahko prevzamete v tajništvu Kadringa.

impol
Aluminium Industry

Urednica: Nina Juhart Potočnik.
Priprava člankov: Nina Juhart Potočnik, Urša Zidanšek, Nadja Bezenšek, Urška Kukovič Rajšp.
Avtorji fotografij: Nino Verdnik, Urša Zidanšek in ostali.
Vir fotografij: www.sxc.hu, www.freegreatpicture.com in osebni arhivi.
Grafična zasnova in prelom: Kadring.
Lektoriranje: Nadja Bezenšek.
Tisk: www.grafis.si.
Naklada: 1000 izvodov.
Naslov uredništva: Metalurg, Trg svobode 26, 2310 Slovenska Bistrica.
Elektronska pošta: nina.juhart@kadring.si.
Telefon: 02/80 55 205, **telefaks:** 02/80 55 202.