Revija skupine Impol, številka 3, maj-junij 2022

metalurg

AKTUALNO

V Impolu regres izplačan v maksimalni neobdavčeni višini

MEDSEBOJNO SODELOVANJE

Prijazno je biti prijazen

IDA KVERH

Vodja tehnologije izdelkov v Impolu PCP

Tehnologija izdelkov smo sodelavci, ki delujemo timsko

NOVA LINIJA V IMPOLU-FINAL

DO 2,3 MILIJONA KOSOV NA LETO

V SREDIŠČU

RECIKLIRANJE ALUMINIJA V IMPOLU

Vsebina

4 V Impolu regres izplačan v maksimalni neobdavčeni višini

6 Električne rikše z odsluženimi Audijevimi baterijami

7 Donacije za bistriške osnovne šole

8 Recikliranje aluminija v Impolu

12 Stampal SB: visok nivo naročil

13 Celotna veriga je zelo obremenjena

15 Za stabilno kakovost izdelkov

16 Pripravljamo se na zagon linije litih palic

41

"Trenutno v Impolu-FinAl obratuje osem avtomatskih proizvodnih linij, ki jih poslužujemo s 17 robotskimi celicami, CNC-stroji in pralnimi linijami. Obratuje tudi več samostojnih CNC-strojev in drugih naprav."

Jure Muc, Impol-FinAl

20 Uspešno zaključili razvoj materiala za BMW

21 Razvojni projekti odslej vodeni v HRM4.0

24 Nova linija: do 2,3 milijona kosov na leto

27 Medoddelčno sodelovanje

30 Intervju: Ida Kverh

32 Prijazno je biti prijazen

36 Poletna potepanja

METALURG, ŠTEVILKA 3 2022

Kolofon

Urednica: Nina Potočnik
Lektoriranje: Tina Posavec
Grafična zasnova in prelom: Urša Zidanšek

Avtorji fotografij: Nino Verdnik in osebni arhivi.
Vir fotografij: www.freepik.com in osebni arhivi.

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

Naslov uredništva:
Metalurg, Trg svobode 26,
2310 Slovenska Bistrica

Elektronska pošta:
nina.potocnik@kadring.si
Telefon: 02/80 55 209

DOBRA POVRATNA INFORMACIJA

Tekst: **Nina Potočnik, urednica revije Metalurg**

Vodenje ljudi je zahtevno opravilo. Kako uspešen je posameznik pri vodenju, je v veliki meri odvisno od njegove sposobnosti komuniciranja. Vodje morajo svojim sodelavcem dajati navodila, jih usmerjati, jim predati pomembne informacije, povezovati člane v timu, pojasnjevati cilje in vizijo in – kar je najzahtevnejše – dajati povratno informacijo.

V starih časih je veljalo nenapisano pravilo, ki se je glasilo: »Če ti šef ni rekel ničesar, potem že nisi naredil ničesar narobe«. Pravilo se je skladalo tudi s prepričanjem, da se bodo zaposleni hitro pokvarili, če jih bomo pohvalili. Žal – ali pa na srečo – zaposleni postajamo vedno zahtevnejši, kar s prihodom mlajših generacij na trg dela prihaja še bolj do izraza. Želimo redne povratne informacije in enkrat letno je postalo premalo. Povratne informacije so kompas, ki nam pove, kaj delamo dobro in kaj bi morali delati bolje. So orodje, s katerim vodja svoje ljudi usmerja k pravim stvarem, in so orodje, ki daje zaposlenim občutek, da so vredni. Dokazano je, da so zaposleni celo srečnejši, če dobijo negativne povratne informacije, kot pa da jih vodja popolnoma ignorira. Mnogi učitelji vodenja učijo, da so povratne informacije pravzaprav največje darilo, ki ga lahko vodja nameni svojim zaposlenim.

Zakaj nam gre potem to opravilo tako težko od rok? Prva težava je, da je podajanje povratne informacije težko. Dajanje pohval ni del naše kulture, podajanje kritike pa se nam zaradi nevarnosti neprimernih povratnih reakcij upira. Kako rešimo to težavo? Enostavno, učimo se in treniramo!

Najlažje se naučimo iz napak, še lepše je, če napako naredi nekdo drug. Ko dajemo povratno informacijo, moramo najprej dobro vedeti, kaj želimo z njo doseči. Obstajata samo dva utemeljena razloga za podajanje povratne informacije – ali želimo spremeniti vedenje posameznika ali pa želimo okrepiti določeno vedenje. Povratne informacije v stilu »samo povem« so popolna neumnost in med ljudmi povzročajo nepotrebne brezciljne razprtije. Težava je, da povratne informacije pri mnogih vodjih temeljijo na govoricah, ki so jih slišali od drugih. S tem diskreditiramo človeka in sebe kot vodjo. Če dajemo povratne informacije, moramo imeti konkretne argumente in se osredotočiti na objektivna dejstva, o katerih smo se sami prepričali. Pogosto se tudi zgodi, da vodja poda negativno povratno informacijo celotni skupini zaposlenih in upa, da si jih bodo »k srcu vzeli« tisti, na katere se informacija nanaša. S tem sami izpademo slabotni, vznemirjamo pa tiste, ki niso vpleteni v situacijo in katerim povratna informacija sploh ni namenjena. Navsezadnje so prejemniki povratnih informacij lahko tudi vodje, ki bi si morali želeti, da njihovi zaposleni izrazijo, kako se počutijo in česa si želijo. Pomembno je, da se zavedamo, da umetnost ni samo podati kritike, ampak jo tudi sprejeti. Odziv, ki ga strokovnjaki priporočajo prejemnikom kritike, se glasi: »Hvala, povej mi več«. To seveda zahteva visoko stopnjo samozavedanja in samoobvladovanja, ki bi jo vodje morali imeti. Odličnost vodenja postaja vse pomembnejša in tudi v prihodnje bomo v skupini Impol temu namenili veliko pozornosti.

Poletje je odličen čas, ki ga lahko izkoristimo tudi za osebno rast. Naučimo se lahko dodatnih tehnik komuniciranja, ki koristijo ne samo vodjem, temveč tudi zaposlenim, ki jih vodimo. Vsekakor pa je to tudi čas, ko si naberemo dodatne energije in se povežemo s svojimi najbližjimi. Vsem želim čudovito poletje. ■

V Impolu regres izplačan v maksimalni neobdavčeni višini

Tekst: **Alja Podlesnik, pravna svetovalka**

Večina zaposlenih vsako leto nestrpno pričakuje izplačilo regresa za letni dopust. Zakonodaja je za zadnji rok za izplačilo regresa določila 1. julij v tekočem koledarskem letu, in sicer za vse zaposlene, ki imajo pogodbo o zaposlitvi sklenjeno do tega datuma. Kasneje zaposleni delavci sorazmerni del regresa praviloma prejmejo ob izplačilu prve plače.

V Impolu smo zaposleni regres za letošnje leto zdaj že tradicionalno prejeli v mesecu maju pri plači za mesec april

V Impolu smo zaposleni regres za letošnje leto zdaj že tradicionalno prejeli v mesecu maju pri plači za mesec april. Tudi letos je vsak zaposleni prejel regres v maksimalnem znesku, ki se ne všteva v davčno osnovo. Tako smo vsi zaposleni prejeli regres v višini 1.927,08 EUR neto. To pomeni, da delodajalec od tega zneska ne plača prispevkov, delavcu pa se ne všteva v dohodninsko osnovo. Tisti, ki so se v Impolu zaposlili med letom in torej pri nas niso zaposleni celo koledarsko leto 2022, so prejeli sorazmerni del regresa glede na obdobje zaposlitve.

IZPLAČILA REGRESA V DRUGIH PODJETJIH

Preverili smo, v kakšni višini so regres izplačala okoliška in nam konkurenčna podjetja. Regres v primerljivi višini so prejeli zaposleni v Talumu (2.000 EUR), v Cinkarni Celje (1.924 EUR), v skupini SIJ (1.900 EUR) in zaposleni v Štore Steel (1.800 EUR). Nekoliko nižji znesek so prejeli zaposleni v Plastiki Skaza (1.500 EUR) in v podjetju Alumero (1.500 EUR), zaposleni v Iskri pa so prejeli regres v višini 1.400 EUR. Skupina Impol je regres namreč izplačala že v maju, ko je bila zadnja znana povprečna slovenska plača za mesec februar. Zato višje neobdavčeno izplačilo ni bilo možno.

Podjetje	Višina regresa 2022
Talum	2.000 EUR
Impol	1.927,08 EUR
Cinkarna Celje	1.924 EUR
SIJ	1.900 EUR
Štore Steel	1.800 EUR
Plastika Skaza	1.500 EUR
Iskra	1.400 EUR

Regres je prvotno namenjen plačilu letnega dopusta zaposlenih, zato vsem želimo, da se med dopustom spočijete, si oddahnete od delovnih obveznosti, se posvetite družini in počnete stvari, ki vas osrečujejo. ■

USPEŠNO IZVEDENA AKADEMIJA KAKOVOSTI V LIVARNIŠTVU

Tekst: **Urška Kukovič Rajšp, vodja projektov**

V maju smo izvedli akademijo kakovosti v livarništvu, na kateri je Viljem Strnad zaposlene v proizvodnji seznanil s postopki in dokumentacijo, ki pomembno vplivajo na zagotavljanje kakovosti dela v livarni. Predstavil je kakovostne zahteve kupcev, kritične in posebne karakteristike, ki vplivajo na lastnosti končnega izdelka, in tehnične specifikacije izdelkov. Posebno pozornost smo namenili vnosu in pridobivanju podatkov iz programa LIS, ki omogoča vnos in evidentiranje kakovostnih zahtev kupca, definiranju procesov v različnih družbah, ki so vključene v proces izdelave, izpisu rezultatov in ukrepanju v primeru neskladnosti z zahtevami kupca, arhiviranju rezultatov v informacijskem sistemu in izpisu rezultatov na Atest.

Zaposleni so pridobili veliko praktičnih znanj, ki jih že uporabljajo v praksi

PODROBNO PREDSTAVLJENI KONTROLNI POSTOPKI

Praktični primeri, predstavljeni na delavnici, so zajemali primer predpisa za sestavo vložka za drogove na pečeh, pripravo vsade, kontrolo priprave vsade (pregled dejansko založenega materiala) in predstavitev kontrolnih postopkov na talilnih pečeh, na plinskih odstajnih pečeh, na livnem stroju in na liniji za homogenizacijo in razrez drogov. Predavatelj je udeležencem predstavil tudi postopek meritve vsebnosti vodika in spremljanje rezultatov ultrazvočne kontrole drogov.
Zaposleni so pridobili veliko praktičnih znanj, ki jih že uporabljajo v praksi. ■

Vrednost delnic

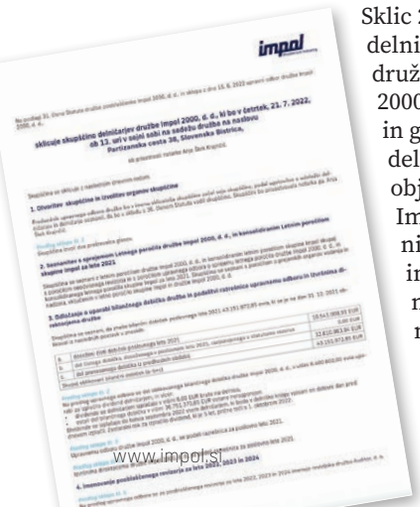
Tekst: **SimFin**

Znani so podatki o konsolidirani knjigovodski vrednosti delnice skupine Impol. Nerevidirana knjigovodska vrednost delnice skupine Impol, ki jo obvladuje družba Impol 2000, d. d., po obračunu za mesec maj 2022 znaša 298,57 evra. Vrednost delnice je izračunana iz konsolidirane bilance stanja. Pri izračunu se kapital manjšinskih lastnikov izključi. ■

Sklic skupščine

Tekst: **Upravni odbor skupine Impol**

Na podlagi 31. člena Statuta družbe pooblaščenke Impol 2000, d. d., in sklepa z dne 15. 6. 2022 upravni odbor družbe Impol 2000, d. d., sklicuje skupščino delničarjev družbe Impol 2000, d. d., ki bo v četrtek, 21. 7. 2022, ob 13. uri v sejni sobi na sedežu družbe na naslovu Partizanska cesta 38, Slovenska Bistrica, ob prisotnosti notarke Anje Škrk Krajnčič.



Sklic 25. skupščine delničarjev družbe Impol 2000, d. d., in gradivo za delničarje sta objavljena na Impolovi spletni strani: www.impol.si/informacije-za-delnicarje/. ■

VARNEJŠA MOSTNA DVIGALA

V Impolu LLT smo na pobudo službe varnosti in zdravja pri delu kot prvi v skupini Impol na mostno dvigalo namestili svetlobne varnostne komponente. Te z oddajanjem svetlobnih oznak na tla označujejo nevarno območje med upravljanjem mostnega dvigala. ■

IMPOL-TLM PREJEMA ŠTEVILNE POHVALE O NAPREDKU

Predstavniki PTDSI so v en glas izrazili navdušenje nad urejenostjo in čistostjo proizvodnih prostorov v družbi Impol-TLM. Šibeniško podjetje so si ogledali v okviru seje PTDSI, ki so jo tokrat gostili na Hrvaškem. ■

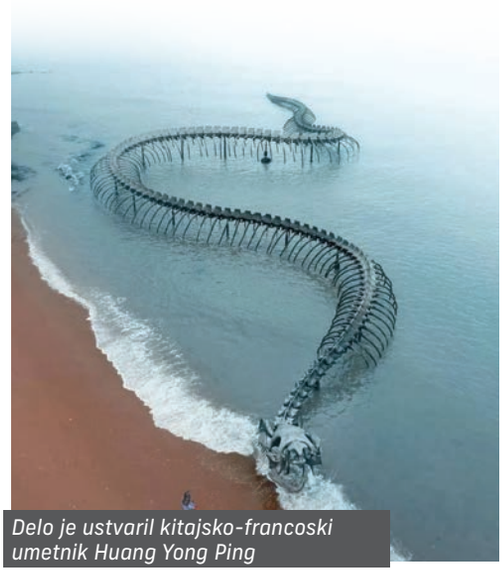
PAKIRNA LINIJA V PROFILARNI JE ODSLEJ BOLJ UREJENA

V proizvodnem procesu profili smo na liniji za pakiranje v preteklih mesecih izvajali aktivnosti za ureditev delovnih mest v sklopu vpeljevanja metode 5S. Vsi zaposleni so sodelovali in pripomogli k izboljšanju. Stanje sedaj pridno vzdržujejo in skrbijo za red. Le tako naprej! ■

SREBRNO PRIZNANJE IMPOLU R IN R

21. 6. 2022 so na Ptuju podelili priznanja na področju inovativnosti v Podravju. Med prejemniki srebrnega priznanja je bilo tudi naše podjetje Impol R in R. Čestitamo vsem sodelavcem, ki so sodelovali pri inovaciji, ki nam omogoča izdelavo zelenega aluminija z nizkim ogljičnim odtisom, kar predstavlja višjo stopnjo uporabe odpadnega recikliranega aluminija! ■

Pohvalno: odlično, 5!



Delo je ustvaril kitajsko-francoski umetnik Huang Yong Ping

Kača, ki je obtičala v večnem stanju

Tekst: **Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje**

Aluminijasti skelet morske kače, poimenovan Serpent D'Océan, je velikanska masivna skulptura, ki se nahaja na francoski obali v mestu Saint-Brevin-les-Pinsu. Podaja globoko okoljsko sporočilo o tem, kako človek s svojim ravnanjem ubija življenje v oceanu in njegove čudeže.
Skelet morske kače je bil predstavljen leta 2012 kot del umetniške razstave Estuaire, ki vabi mednarodne umetnike, da ustvarijo dela z uporabo okolja, ki obdaja reko Loire med Nantesom in Saint-Nazaireom. Delo je ustvaril kitajsko-francoski umetnik Huang Yong Ping, ki je uporabil grobo ikonografijo kitajskih mitoloških zmajev za oblikovanje 130 metrov dolge umetniške pošasti.
Glede na svojo lego na obali je kačo Serpent D'Océan mogoče videti kot nenavadno živo bitje, ki se dviga iz oceanskih voda, ali kot namerno ohranjeno okostje, ki se drži nad plitvimi valovi, odvisno od stopnje plime. ■

Rabljene baterije so zelo primerne za vozila s krajšim dosegom, z manjšimi zmogljivostmi in nižjo skupno maso

ELEKTRIČNE RIKŠE Z ODSLUŽENIMI AUDIJEVIMI BATERIJAMI

Tekst: **Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje**

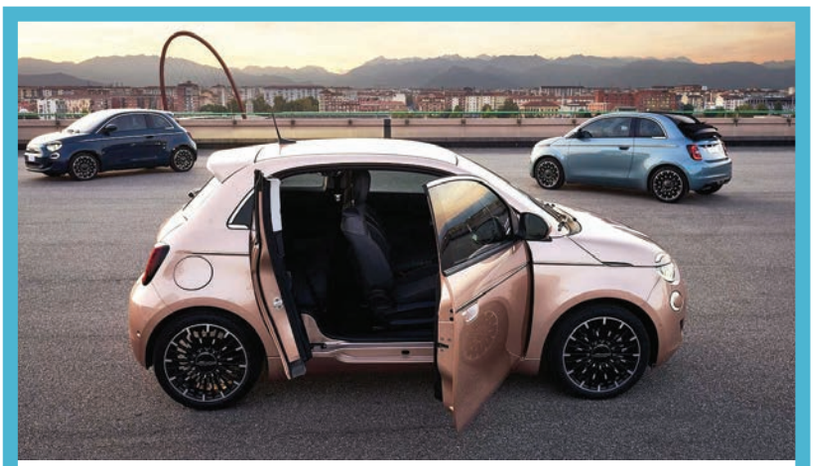
Nemško-indijski start-up Nunam bo v začetku prihodnjega leta na indijske ceste poslal tri električne rikše, ki jih bodo z elektriko oskrbovale rabljene baterije iz Audijevih modelov e-Tron, ki so bili v testnem voznem parku. Namen projekta je pokazati, kako je mogoče module, izdelane iz visokonapetostnih baterij, ponovno uporabiti po končani uporabi v avtomobilu, namesto da končajo na odpadu.
Baterija je zasnovana tako, da preživi celotno življenjsko dobo vozila, vendar hkrati ohrani velik del svoje zmogljivosti tudi po prvi uporabi v vozilu. Rabljene baterije so zelo primerne za vozila s krajšim dosegom, z manjšimi zmogljivostmi in nižjo skupno maso.
Električne rikše na cestah indijske podceline niso nič nenavadnega. Pogosto vozijo s svinčenimi akumulatorji, ki imajo relativno kratko življenjsko dobo, po koncu uporabe pa jih pogosto ne odvržejo pravilno. Poleg tega vozniki rikš v Indiji svoja vozila polnijo predvsem z električno energijo iz javnega omrežja, katere vir so premogovne elektrarne. Nunam ima rešitev tudi za to: električna energija, ki gre v e-rikše, prihaja iz solarnih polnilnih postaj. Podnevi sonce polni baterijo kot hranilnik za energijo, zvečer se elektrika od tam prenaša na rikše. To pomeni, da so lokalne vožnje večinoma brez emisij CO_2. ■

Okrevanje nemškega avtomobilskega trga

Tekst: **Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje**

Nemški avtomobilski proizvajalci so pred kratkim že napovedali okrevanje trgov, vendar podatki o registraciji vozil te trditve še ne potrjujejo v celoti.
V Evropski uniji je bilo maja namreč prvič registriranih 791.546 avtomobilov, kar je dobrih 11 odstotkov manj kot maja lani. Število upada že deset mesecev zapored, pri čemer je bil majski upad nekoliko nižji od prejšnjih, je objavilo Evropsko združenje proizvajalcev avtomobilov (ACEA).
Vsi štirje osrednji evropski avtomobilski trgi so maja zabeležili upad števila novo registriranih avtomobilov. V Italiji se je številka v medletni primerjavi znižala za 15 odstotkov, v Španiji za skoraj 11 odstotkov, v Nemčiji za 10,2 odstotka in v Franciji za 10,1 odstotka.
V Sloveniji je bilo po podatkih ACEA maja prvič registriranih 4.784 vozil oz. 9,1 odstotka manj kot maja lani. V prvih petih mesecih je bilo prvič registriranih 21.454 avtomobilov ali 17 odstotkov manj kot v enakem obdobju 2021. (vir: avtomagazin.si) ■

V Sloveniji je bilo po podatkih ACEA maja prvič registriranih 4.784 vozil oz. 9,1 odstotka manj kot maja lani



V SLOVENIJO ZAPELJAL NAELEKTREN FIAT 500, KI VSEBUJE IMPOLOV ALUMINIJ

Tekst: **Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje**

Po že predstavljeni običajni in kabrioletski izvedbi se električni Fiat 500 sedaj predstavlja tudi v različici 500 3+1 z enakimi dimenzijami, vendar z dodatnimi majhnimi vrati na sovoznikovi strani. To ga povezuje s prvim modelom iz leta 1957, na katerem so bila vrata pritrjena na zadnji del avtomobila: vrnitev h koreninam modela v ustvarjalnem dialogu med preteklostjo in prihodnostjo. Električni 500 3+1 ima vgrajeno visokonapetostno litij-ionsko baterijo s kapaciteto 42 kWh, pri kateri je moč motorja 87 kW (118 KM), kar zagotavlja največjo hitrost 150 km/h in pospešek od 0-100 km/h v 9 sekundah. Omenjena litij-ionska baterija omogoča novemu električnemu Fiatu 500 3+1 doseg do 313 kilometrov v kombiniranem ciklu WLTP, ki se samo pri vožnji po mestu teoretično podaljša na 445 kilometrov.
Ohišja za te baterije izdeluje naše podjetje Impol-FinAl, kjer na teden trenutno izdelajo za 1.600 "fičotov" takšnih ohišij, julija 2022 pa se bo ta količina dvignila na 1.800 ohišij za baterije za Fiatove električne modele 500.

V Impolu-FinAl izdelajo 1.600 ohišij na teden za 1.600 "fičotov"

Otroci so nas pozdravili s prisrčnim programom, ravnateljica je poskrbela še za predstavitev šole

Kolesa, s katerimi bodo na 2. osnovni šoli pri otrocih spodbujali gibanje in jih ozaveščali o trajnosti

DONACIJE ZA BISTRIŠKE OSNOVNE ŠOLE

Tekst: **Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje**

KOLESARSKI OBISK V IMPOLU

V Impolu smo imeli 26. 5. 2022 prav poseben kolesarski obisk. Obiskali so nas predstavniki 2. osnovne šole iz Slovenske Bistrice. Ekipa učencev 5. razreda z učiteljem Juretom Piršem, ravnateljico Marjanco Frangež in podravnateljico Urško Motaln se je vodstvu Impola zahvalila za sodelovanje, saj smo jim z donacijo omogočili nakup koles in igral.
Impol je v Slovenski Bistrici prisoten že skoraj 200 let in ves ta čas aktivno sodelujemo in podpiramo razvoj lokalnega okolja. Letos smo se odločili, da bistriškim osnovnim šolam namenimo donacije za nakup rekvizitov, ki bodo izboljšali nivo izobraževalne dejavnosti in otrokom zagotovili višji standard pri usvajanju znanja in nabiranju izkušenj za življenje. V 2. osnovni šoli so se odločili za nakup koles, s katerimi bodo pri otrocih spodbujali gibanje in jih ozaveščali o trajnostni naravnanosti.

OTVORITEV IGRAL OŠ POHORSKEGA ODREDA

Prikupni in nasmejani obrazi otrok, sonček, smeh in veselje. V petek, 17. 6. 2022, so na Osnovni šoli Pohorskega odreda uradno otvorili igrala, za katera smo donacijo prispevali v Impolu.
Osnovna šola Pohorskega odreda se je odločila, da našo donacijo izkoristi za nakup igral za učilnico na prostem, s čimer bodo spodbujali motorični razvoj otrok. Otroci z ravnateljico Tatjano Pufič na čelu so na obisk in otvoritev igral povabili našega glavnega izvršnega direktorja Andreja Kolmaniča in izvršno direktorico za finance in informatiko Ireno Šela. Pozdravili so nas s prisrčnim programom, ravnateljica je poskrbela še za predstavitev šole. V zahvalo so otroci Impolu podarili ilustracijo igral, ki so jo posebej za to priložnost pripravili trije šolarji, Zala, Jana in Andraž iz razreda 3.b.
Ob tej priložnosti je Andrej Kolmanič izrazil navdušenje nad prijetnim sodelovanjem s šolami in poudaril, da bo Impol tudi v prihodnje po svojih najboljših močeh pomagal izboljševati dodano vrednost na področju izobraževanja v lokalnem okolju. »Zavedamo se, da so otroci naša prihodnost in naši bodoči sodelavci," je še izpostavil.
V Impolu z veseljem sodelujemo pri tovrstnih projektih. Vsem šolarjem želimo lep in uspešen zaključek šolskega leta ter veliko zabavnih in aktivnih doživetij v prihajajočem poletju. ■

RECIKLIRANJE ALUMINIJA V IMPOLU

Novi projekt za zelenejšo prihodnost

Tekst: **Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje**

V Impolu se je že pred nekaj časa pojavila potreba, da se lotimo obsežnega projekta na področju recikliranja aluminija. Zato smo v pomladnih mesecih oblikovali ekipo sodelavcev pod vodstvom dr. Mateja Steinacherja, ki se bodo v naslednjih letih ukvarjali z razvojno-raziskovalnimi aktivnostmi in posodobitvijo tehnologije na področju recikliranja aluminija. Na ta način bomo zagotovili višjo stopnjo uporabe recikliranega aluminija in svojim kupcem omogočili sklenjen krog reciklaže. To bo prispevalo k nižjemu ogljičnemu odtisu izdelkov, boljšemu energetskemu izkoristku in večji konkurenčni prednosti.

ZA KAKŠEN PROJEKT GRE?

Recikliranje zajema zelo raznolika področja, kar lahko vidimo tudi pri našem projektu, saj obsega vse od nabave, priprave in obdelave odpadnega aluminija, izdelave zlitin in njihove predelave v kakovosten izdelek do okoljskih zahtev. Ravno zato moramo k projektu pristopiti interdisciplinarno.

KAKŠNE CILJE IMA IMPOL NA TEM PODROČJU?

Skladno s strategijo skupine Impol za obdobje od 2022 do 2026 so cilji sledeči:

- **povečati delež sekundarnih surovin vhodnega materiala na 50 odstotkov in temu ustrezno razviti tehnološke postopke;**
- **primarno investirati v povečevanje kapacitet recikliranja na področju livarništva;**
- **priprava prodajno-nabavnega modela vzpostavljanja povratnih zank s kupci;**
- **priprava in obdelava odpadnega aluminija pred fazo taljenja s ciljem vključevanja kontaminiranega odpada in zmanjšanja odgora;**
- **ponovna uporaba aluminija, pridobljenega iz predelave žlindre;**
- **vzpostaviti recikliranje proizvodnih materialov in pomožnih sredstev.**

"V kolikor primarni aluminij nadomeščamo z večjim deležem sekundarnega aluminija, se okoljski kazalnik rabe primarne energije in kazalnik potenciala globalnega segrevanja izrazito izboljšata in izdelki imajo nižji ogljični odtis."

Dr. Matej Steinacher, Impol 2000

KATERE ZUNANJE ZAHTEVE OD NAS ZAHTEVAJO RECIKLIRANJE?

Poleg okoljskih zahtev oziroma standardov imajo svoje zahteve tudi kupci.

KAKO POMEMBNO JE RECIKLIRANJE PRI NAŠIH KUPCIH? KAKŠNI SO TRENDI IN SMERNICE?

Svetovni trend v avtomobilski industriji v zadnjem obdobju teži k zmanjševanju izpusta CO_2 z znižanjem teže avtomobilov in njihove elektrifikacije. Vsak kilogram manj pri teži avtomobila zmanjša izpust CO_2, zato je treba težke jeklene dele zamenjati

Projekt RECIKLIRANJE: posamezna področja

PREDSTAVLJAMO EKIPE IN GLAVNE VSEBINSKE POUDARKE

Nabava scrapa

Ekipa: Urška Judež, Davor Bezget, Marina Jelen, Jaka Dabanovič, Damjan Koder, Sebastijan Kegl in Mojca Kolmanič.

- Kemijske zahteve (katere zlitine iskati ciljno),
- tehnološke zahteve (v kakšni obliki),
- iskanje dobaviteljev,
- certificiranje scrapa,
- primarni (zeleni) aluminij,
- sekundarni (reciklirani) aluminij,
- logistika.

Priprava scrapa

Ekipa: Andrej Leskovar, Aleksandra Robič, Davor Bezget, Damjan Koder, Jakob Kraner, Vukašin Dragojevič, Jure Čretnik, Matic Korent, Simon Brglez in Boris Bračič.

- Mehanska obdelava,
- mehansko ločevanje,
- kemijsko ločevanje,
- ločevanje po zlitinah,
- piroliza,
- predelava žlindre,
- priprava scrapa s kooperanti,
- sortiranje in skladiščenje.

Izdelava zelenih zlitin

Ekipa: Marina Jelen, Vili Strnad, Marko Petrovič, Jaka Dabanovič, Aleksandra Robič, Davor Bezget, Matej Steinacher in Andrej Leskovar.

- Priprava vložka,
- zalaganje,
- omejitve in možnosti nadgradnje obstoječih tehnologij,
- talilne peči za taljenje povečanega deleža scrapa,
- čiščenje taline,
- tehnologija litja,
- kakovost.

Zahteve trga

Ekipa: Jure Stegne, Darja Volšak, Petra Pristavnik, Gregor Žerjav, Sebastijan Kegl in Mojca Kolmanič.

- Zahteve kupcev glede sestave vložka,
- napovedi kupcev glede sestave vložka,
- zahteve kupcev glede zelene energije,
- povratne zanke s kupci,
- logistika.

Zelene zlitine za stiskalništvo

Ekipa: Vukašin Dragojevič, Ida Kverh, Robert Kučič, Matej Steinacher, Rok Steinacher in Božo Skela.

- Strogo ločevanje zlitin v proizvodnem procesu,
- nabor zlitin, katerim bi povečali delež scrapa,
- razvoj tehnologije iztiskanja,
- nadaljnja predelava,
- testiranje in karakterizacija,
- kakovost.

Zelene zlitine za valjarništvo

Ekipa: Marjana Lažeta, Jakob Kraner, Ana Kračun, Klavdija Ozimič, Kristjan Kresnik, Domen Godec in Božo Skela.

- Strogo ločevanje zlitin v proizvodnem procesu,
- nabor zlitin, katerim bi povečali delež scrapa,
- razvoj tehnologije valjanja,
- nadaljnja predelava,
- testiranje in karakterizacija,
- kakovost.

Okoljske zahteve

Ekipa: Barbara Hribernik Pigac in Sonja Tomazini.

- Okoljske zahteve,
- standardi,
- izračuni CO_2, LCA ipd.,
- zelena energija.

z lažjimi materiali, med katerimi izstopa aluminij in njegove zlitine. Z uporabo 100 kilogramov aluminija v avtomobilu se izpust CO_2 zmanjša za do 8 g/km, prav tako se privarčuje do 46 litrov goriva na leto. Danes je v avtomobilih v povprečju vgrajenega 151 kilogramov aluminija, kar naj bi se leta 2025 povečalo na 196 kilogramov. Aluminij v avtomobilih je tudi zelo zanimiv z vidika krožnega gospodarstva, saj se ga lahko več kot 90 odstotkov

20 %

Kupci zahtevajo, da je v najzahtevnejših aluminijastih varnostnih delih minimalno 20 odstotkov recikliranega aluminija.

Delež recikliranega aluminija v izdelku se bo povečal na 70 odstotkov

reciklira in ponovno uporabi.
Avtomobilska industrija od svojih dobaviteljev zahteva, da so tudi aluminijasti avtomobilski deli izdelani s čim večjim deležem recikliranega aluminija oziroma se pri njihovi izdelavi proizvede čim manj kilogramov CO_2 na kilogram izdelka. Tako danes kupci zahtevajo za najzahtevnejše aluminijaste varnostne dele minimalno 20 odstotkov recikliranega deleža aluminija. Če tega ni mogoče zagotoviti, je alternativa 20 odstotkov primarnega aluminija, proizvedenega z obnovljivimi viri. V letu 2025 avtomobilska industrija zahteva za aluminijaste varnostne dele pod 5 kilogramov CO_2/kg izdelka. Da bomo lahko temu sledili, se bo delež recikliranega aluminija v izdelku povečal na 70 odstotkov, 35 odstotkov se bo uporabilo primarnega aluminija, proizvedenega iz obnovljivih virov, pri izdelavi izdelka pa se bo uporabilo 50 odstotkov zelene energije. Pri tem ne smemo pozabiti, da mora kakovost varnostnih delov ostati nespremenjena.

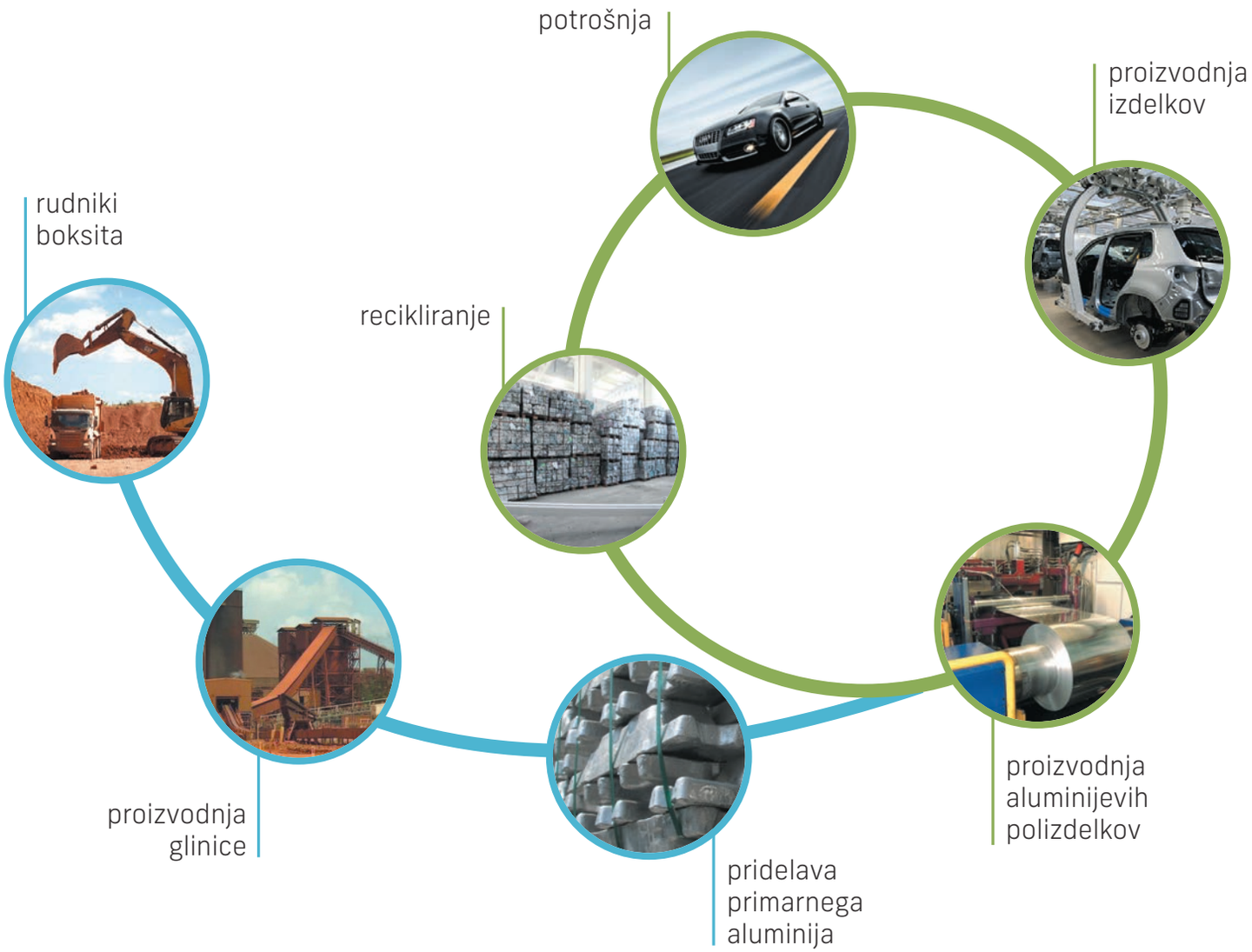
KAKO STE ČASOVNO OVREDNOTILI PROJEKT?

Potreb po recikliranem deležu aluminija v izdelkih v bodoče ne bomo mogli zagotavljati samo z nabavo obdelanega odpadnega aluminija. Dejstvo je, da bomo morali tudi sami pripraviti in obdelati odpadni aluminij, kar lahko kratkoročno dosežemo s kooperanti in dolgoročno z lastnim reciklirnim centrom, zato bo projekt trajal nekaj let. Točne faze in roki bodo znani do konca letošnjega leta.

KAKO BOMO ZADOSTILI OKOLJSKIM ZAHTEVAM?

Okoljsko učinkovitost recikliranja bomo določali z izračunavanjem okoljskih kazalnikov procesa izdelave izdelkov. Te izračune izvajamo po metodologiji LCA (Life Cycle Assesment). Ta študija vključuje tudi uporabo primarne energije in vpliv na globalno segrevanje v celotni verigi izdelave izdelka, kar v metodologiji LCA imenujemo »od zibke do vrat«. V primeru aluminijastih izdelkov, ki jih izdelujemo v podjetju Impol, to pomeni, da na rezultate okoljskih kazalnikov vplivajo vsi tehnološki postopki - pridobivanje boksita in glinice, elektroliza aluminija, prevoz primarnega aluminija v Impol in na koncu še pretaljevanje in predelava v naši proizvodnji.
V kolikor primarni aluminij nadomeščamo z večjim deležem sekundarnega aluminija, se okoljski kazalnik rabe primarne energije in kazalnik potenciala globalnega segrevanja izrazito izboljšata in izdelki imajo nižji ogljični odtis. ■

Krožno gospodarstvo v industriji aluminija



2019, 2020 IN **2021** V ŠTEVILKAH

Razmerje med neto **zadolženostjo** in doseženim **EBITDA**

2021: 2,81
2020: 3,24
2019: 3,23

Obseg **čistih prihodkov** od **prodaje** v mio EUR

2021: 845,44
2020: 583,87
2019: 683,24

EBITDA v mio EUR

2021: 69,63
2020: 42,00
2019: 50,37

Obseg prodaje v tisoč tonah

2021: 258,0
2020: 224,0
2019: 238,0

Čisti dobiček v mio EUR

2021: 35,52
2020: 14,11
2019: 23,82

Dodana vrednost po **zaposlenem** v EUR

2021: 64.163
2020: 46.341
2019: 50.304

Impol FT: letos manj reklamacij

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

Od januarja do maja smo skupaj prejeli za 85,5 tone reklamacij, kar je precej manj kot v enakem obdobju lani. Trudimo se, da se bo trend nadaljeval tudi v drugi polovici leta. Na debelem programu (RRT) smo prejeli za 55,2 tone reklamacij (lani v enakem obdobju 90 ton), pri folijah in tankih trakovih (FTT) pa 30,3 tone (lani v enakem obdobju 67 ton). Zaključili smo za 50,9 tone reklamacij (lani 149 ton), ki so nas stale 97.235,62 EUR (lani 215.041,75 EUR). Trenutno imamo odprtih še 56 reklamacij v skupni teži 86,4 tone in s trenutno ocenjenimi stroški okrog 38.500 EUR.

Pri kakovosti še vedno velja, da se moramo vprašati, če bi kupili to, kar smo ravnokar proizvedli na stroju

Številke kažejo, da smo boljši kot lani, vendar to ne pomeni, da se lahko sprostimo. Še vedno velja, da se moramo vprašati, če bi kupili to, kar smo ravnokar proizvedli na stroju.

Kakovost surovine se je prav tako izboljšala. Delež pogojnih prevzemov je padel na 2,36 odstotka na programu RRT, medtem ko je lani celo leto znašal 5,42 odstotka. Delež pogojnih prevzemov na programu FTT je padel na 2,18 odstotka, lani pa je celo leto znašal 6,23 odstotka. Tudi količina reklamacij vhodnega materiala je nekoliko padla in tako smo letos reklamirali 0,36 odstotka na programu RRT (lani 0,53 odstotka) in 0,40 odstotka na programu FTT (lani 0,55 odstotka). Večja kakovost surovine in našega truda se kaže tudi v pretočnih faktorjih, ki so boljši od lanskih.

Trenutno imamo nekoliko več odstopanj debeline pri končnih izdelkih. Nekatere ukrepe smo že izvedli, po potrebi bomo uvedli tudi nove. Bistveno je, da prepoznamo nekakovost in takšnih izdelkov ne odpremimo kupcu. Izdelati moramo dober izdelek, na katerega smo lahko ponosni. Če se že pojavi napaka, jo moramo takoj prepoznati, jo izločiti in odstraniti vzroke za njen nastanek. ■

Stampal SB: visok nivo naročil

Tekst: **Matevž Račič, direktor družbe Stampal SB**

Na trgu še vedno beležimo enak trend dotoka naročil, ki se že celo leto giblje na zelo visokem nivoju. V zadnjem obdobju smo zabeležili nekaj manjših prestavitev naročil, ki so posledica pomanjkanja preostalih sestavnih delov. Trenutno potrjujemo naročila že za prvi kvartal prihodnjega leta.

V drugi polovici meseca junija planiramo zagon nove stiskalnice. Nova stiskalnica bo največja v trenutnem strojnem parku z nominalno silo 2.200 ton. S to pridobitvijo bomo ustvarili dobro podlago za lansiranje nekaterih kritičnih zamud, ki so se nakopičile v vmesnem obdobju.

Beležimo tudi večje število povpraševanj po novih projektih na ključnih trgih, kot je motoindustrija, saj je bilo to področje zaradi vseh primarnih logistično dobavnih izzivov s strani OE kupcev nekoliko zapostavljeno.

Pričeli smo tudi z aktivnostmi na področju projekta Lean, izvedli smo tudi že prvo delavnico. Projekt smo zasnovali na osnovi dveh ključnih usmeritev, in sicer logistika in organizacija novih proizvodnih prostorov ter avtomatizacija ključnih proizvodnih procesov.

Največji izziv v prvem polletju je bila uskladitev in uveljavitev nove prodajne in cenovne politike, ki je danes ključna. Velik izziv bo v prihajajočem obdobju predstavljalo obvladovanje stroškov logistike, hkrati pa tudi potencial za izboljšave. ■

Trenutno potrjujemo naročila že za prvi kvartal prihodnjega leta

PRIPRAVLJAMO SE NA ZAGON LINIJE LITIH PALIC

Tekst: **Matjaž Sternad, vodja proizvodnega procesa Alumobil**

April je bil prvi mesec, ko smo v Alumobilu dosegli planirano letno proizvodnjo, ki je za prve štiri mesece znašala 10.050 ton. Dosegli smo proizvodnjo v višini 10.090 ton, želene operativne proizvodnje pa žal ne dosegamo zaradi slabšega asortimana. V aprilu smo izdelali 2.590 ton izdelkov, kar je 90 ton nad letnim planom in 110 ton pod operativnim mesečnim planom.
Pritiski s strani kupcev so izjemno visoki, saj ne moremo slediti njihovim željam in potrebam. Končno skladišče je še vedno skoraj prazno, kar pomeni, da vse odpremimo takoj, ko imamo za to izpolnjene pogoje.
Konec meseca smo uspešno izpeljali remontna dela, poudarek smo namenili plinski peči za drogove. Zaradi remontnih del imamo tudi nižji izkoristek delovnega časa na vseh strojih.
V juniju načrtujemo zagon linije litih palic, zaradi česar imamo razpisano tudi prosto delovno mesto. Delo bo v tem letu potekalo samo v eni izmeni. ■

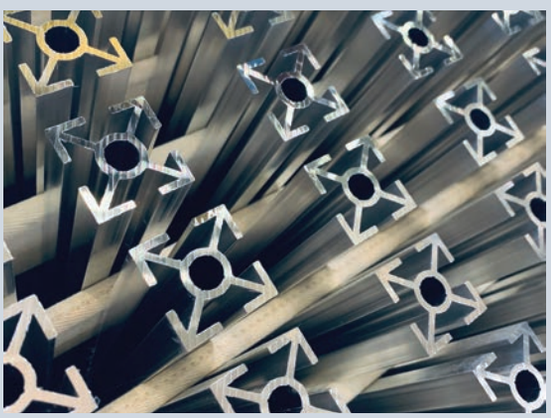
V juniju načrtujemo zagon linije litih palic

Rast naročil se umirja

Tekst: **Bojan Gril, vodja proizvodnega procesa cevarna**

Rast naročil se počasi umirja, kljub temu imamo za več kot 11.300 ton naročil, kar pomeni, da so kapacitete cevarne zasedene za naslednje štiri mesece. Zaradi svetovnih razmer in vojne v Ukrajini se povečuje povpraševanje po težkognetnih zlitinah (PDxx, Dxx ...).
V letošnjem letu nam stalno uspeva, da dosegamo operativne plane, ki so zelo ambiciozno zastavljeni.
Ker želimo v prihodnosti dvigniti nivo produktivnosti in kakovosti, skupaj z vzdrževanjem in tehnologijo izdelkov iščemo rešitve za posodobitve in avtomatizacijo strojev.
Med prvomajskimi prazniki smo uspešno izvedli remontna dela na vseh stiskalnih linijah. Na vlečni liniji OCN smo v sodelovanju s podjetjem Ates zamenjali krmilje, v sodelovanju s podjetjem Rajh pa smo posodobili dodajalno rampo, ki je sedaj avtomatska.
Na 35-MN stiskalni liniji smo vgradili sistem za mehko odlaganje palic večjih dolžin (do 9,5 metra).
Maja smo prevzeli v uporabo novi dvovaljčni ravnalni stroj z linijo za merjenje ravnosti palic (EJP3), ki že deluje v dvoizmenskem režimu dela. ■

V letošnjem letu nam stalno uspeva, da dosegamo operativne plane, ki so zelo ambiciozno zastavljeni



Celotna veriga je zelo obremenjena

Tekst: **mag. Petra Pristavnik, direktorica prodaje v diviziji stiskalništvo**

V Impolu PCP imamo več kot dovolj naročil v vseh procesih. Kupci povprašujejo po dodatnih količinah za obstoječe izdelke, prav tako tudi po novih projektih in novih izdelkih. Zaradi prezasedenosti in velikih pritiskov kupcev po točnih dobavah je celotna veriga vse do odpreme zelo obremenjena. Dnevno usklajujemo dobave s planiranjem, proizvodnjo in logistiko z namenom, da zagotovimo odpremo za kupce.
Trenutno stanje naročil ne kaže na to, da bi se v poletnih mesecih sprostili pritiski na dobave. Ker so bili vstopni pogoji v tuje države odpravljeni in so službena potovanja možna, se bomo začeli pogovarjati o potrebah ključnih kupcev za naslednje leto. ■

Prenova tehnologij folijskega valjanja kaže prve rezultate

DELA NAM NE ZMANJKA

Tekst: **dr. Darja Volšak, direktorica za tehnologijo in tehnološki razvoj v diviziji valjarništvo**

V tehnologiji se v obdobju, ko poletje trka na vrata, ukvarjamo z doseganjem rekordnih kakovostnih količin na programu dvojčenih folij. Na področju debelega valjanega programa v zadnjem času čutimo manjše zanimanje s strani kupcev in posledično imamo tudi manj naročil. Ta trend je privedel do vnovičnega pregleda dolgih tehnoloških operacij in iskanja še tako majhnih priložnosti optimizacij tehnologije, ki bi omogočile povečanje kapacitet na folijah. Zanimanje za folije za prehrambno in farmacevtsko industrijo dosega nivoje kot še nikoli prej. Da bi lahko pokrivali surovinske potrebe, se nenehno usklajujemo z zunanjimi dobavitelji bram in prilagajamo surovino.
Pri produktnem vodenju smo pričeli pripravljati posodobljene proizvodne kataloge za valjarništvo, kjer želimo ponuditi vse zmogljivosti proizvodne opreme.
Ukvarjamo se tudi z več projekti tehnološkega razvoja, ki so ciljno usmerjeni v izboljšanje preoblikovalnih sposobnosti pločevin, rondel in folij. Ta čas zaznamuje razvoj rondel v zlitini 5754 s povečano preoblikovalnostjo za pnevmatske vzmeti v vozilih. V svetu folij imamo še vedno razvojno priložnost, da povečamo globino vleke pri foliji za farmacijo v zlitini 8021b. V okviru manjšanja mase izdelkov si naši kupci želijo izdelke nižjih debelin, ki bi ohranili enake trdnostne lastnosti. Pri razvijanju novih končnih lastnosti izdelkov smo še vedno omejeni na izdelavo rednih naročil, kjer primanjkuje manevrskega prostora za izvedbo razvojnih testov, kar pogosto podaljšuje čas od ideje do realizacije. ■

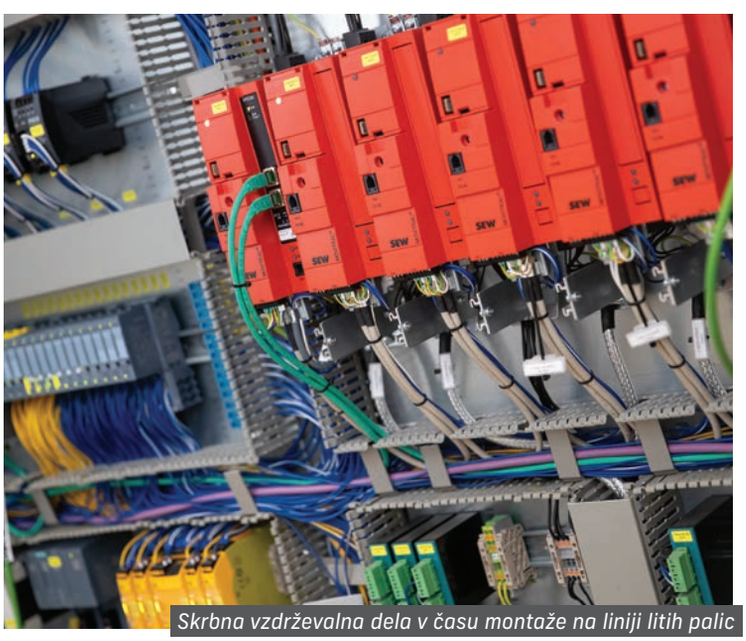
Aktivni pri montaži linije za lite palice

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

Cevarna: V procesu vzdrževanja cevarne smo konec aprila uspešno izvedli majske remonte, med katerimi smo zamenjali vodila iztočne proge na 35-MN stiskalnici in izvedli redno sanacijo peči na 55-MN stiskalnici. Med remonti smo izvedli projekt posodobitve krmilja in izvedli avtomatsko doziranje na liniji OCN. Prav tako smo namestili nove dvižne mize na pakirni del 35-MN stiskalnice.
V maju smo izvedli posodobitev voza na pakirni liniji, ki smo ga nadgradili z novim krmiljem in izboljšali varnost. Izvedli smo uradni prevzem ravnalnega stroja EJP3. Potekajo tudi priprave za zamenjavo pakirne linije 2 in montažo dozirne mize na vhodu Truningerja 400 ton.

Profilarna: V vzdrževanju PP profili v tem trenutku pospešeno potekajo aktivnosti naložbenih projektov tehtanja na zlagalnih napravah 12,5-MN in 20-MN stiskalnice, nadgradnja zaprtega hladilnega sistema BICS z montažo samočistilnega filtra in podaljšanje talnega transporta palet na zlagalni napravi 25-MN stiskalnice. Prav tako je del naše ekipe prisoten pri montaži opreme za manipulacijo litih palic.
Aktivno smo začeli tudi planirati posege in naročili rezervne dele za decembrske remonte, saj so se dobavni roki spremenili do te mere, da nihče ne more več zagotoviti pravočasne dobavljivosti delov.

Alumobil in lite palice: Oddelek vzdrževanja Alumobil še naprej sodeluje pri montaži opreme za manipulacijo litih palic. Izvedli smo prvo litje, kjer smo lite palice odložili na novo mizo, odrez noge in signiranje na novi opremi ter opremo transportirali v avtomatizirano skladišče. V juniju planiramo, da bomo pričeli z obdelavo palic, ki so v skladišču – skalpiranje, ultrazvočni pregled, razrez in pakiranje. Oddelek vzdrževanja Alumobil ob tem skrbi za razpoložljivost opreme v proizvodnem procesu Alumobil in Tehnofinal. Opravili smo tudi nekaj manjših posodobitev na opremi in uvedli nekaj koristnih predlogov in izboljšav. ■



Skrbna vzdrževalna dela v času montaže na liniji litih palic

Povečevanje uporabe recikliranega aluminija je trenutno v centru dogajanja

ZA STABILNO KAKOVOST IZDELKOV

Tekst: **Marina Jelen, direktorica za tehnologijo in tehnološki razvoj v diviziji livarništvo**

Na področju tehnologije smo se v preteklih mesecih ukvarjali z določevanjem procesov in izdelavo dokumentov kakovosti (PZK, FMEA, KPL) po novem načinu v programu DNA.
Veliko pozornosti posvečamo tudi povečanemu deležu uporabe recikliranega aluminija glede na posamezne kupčeve zahteve, predvsem v valjarništvu.
Prav tako smo procesni inženirji vključeni v različne podprojekte pri projektu recikliranja aluminija, kjer iščemo potencialne dobavitelje pre- in post consumer odpada ter uvajamo metode za določevanje stopnje kontaminacije in izkoristka odpada. S tem želimo klasificirati različne vrste odpada, ki jih je možno pretaljevati v obstoječih talilnih pečeh ali pa je treba določiti kontramirane odpade predpriprave z različnimi postopki.
Pri zagotavljanju stabilne kakovosti naših izdelkov nas čaka še nekaj izzivov, zato je izboljševanje kakovosti naša prioriteta. ■

V znamenju nenehnih izboljšav

Tekst: **dr. Varužan Kevorkijan, direktor družbe Impol R in R**

Mehanski in toplotni laboratorij: V podprocesu mehanskega in toplotnega preizkušanja smo v maju uspešno implementirali novo tračno žago Pegas, ki omogoča večjo kapaciteto razreza surovcev večjih dimenzij in dvig kakovosti na tem področju. V postopku nenehnih izboljšav smo implementirali odsesovanje toplega zraka in klimatsko napravo pri pečeh za izvajanje toplotnih obdelav. S tem zagotavljamo hitrejše hlajenje peči in zmanjšan odvod toplega zraka na druga delovna področja. Izzive nam predstavljajo številne izboljšave, ki jih pripravljamo z zaposlenimi, kot so npr. implementacija koristnih predlogov in številne posodobitve strojne opreme z namenom prilagoditve specifiki našega dela.

Metalografija: Na področju metalografskih preiskav smo uredili dodaten prostor za izvajanje makrostrukturnih preiskav. Širitev je v zaključni fazi, sledi zgolj namestitev in prevzem opreme. Nov delovni prostor poleg sodobne opreme, ki bo povečala kapaciteto izvedb makrostrukturnih preiskav, prinaša tudi izboljšane pogoje dela.

Kemija: Na področju analizne kemije smo vpeljali izboljšavo na področju priprave laboratorijske steklovine po izvedeni analizi. Pretežno izvajamo analize olj, ki po toplotni obdelavi na steklu pustijo organske ostanke. Za ponovno uporabo jih je potrebno dobro očistiti. V ta namen smo optimirali postopek čiščenja. Čiščenje sedaj poteka hitreje in je okolju prijaznejše, ker uporabljamo manjšo količino kemikalij.
V procesu kvantometrskih preiskav smo vpeljali nov primopredajni obrazec, ki omogoča lažjo komunikacijo med izmenami in doprinese k temu, da se ključne informacije zapišejo v elektronski obliki. V aprilu smo oddelali nadpovprečno število makro pregledov diskov, za kar si ekipa kvantometra zasluži pohvale. Hkrati smo hitro odpravili zastoj enega izmed instrumentov OES, potem ko je prišlo do okvare vakuumske črpalke.

Merilnica + SRO: V procesu umerjanja meril izvajamo izobraževanja manjše skupine zaposlenih z namenom širitve obstoječih kompetenc in pridobitve novih znanj. S tem bomo zagotovili večjo prilagodljivost in obvladovanje morebitnih ozkih grl, ki lahko nastanejo med letom ob povečani frekvenci kalibracij meril.
V sklopu projekta določanja ogljičnega odtisa izdelkov smo pripravili izračun za proizvodnje LLT, profili in Alumobil (ločeno po linijah oz. stiskalnicah). Ti podatki nam povejo, s kolikšno količino CO_2 so obremenjeni naši izdelki na račun porabe energentov (zemeljski plin, električna energija in utekočinjen naftni plin – UNP). Izvedene analize so pokazale, da proizvodni procesi prispevajo manjši delež ogljičnega odtisa v primerjavi z vhodno surovino (primarni aluminij, scrap, eksterna vhodna surovina).

Vodstvo: Analiziramo zaostanke, starejše od 48 ur, in odpravljamo vzroke za njihovo nastajanje. Preverjamo skladnost procesnih poti v Impolu R in R z zahtevami standardov in odpravljamo pomanjkljivosti. Vodstvo se ukvarja tudi s pripravo projektov, povezanih z uvajanjem nove metodologije merjenja kemične sestave zlitin, s katero se želimo izogniti sprotnemu umerjanju spektrometrov in preračunavanju korekcijskih faktorjev. Na pobudo Impola LLT pripravljamo tudi projekt avtomatizacije OES-meritev. Nadaljujemo tudi delo pri projektu akreditacije izbranih merskih metod. Novost je tudi projekt, ki smo ga pričeli izvajati v sodelovanju s Struersom, in sicer za zagotavljanje vitkosti priprav vzorcev za metalografijo. ■

Nov metalografski laboratorij za makropreiskave

MANJ LOGISTIČNIH PREPREK

Tekst: **Simon Brglez, vodja proizvodnje v Impolu LLT**

V preteklem mesecu je bilo v livarni zelo živahno, saj skrbimo za čim bolj optimalen potek proizvodnega procesa glede na potrebe naših odjemalcev. Med remontnimi vzdrževalnimi deli smo največ energije usmerili v sanacijo obeh ramp na multikomorni talilni peči in talilni peči v livarni 2. Posodobili smo turbo ohlajanje na liniji za homogeniziranje drogov, zaradi česar je proces bolj prilagodljiv. Idejno zasnovo in kasnejšo realizacijo je vodil naš dobavitelj opreme Hertwich. V testno obratovanje smo predali tudi težko pričakovani del linije za obdelavo litih palic. Nova linija odpravi velik del logističnih preprek, ki smo jih imeli v preteklosti. Posodobili smo sistem odvodnjavanja meteornih vod v proizvodnem procesu livarna 1, in sicer smo obstoječi odvodni sistem zamenjali z novim sistemom odvodnjavanja pod tlakom. Pri sistemu odvodnjavanja pod tlakom se deževnica odvaja preko posebnih strešnih vtokov neposredno v zbirni vod, ki je nameščen pod streho brez naklona, od koder vodi v odtok ena sama napeljava. Sistem napeljave do prehoda v odtok je projektiran za polno napolnjenost (100 %), medtem ko je klasičen sistem odvodnjavanja projektiran za 70-% nivo napolnjenosti.
Obenem vse napore usmerjamo tudi v kakovost izdelkov, varovanje zdravja zaposlenih in urejanje delovnega okolja. ■

Izvedli smo veliko remontnih del

Predpresoja po standardu ISO 50001: Sistem upravljanja z energijo

Tekst: **Barbara Hribernik Pigac, direktorica za kakovost**

9. in 10. 6. 2022 je potekala predpresoja po standardu ISO 50001, po katerem se želimo certificirati v Impolu. S pridobitvijo standarda bomo kupcem in ostalim deležnikom dokazali, da smo se zavezali k večanju energetske učinkovitosti in skrbnemu ravnanju z energetskimi viri.
Med presojo je presojevalec Gregor Simonič pregledal dokumente s podatki o pomembnih energetskih porabnikih. Svetoval nam je, kako določiti kriterije, in med porabniki določil tiste, ki so energetsko intenzivni in pri katerih lahko s posodobitvami dosežemo visoke prihranke. Prav tako nam je nakazal, katera dokumentacija naj bo skupna vsem družbam in kateri dokumenti so lahko urejeni ločeno po družbah.

DOKUMENTI, KI JIH BODO MORALE UREDITI DRUŽBE, OBSEGAJO:

- sezname pomembnih rab energije,
- prepoznana in ocenjena tveganja, ki vplivajo na učinkovito rabo energije,
- ukrepe in cilje za izboljšanje energetske učinkovitosti,
- analitiko spremljanja rabe energije,
- kazalnike uspešnosti.

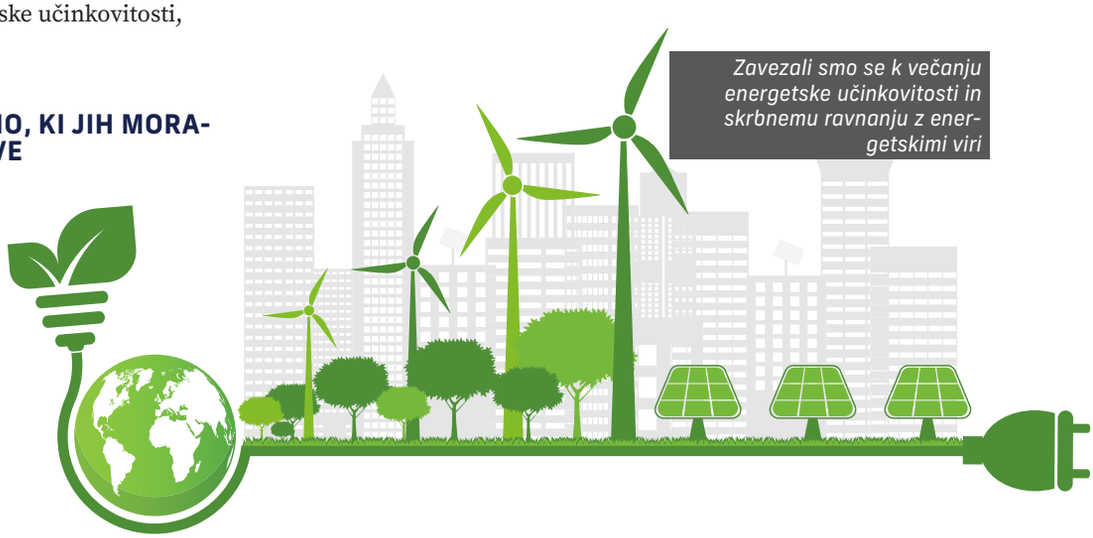
DOKUMENTI ZA CELOTNO SKUPINO, KI JIH MORAMO DOPOLNITI GLEDE NA ZAHTEVE STANDARDA ISO 50001, SO:

- Poslovnik skupine Impol,
- Politika skupine Impol,
- organizacijski predpis o prepoznavanju pomembnih energetskih porabnikov,
- področje uporabe in obseg sistemov vodenja,
- zakonske zahteve za sistem ravnanja z energijo.

K varčni rabi energije moramo prispevati vsi zaposleni, in sicer z doslednim spoštovanjem navodil za delo in z izklapljanjem naprav, ki jih trenutno ne potrebujemo oz. je izklop možen.
Vodja sistema ravnanja z energijo je direktor družbe Impol Infrastruktura g. Rafko Atelšek. Kot svetovalno telo vodstvu bomo oblikovali skupino za upravljanje z energijo, ki bo pripravljala predloge za izboljšave, kot so:

- koristna uporaba odpadne toplote v procesih,
- zamenjava ali rekonstrukcija energetsko neučinkovitih naprav.

Prav tako bo skupina spremljala vse novosti na področju upravljanja z energijo in skrbela za uvajanje najboljših razpoložljivih tehnik. Začetno presojo načrtujemo v mesecu septembru, certifikacijsko pa bomo izvedli ob kontrolni presoji po standardih ISO 14001 in ISO 45001. ■


Zavezali smo se k večanju energetske učinkovitosti in skrbnemu ravnanju z energetskimi viri

PRESEGAMO LETNI PLAN

Tekst: **Marko Žunec, direktor družbe Impol Servis**

Kljub malo slabši prodaji v maju kumulativno še zmeraj presegamo letni plan za več kot 30 odstotkov. Občutno se je zmanjšala prodaja valjanih izdelkov, medtem ko prodaja stiskanih izdelkov ostaja skoraj nespremenjena. Tudi pri ograjnih segmentih smo zaradi visokih cen zaznali manjši upad. Da bi se čim bolj približali kupcem in jim kljub dvigu cen omogočili nakup ograje, smo v začetku junija z zunanjim partnerjem Leanpay pričeli našim končnih kupcem ponujati kratkoročne kredite do višine 5.000 EUR.

V aprilu smo uspešno prestali vse tri presoje po standardih ISO 9001, 14001 in 45001, prav tako smo bili uspešni pri pridobivanju certifikata EQTM za ograjne sisteme. Naslednje mesece bomo posvetili pridobivanju potrebne dokumentacije za rekonstrukcijo gasilskega doma in ureditvi prodajnega salona za ograjne sisteme. ■

Zaloge so prevelike

Tekst: **Branko Arnuš, vodja proizvodnega procesa v Impolu FT**

V Impolu FT smo v maju dosegli zastavljene cilje tako letnega kot operativnega plana proizvodnje, s tem pa seveda tudi dobro razmerje med izdelano količino in opravljenimi delovnimi urami. Nekoliko slabše smo se odrezali pri odpremnem planu, kar nam je povzročilo obilo težav pri skladiščenju izdelkov in pretočnosti fizične odpreme. Zaloge končnih izdelkov so na programu RRT čezmerne in povzročajo vsesplošno težavo pri manipulaciji in realizaciji proizvodnje. Nemalo težav nam povzroča tudi stanje povratnega materiala, kjer se dnevno soočamo s prezasedenostjo površin in oviranjem prehodov.

Proizvodnja dobra, odprema nekoliko slabša, zato nastajajo zaloge

Med remonti smo uspeli sanirati prevozno pot pri štancah, ki je potekala nad podzemnim delom proge tople valjarne. Zaključili smo tudi demontažo hladne valjarne B1, sedaj pa nas čaka sanacija temeljev. Načrtujemo tudi selitev opreme in medfaze na to lokacijo, v kolikor bodo simulacije in projektne analize to potrjevale. Cilje za mesec junij smo prilagodili v znižanje operativne realizacije pod težo slabega dotoka naročil na standardnih izdelkih RRT. Izgubo teh količin bomo delno poskusili pokriti z višanjem realizacije na FTT, kjer imamo na področju folij izjemno povpraševanje. Seveda je uspeh odvisen od pogojev v proizvodnih procesih in delovanja opreme, ki smo jo po remontih uspešno zagnali do polne operativnosti. ■

IMPOL SEVAL SE PRIPRAVLJA NA PRIHODNOST

Tekst: **Gordana Savić, direktorica za kadre v Impolu Seval**

V družbi Impol Seval ostajajo naši cilji nespremenjeni, in sicer izpolnjevanje planov proizvodnje, racionalizacija stroškov in doseganje dobre kakovosti izdelkov. V obdobju prvih petih mesecev leta 2022 smo planirane cilje v večji meri realizirali. Na liniji za barvanje smo proizvedli 5.807 ton, kar je za 19 odstotkov več kot lani v istem obdobju, ko smo na liniji ustvarili zelo dobre rezultate.

Glede na trenutne okoliščine je situacija z energenti še vedno stabilna, saj pri njihovi dobavi nismo imeli nobenih težav. Dobri proizvodni rezultati, visoka cena predelave v prodajnih cenah prodanih izdelkov in nizka raven cen porabljene energije so prispevali k temu, da je družba v tem obdobju izkazovala rekorden dobiček. Zaradi rasti cen aluminija smo uspeli zmanjšati kreditno zadolženost družbe z rednimi plačili obveznosti v valuti plačila.

Uspešno smo tudi izvedli nekaj investicijskih projektov. V livarni smo s tremi investicijskimi projekti uspeli zagotoviti pripravljenost peči L-1/3, L-2/4 in L-2/2. Konec maja smo pričeli dela za revitalizacijo in posodobitev peči za žarenje V-5/6. Potekajo aktivnosti za nabavo in revitalizacijo transportnih sredstev, s katerimi želimo reševati problematiko logistike notranjega transporta v družbi Impol Seval, a. d.

V skladu z Zakonom o celostnem preprečevanju in obvladovanju onesnaževanja okolja smo v sredini maja na pristojno ministrstvo vložili zahtevo za integrirano dovoljenje.

Prav tako je v maju potekala kontrolna presoja sistema vodenja kakovosti v Impolu Seval, a. d., po standardu ISO 9001:2015. Pri presoji ni bilo ugotovljenih nobenih neskladnosti, za katere bi bili dolžni izvesti korektivne ukrepe, kljub temu pa smo prejeli predloge in pripombe za izboljšanje sistema kakovosti.

Dobri proizvodni rezultati, visoka cena predelave v prodajnih cenah prodanih izdelkov in nizka raven cen porabljene energije

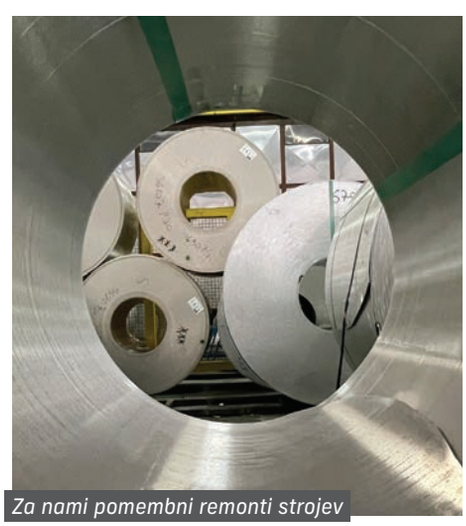
V sektorju Tehnologija in tehnološki razvoj smo pričeli uvajati program HRM4.0 za spremljanje projektov.

Pomanjkanje naročil v prihodnjem obdobju zahteva sistematičen pristop k reševanju problematike prodaje in tako predstavlja enega od največjih izzivov v tem trenutku.

Število nezgod se giblje v okviru planiranih ciljev. Število nezgod se je v primerjavi z enakim obdobjem v prejšnjem letu zmanjšalo za tri nezgode, prav tako smo s korektivnimi ukrepi zmanjšali resnost poškodb in se tako srečujemo le še z lažjimi poškodbami. Odstotek bolniških odsotnosti zaposlenih pada in je blizu realizacije planirane vrednosti. ■

Stroje pripravljamo za višje hitrosti obratovanja

Tekst: **Janko Bolko, vodja vzdrževanja v Impolu FT**



Za nami pomembni remonti strojev

Najpomembnejši dogodek preteklega obdobja so bili prvomajski remonti strojev. Zaradi delovnega koledarja proizvodnih procesov smo imeli vzdrževalci tokrat na razpolago manj časa kot običajno, a smo vseeno uspeli izvesti vsa planirana dela. Največ pozornosti smo namenili valjarnam, še posebej hladni valjarni Bistral 3. Tu smo zamenjali ravnalne valjčnice, trak na objemni napravi in cilindre na škarjah za prečni odrez in poleg preventivnih elektrodel izvedli tudi kalibracijo valjčnice Optiroll. Od večjih del je treba izpostaviti še menjavo cevovoda za hladilno vodo na žarilni peči Ebner, menjavo podpornih valjev na vseh valjarnah in menjavo tirnic v žarilni peči ST2.

V začetku maja smo skupaj s proizvajalcem Achenbach na valjarni Bistral 3 izvedli pregled delovanja sistemov stroja z namenom stabilizacije valjanja v celotnem območju delovanja. Tu nas v prihodnosti čaka še veliko izzivov, saj želimo povečati produktivnost stroja. Maja nas je neprijetno presenetila okvara krmilnih kartic na regulaciji folijske valjarne Bistral 4, ki smo jo po daljšem zastoju rešili z inovativnim pristopom naših elektro vzdrževalcev.

Končno smo zaključili tudi demontažo valjarne Bistral 1 in zdaj odstranjujemo pomožno opremo, ki ni bila predmet prodaje. ■

UGODEN ASORTIMAN IZDELKOV ZA PROFILARNO

Tekst: **Aleš Brumec, vodja proizvodnega procesa profili**

V našem naboru naročil imamo ugoden asortiman izdelkov. Vse proizvodne linije so dolgoročno zasedene, kar nam omogoča optimalno planiranje in terminiranje ter maksimalno izkoriščenost kapacitet. To se odraža tudi na produktivnosti posameznih linij. V letošnjem letu smo izdelali rekordne količine izdelkov.

Po drugi strani zaradi zasedenosti linij ne moremo ustreči vsem kupcem in za vsakega zagotoviti želene količine. Vsekakor se trudimo, da obdržimo čim več kupcev in jih oskrbujemo v sklopu naših zmožnosti. Ker ne moremo pokriti vseh potreb trga, imamo kar nekaj zaostankov, ki so še vedno manjši od enotedenske proizvodnje. Če kateri kupec posebej opozori na naročilo, ki je v zaostanku, ga obravnavamo prioritetno.

Zasedene so tudi kapacitete vseh dodelav, predvsem barvanje, anodiziranje in razrez. Količine nadaljnje obdelave v Impolu-FinAl se gibljejo okoli 600 ton na mesec.

Stanje v končnem skladišču je obvladljivo. Zasedenost se sicer giblje na treh četrtinah razpoložljive kapacitete, kar še omogoča kakovostno skladiščenje in manipulacijo materiala. ■

Strmo naraščajo tudi količine profilov, ki jih nato obdelujemo v Impolu-FinAl

Seja PTDSI tokrat v Impolu-TLM

Tekst: **Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje**

2. 6. 2022 je v Impolu-TLM potekala seja PTDSI, tokrat v živo. Na njej so se sestali vsi člani PTDSI: Uroš Predan, Ivo Ajd, Tomaž Dedič, Andrej Pristovnik, Damjan Potočnik, Damijan Novak, Željka Kutija, Dušan Saponjic, Sladjana Panic, Vučković Miodrag, Perica Gogic, Šišara Zlatko, Milošević Ante in Dejan Košir. Srečanje so tokrat gostili v Impolu-TLM, kjer je vodstvo z Bojanom Kropfom na čelu prijazno sprejelo goste. Glavna izvršna direktorja Andrej Kolmanič in Irena šela sta udeležencem predstavila poslovanje skupine Impol. Udeležence seje smo povprašali za njihovo mnenje o obisku v Impolu-TLM.

Seja PTDSI je tokrat prvič potekala v živo, saj zaradi koronavirusa to prej ni bilo možno. Tako smo imeli možnost, da spoznamo in izmenjamo informacije s sodelavci s Hrvaške in iz Srbije. Vzdušje na seji je bilo prijetno, izvršna direktorja sta podelila ključne informacije o poslovanju skupine Impol. Člane PTDSI so zanimale predvem investicije v skupini Impol ter vpliv vojne v Ukrajini in energetske krize na poslovanje skupine.

Impol-TLM v Šibeniku sem obiskal prvič. Ogledali smo si vse proizvodne procese in reči moram, da je name največji vtis naredilo urejeno in čisto delovno okolje ter prijazni zaposleni.

Dejan Košir, Impol, d. o. o.

S preteklo sejo sem zadovoljen. Izvršna direktorja in direktor družbe Impol-TLM so podali vse želene informacije in dobro predstavili proces dela v Impolu-TLM.

Obisk je name naredil zelo pozitiven vtis, saj je delovno okolje zelo lepo urejeno, delovni proces pa je odlično organiziran. Izredno me je presenetila velikost podjetja, saj je površina zagotovo primerljiva z velikostjo dveh območij Impola v Slovenski Bistrici.

Vsekakor sem prejel veliko novih informacij, ki mi bodo v bodoče pomagale pri nadaljnjih izzivih na delovnem mestu in pri opravljanju nalog kot predsednik PTDSI.

Damjan Potočnik, Impol FT

Ob obisku tovarne v Šibeniku je name velik vtis naredil lep sprejem, ki so ga za nas pripravili gostitelji. Izvršna direktorja sta podala izčrpno poročilo o poslovanju skupine, trendih na trgu in izzivih, ki nas čakajo. Direktor Bojan Kropf nam je osebno razkazal tovarno, predstavil proizvodne procese in odgovoril na vsa naša vprašanja.

Osebno mi je žal, da si nismo mogli ogledati proizvodnje na valjarni V24, kjer so ravno med obiskom potekala remontna dela. Ker je zanimanje veliko, si želim, da bodo imeli tudi ostali sodelavci možnost ogleda tovarne v Šibeniku.

Tomaž Dedič, Impol FT

Z obiskom in sejo sem zelo zadovoljen. Prvič smo v tem mandatu vsi predstavniki PTDSI sedeli za isto mizo. Moj vtis o Impolu-TLM je zelo pozitiven. Prvič sem bil v Šibeniku pred tremi leti. Kar sem videl sedaj, težko opišem z besedami. Lahko bi rekel edino, da zame tovarna predstavlja vzor in tudi navdih, da lahko naredimo boljše tudi na naši lokaciji v Slovenski Bistrici. Delavci, s katerimi sem se pogovarjal, so zelo pozitivni in zadovoljni. Mislim, da bi to lahko prenesli tudi v Slovensko Bistrico, morali bi samo malo spremeniti mišljenje, da se stvari lahko izboljšajo. Ne sme nas biti strah sprememb, ki so dobre za vse nas in tudi za Impol.

Uroš Predan, Impol PCP

IT: ZAKLJUČILI VEČ PROJEKTOV TUDI V SRBIJI IN NA HRVAŠKEM

Tekst: **Jernej Šosterič, vodja IT-varnosti**

Preteklo obdobje je bilo za Alcad zelo dinamično in razgibano. Na področju infrastrukture smo zaključili več projektov, potrebnih za izvedbo izklopa starega podatkovnega centra v Impolu-TLM. Po uspešno preseljeni telefonski centrali in telefonskih aparatih na novo omrežje smo po proizvodnji postavili dodatna mrežna vozlišča, ki so omogočila selitev energetskih koncentratorjev in s tem konsolidacijo energetskega sistema v skupini Impol. V Šibeniku smo nadgradili in razširili glavno diskovno polje za virtualne strežniške sisteme. Do konca junija je plan, da preselimo in posodobimo podatkovno bazo ter aplikacije. Prav tako čakamo na mrežno opremo, ki nam bo omogočila bistveno razširitev kapacitet mrežnih priklopov v podatkovnem centru.
Na področju ERP smo uspešno zaključili več projektov. Zaključili smo projekta ASI 3 in tehtanje na zalagalnih napravah, ki sta šla v produkcijo. Nadaljujemo aktivnosti na področju projekta litih palic, ločevanja žlindre, identa, modula M1 in M2. Poteka tudi projekt Poročanja carini za Impol Seval, kjer nadaljujemo s popisom procesa in pripravo rešitve za poročila.
Dopolnjujemo aplikacije (Nabava, Izdaja ...) v skladišču rezervnih delov. V sklopu dopolnitev izvajamo prenovo mobilnih aplikacij na bralnikih črtnih kod in tiskalnikih za izpis etiket.
V sistemu za upravljanje proizvodnje (MES) smo poenotili verzije vseh razvitih sistemov v produkcijski uporabi. Na tabeli KANBAN smo uredili prevzem v Namis za Impol LLT. Uredili smo kode DMC v serijski proizvodnji in finomerilnici. Uredili smo povezavo MES z Avastarjevo podatkovno bazo in prikaz podatkov za uporabnike v spletnem vmesniku.
Konec meseca maja smo obiskali tudi Impol Seval v Srbiji, kjer smo se dogovorili za uvedbo dokumentnega sistema DNA. Na področju varnosti smo začeli z izvedbo začetne interne revizije po varnostno-informacijskem standardu ISO 27001, katere cilj je izboljšati in nadgraditi obstoječe procese ter rešitve v skladu s predpisanimi zahtevami. Predstavili smo tudi rešitvi za nadzor in upravljanje dobrin, ki sta v Sloveniji že vpeljani. ■

Uspešno zaključili razvoj najzahtevnejšega materiala za BMW

Tekst: **dr. Matej Steinacher, direktor razvoja stiskanih izdelkov**

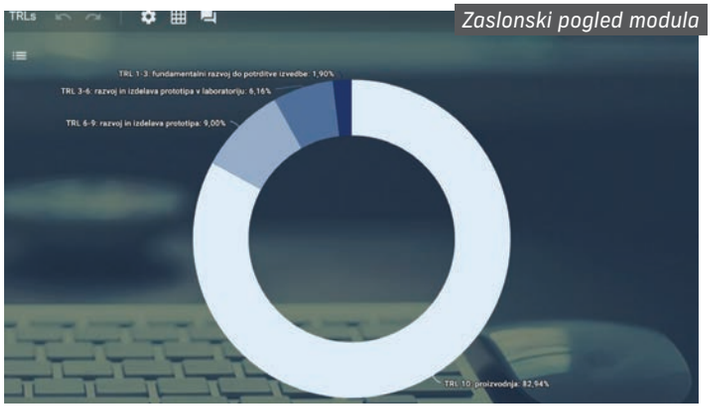
Uspešno smo zaključili več kot eno leto trajajoči razvoj najzahtevnejšega materiala AlMgSi-HST za kupca BMW glede na materialno specifikacijo GS 93047. Razviti material prednostno uporabljamo za izdelavo profilov za baterijske sklope, ki morajo imeti sposobnost absorbcije energije ob morebitnem trku vozila. S tem se varnost potnikov v avtomobilu močno poveča. Razvojne aktivnosti so obsegale načrtovanje ustrezne kemijske sestave zlitine, litje, homogenizacijsko žarjenje, iztiskanje kompleksnega profila, toplotno obdelavo profila za doseganje predpisanih mehanskih in "crash" lastnosti ter teste upogibanja, korozije in varjenja. Tako smo usvojili vse materialne razrede glede na specifikacijo BMW GS 93047 in imamo vse pogoje za pridobivanje novih projektov.
Zahvaliti se želimo celotni ekipi, ki je sodelovala pri razvojno-raziskovalnih aktivnostih. ■

BMW-jevi avtomobili prihodnosti (bmw.com)

Razvojni projekti odslej vodeni v HRM4.0

Tekst: **dr. Peter Cvahte, direktor strateškega razvoja**

Vodenje projektov in nadziranje njihovega izvajanja je posebej pri velikem številu projektov lahko zelo zamudno in neučinkovito, če za to nimamo ustreznih orodij. Od aprila naprej uporabljamo modul za vodenje projektov, ki je del sistema HRM4.0, na vseh lokacijah, kjer se nahaja skupina Impol. Modul je večjezičen in omogoča učinkovito delo, nadzor in poročanje o napredku oziroma potrebnih ukrepih pri zamujanju načrtovanih aktivnosti. Na vsaki lokaciji smo določili odgovorne osebe za spremljanje izvajanja in nudenje pomoči pri delu s projektnim modulom. Za boljše delo poteka mesečno usklajevanje med administratorjem, skrbnikom za projektni modul in odgovornimi osebami za spremljanje in izvajanje projektov.



Zaslonski pogled modula

V Sloveniji trenutno izvajamo 48 razvojno-raziskovalnih nalog, v Srbiji 11 in na Hrvaškem 6 nalog. Slovenski del projektov je podprt s poslovno analitiko, ki omogoča pregled doseganja kazalnikov razvoja, pregled nad tipi projektnih nalog, pregled nad številom raziskovalcev, vključenih v projektno vodenje, in njihovo obremenjenost s projekti, in še vrsto drugih pregledov, kot so deleži nalog v različnih tehnoloških stopnjah razvoja. Do konca leta bomo v analitiko vključili celotno izvajanje razvojnih nalog na vseh treh lokacijah. ■

ZELENI IZDELKI: KONTEJNERSKA FOLIJA ZA KAVNE KAPSULE

Tekst: **Marjana Lažeta, direktorica razvoja valjanih izdelkov**

Med letošnjimi razvojnimi aktivnostmi izpostavljam projekt razvoja tehnologije izdelave kontejnerske folije za kavne kapsule v zlitini EN AW 3004.

Svetovna potrošnja sloni na proizvodnji folije iz zlitine EN AW 8011A, ki zaradi vgrajenega visokega deleža primarnega aluminija povzroča visok ogljični odtis. Aluminij je od vsega začetka prva izbira za kavno kapsulo, saj je to edini material, ki ohranja primarno aromo kave na način, da jo ščiti pred vdorom svetlobe, kisika in vlage, zato potrošnja iz leta v leto raste. Pionir med proizvajalci aluminijastih kavnih kapsul Nestlé Nespresso je že zelo zgodaj (leta 1991) pripravil načrt za zbiranje in recikliranje svojih kavnih kapsul. V celoti mu je takrat uspelo sistem vzpostaviti na domačih tleh v Švici, kjer je centraliziran sistem zbiranja s pomočjo nacionalne logistike danes tudi najbolj dodelan. Prav tako so temeljni načrt za zbiranje in recikliranje vzpostavili tudi na svojih tržiščih po vsem svetu. Sistem je od leta 2015 podprt s certifikatom ASI Performance Standard. Reciklirane kapsule lahko najdemo v pločevinkah za pijače, v računalnikih, v različnih avtomobilskih komponentah in ekskluzivno v omejenih izdajah izdelkov uveljavljenih blagovnih znamk, kot so Victorinox, Caran d'Ache in Vélosophy, z namenom promocije intenzivnega zbiranja post-consumer scrapa. Dolgoletni načrt, da do konca leta 2021 recikliran aluminij iz rabljenih kapsul ponovno uporabi tudi za nove lastne kapsule, so lani tudi dosegli. Vse kapsule Nespresso nosijo oznako, da so izdelane iz vsaj 80 odstotkov recikliranega aluminija. Prva preiskava kemijske sestave rabljene kavne kapsule v Impolu je pokazala, da je pri tem prišlo do zamenjave zlitine iz EN AW 8011A v EN AW 3104, ki je osnovna zlitina v proizvodnji pločevink, od koder tudi prihaja vgrajeni scrap in sovpada s patentom, katerega avtorja sta Novelis in Nestlé. Patent bazira na izboru zlitin 3xxx, ki pri teh zlitinah omogoča povečanje uporabe vseh vrst scrapa do 80 odstotkov ob hkratnem nižanju končne debeline.

S tem izhodiščem smo zastavili tudi naš razvoj, pri čemer nam je bila vodilo najnovejša strategija našega kupca Aluflexpack, ki investira v novo linijo za proizvodnjo kavnih kapsul s planirano količino 6.000 ton že v naslednjem letu. Zagon načrtujemo v letošnjem letu z logičnim začetkom v originalni zlitini EN AW 8011A, ki smo jo v preteklem obdobju že razvili in validirali. Razvoj v zlitini EN AW 3004 je torej naš interni poskus, da izdelamo folijo za kavne kapsule iz zlitine serije 3xxx, odlite pretežno iz lastnega krožnega materiala z maksimalnim 10-% dodatkom kontaminiranega pre-consumer scrapa, ki ga je v ta namen prispeval Aluflexpack. Vpliv omejitev glede na navedeni patent istočasno preverjamo skupaj z izbrano patentno pisarno. ■

Poleg Švice Nespresso vzpostavlja sistem zbiranja in recikliranja svojih kavnih kapsul še na drugih tržiščih (nespresso.com)

NOVA LINIJA: DO 2,3 MILIJONA KOSOV NA LETO

V Impolu-Final zagnali novo pasivacijsko linijo Decker

Tekst: **Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje**

O projektu smo se pogovarjali z Juretom Mucem, tehničnim direktorjem družbe Impol-FinAl.

KATERE IZDELKE IZDELUJETE NA NOVI PASIVACIJSKI LINIJI DECKER IN ZA KATERA VOZILA?

Nova linija je namenska linija za dva izdelka končnega kupca BMW. Gre za sestavni del baterijske celice za avtomobile kupca BMW, model iX, priključni hibrid iX1 in serije 2e. Kupec je podvojil prvotne količine, ki jih s staro pasivacijo nismo mogli proizvesti. Investicijo, dobavo in zagon nove linije smo izvedli v dobri polovici leta kljub vsem težavam v dobavni verigi elektronskih komponent in drugih sestavnih delov.

KAKŠNA JE KAPACITETA PASIVACIJSKE LINIJE?

Kapacitete stroja so definirane na podlagi maksimalnih potreb kupca na tem projektu. Predvidevali smo, da bo stroj deloval v triizmenskem delu in s kapaciteto več kot milijon kosov na leto. Z že obstoječo linijo pasivacije skupna kapaciteta obeh strojev znaša 2,3 milijona kosov na leto pri triizmenskem delu.

KATERE KOMPONENTE SESTAVLJAJO LINIJO?

Linija je sestavljena iz več strojnih komponent. Pri sestavi smo sodelovali z dvema dobaviteljema, nemškim Decker Anlagenbau in slovenskim Avastar Automation. Vse izdelke pred površinsko zaščito graviramo in pobrusimo, izvrtamo tudi luknjo. Z robotsko strego se vse to izvede popolnoma avtomatsko brez človeškega vpliva. Integrirana pasivacijska linija vsebuje avtomatsko dvigalo, ki upravlja različne kemijske kadi in stopnjo sušenja. Na izhodu linije je prav tako avtomatska strega, kjer poteka pakiranje v končne pakete.

PASIVACIJA

Pasivacija je kemični nanos tankega sloja zaščitnega materiala na aluminijasti izdelek. Z nanosom je aluminij zaščiten pred korozijo, kljub temu pa ohrani prevodne lastnosti. To služi predvsem pri nadaljnji obdelavi varjenja, barvanja, lakiranja, lepljenja in drugih tehnologij. Nanos pasivirane plasti se meri v fizikalni enoti mg/m². Gre za zelo tanek nanos, ki ga s prostim očesom ne moremo opaziti. Ta tehnika ohranja videz aluminija nespremenjen.
Vsak končni kupec ima svoje zahteve za pasivacijo aluminija. Tako npr. Mercedes-Benz, Volkswagen in Porsche zahtevajo svoj postopek, za kupca BMW pa uporabljamo njihov namenski standard za površinsko zaščito aluminija BMW PV 97022. Standard določa predpise in zahteve, na podlagi katerih smo poiskali in določili dobavitelja strojev, strege in kemikalij.

KAKŠNA JE VREDNOST INVESTICIJE?

Investicija v popolno avtomatsko linijo in pomožne naprave za celovito delovanje informacijskega sistema je obsegala 1,4 milijona evrov.

KOLIKO ZAPOSLENIH DELA NA TEJ LINIJI?

Ko bo linija delovala v celoti, pričakujemo avtonomno delovanje

v času 20 minut. Cilj je, da en zaposleni polni linijo s surovci in prazni linijo s končnimi paketi za kupca.

KAKO SO POTEKALA USKLAJEVANJA S KUPCEM BMW?

V novo pasivacijsko linijo smo investirali zaradi povečanja potreb pri kupcu, ki je pred slabim letom dni podvojil prvotne projektne količine. Zaradi tega smo morali investirati v drugo pasivacijsko linijo. Izhodišče projekta je bilo bolj ali manj znano. Kupec BMW ima svoje zahteve in standarde, ki jih moramo spoštovati pri projektu in proizvodnji. Vsi testi in validacija s strani kupca so določeni in se izvajajo po planu. Plan je, da jih v začetku julija po obisku in napovedani presoji opravimo in proizvodnjo uradno sprostimo.

ZA KAKŠNO OBDOBJE SMO SKLENILI POGODBO IN KAKŠEN JE OBSEG DOBAVE IZDELKOV PO LETIH?

Pogodba s kupcem traja do leta 2030. Kose smo že lani začeli proizvajati na prvi liniji in v letošnjem letu proizvedli dobrih 500.000 kosov. Kapaciteta obeh linij je 2,3 milijona kosov na letnem nivoju. Do kupca izdelke odpremljamo skoraj vsak dan. Kot zanimivost naj omenim, da je embalaža v lasti kupca in se vrača, količina pa zadošča samo za od tri do štiri dni dni tekoče proizvodnje. Zato smo morali zaradi varnosti zagotoviti lastno embalažo za obdobje vsaj enega tedna.

KOLIKO ČASA TRAJA OD PRIČETKA POGOVOROV S KUPCEM DO PRVEGA SERIJSKEGA IZDELKA?

Glede na to, da so bile zahteve za novo linijo znane že od prej, je bil projekt »podaljšek« prejšnjega. Projekt nove pasivacijske linije traja od novembra 2021, sicer pa takšni projekti od povpraševanja do serijske proizvodnje običajno trajajo eno leto ali več. Težava je predvsem v dobavi opreme, ki se podaljšuje iz leta v leto. Elektrifikacija avtomobilov je danes nov trend in velika konkurenčnost prednost na tržišču. Zato se spreminja in skrajšuje razvoj novih avtomobilov, posledično pa dobavna veriga vgradnih elementov avtomobila.

IMA KUPEC BMW KAKŠNE SPECIFIČNE ZAHTEVE GLEDE IZDELKOV?

Na izdelku je 14 varnostnih karakteristik, katere moramo posebej obravnavati v procesu proizvodnje. Poleg 100-odstotnih meritev v linijskem procesu izvajamo tudi meritve s koordinatnim strojem. Spremljamo tudi stabilnost dimenzij v procesu in to dokazujemo kupcu. Ena izmed pomembnejših karakteristik je čistoča kosa in nanos pasivacijskega sredstva. Da lahko to izvedemo, potrebujemo posebno znanje laboratorijske tehnike in rentgenske naprave. Vsi rezultati morajo biti dostopni kupcu.

KOLIKO LINIJ SEDAJ OBRATUJE V IMPOLU-FINAL?

Trenutno obratuje osem avtomatskih proizvodnih linij, ki jih poslužujemo s 17 robotskimi celicami, CNC-stroji in pralnimi linijami. Obratuje tudi več samostojnih CNC-strojev in drugih naprav. Skupaj nas je zaposlenih že 105.

KOLIKO RAZLIČNIH IZDELKOV IZDELUJETE?

Izdelujemo že okrog 170 različnih izdelkov, predvsem za avtomobilsko industrijo.

V KATERIH VOZILIH NAJDEMO VAŠE IZDELKE?

V Impolu-FinAl smo začeli izdelovati program za motoristični sektor, kamor sodijo izdelki za prednje in zadnje vzmetenje na motorjih znamke BMW, Ducati, Aprilia, Triumph. Kasneje smo proizvodni program povečali na avtomobilski sektor v program krmilja volanskega droga za Mercedes-Benz in profile za premo avtomobila AMG Mercedes. Za avtomobile BMW izdelujemo aluminijate dele za nosilce prednje in zadnje osi ter tlačne plošče pri baterijski celici. Izdelujemo tudi aluminijaste puše za znamko Ford. Veliko pozornost posvečamo izdelavi profilnih nosilcev za baterije za kupca Samsung SDI v avtomobilih Fiat 500e.

KOLIKO IZDELKOV MESEČNO ODPREMITE KUPCEM?

Mesečno povprečno odpremimo dobrih 600.000 kosov. Teža mesečne odpreme je odvisna od programa, znaša pa od 400 do 500 ton.

BOSTE V KRATKEM POSTAVILI ŠE KAKŠNO LINIJO?

Potekajo nove investicije v Impolu-FinAl. Kupci imajo velike želje po povečanih količinah in novih projektih, zato bomo kmalu začeli graditi že četrto proizvodno halo. S to pridobitvijo bomo imeli v Impolu-FinAl že v začetku leta 2023 dobrih 13.000 m² površin.

Letos v mesecu juniju zaganjamo novo robotsko celico in CNC-stroj na liniji Samsung, v avgustu bomo nadgradili žago za BMW, konec leta 2022 nameravamo namestiti nov CNC-stroj zaradi povečanih potreb kupca BMW, v letu 2023 bomo investirali v novo avtomatizirano linijo in avtomatsko žago zaradi povečanih kapacitet kupca Samsing SDI. Načrtujemo tudi, da bomo investirali v pripravo pralnih vod in briketiranje odrezkov. Povečujemo tudi skladišče, logistiko in prostor vzdrževanja. ■

Izdelke skrbno pregledajo in jih zapakirajo v BMW-jevo namensko embalažo

Avtomobilski deli, izdelani v Impolu-Final, se vgrajujejo v BMW-ejevo serijo 2 e

Stampal SB in kartiranje toka vrednosti

Projekti s področja operativne odličnosti s polno paro naprej

Tekst: **Urban Smolar, vodja vitke pisarne**

Z organiziranjem novih projektov vitke proizvodnje se srečujemo z vedno zahtevnejšimi izzivi. Do sedaj smo se z vitko pisarno na pilotnih projektih osredotočali na posamezne proizvodne stroje ali delovna mesta, kjer smo izpostavili sedem temeljnih izgub in čas dodajanja vrednosti. Takšna analiza časa nas je pripeljala do podatkov, ki smo jih potrebovali, da smo lahko predlagali izboljšave. Pri projektu Stampal SB se je vitka pisarna soočila še z analizo celotnega procesa za izboljšavo na ravni celotne tovarne. V sodelovanju z jedrnim timom v Stampalu SB in Klausom Holeczkom smo izvedli analizo toka vrednosti in ga izrisali po sistemu VSM (value stream mapping), kar v slovenščini pomeni kartiranje toka vrednosti.

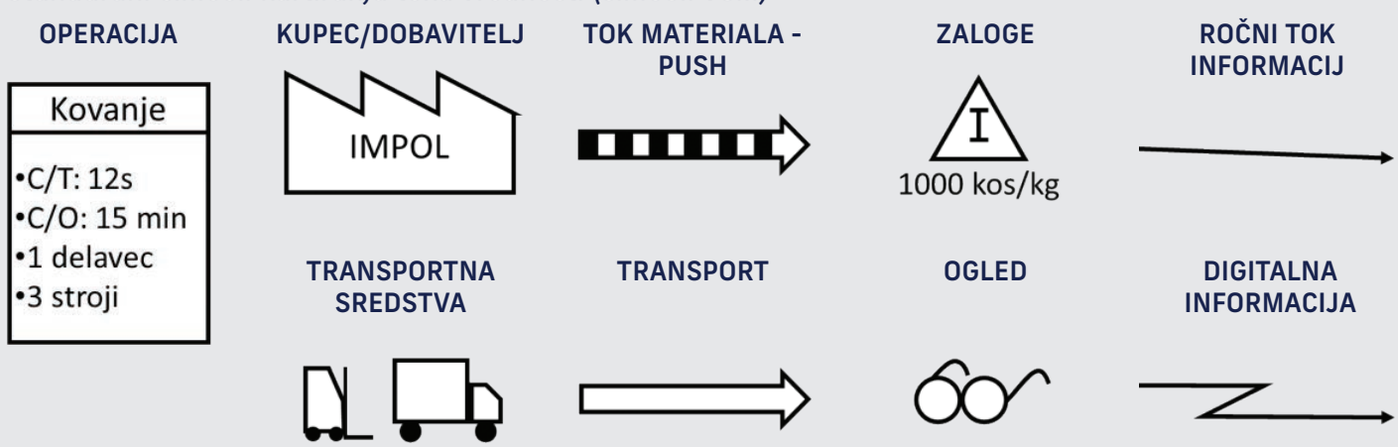
S KARTIRANJEM TOKA VREDNOSTI DO CELOVITEGA POGLEDA

Kartiranje toka vrednosti ni nič drugega kot razširjena oblika procesnega diagrama. Diagram obogatimo z dejstvi o procesih, nahajališčih zalog in s procesnimi podatki. Za enostavnejšo analizo običajno sledimo enemu izdelku ali skupini podobnih izdelkov. Tako smo tudi v procesu Stampal SB izbrali proizvodni proces za povprečni izdelek, ki smo mu sledili od prevzema do odpreme. Z izrisom smo si pomagali s standardnimi simboli VSM, ki vsak ponazarja svoj del procesa.

S kartiranjem smo ugotovili, da v celotnem proizvodnem času izdelku dodajamo vrednost zgolj šest minut, čeprav potrebujemo od prejema surovine do odpreme tega materiala 26 dni proizvodnega časa. Takšno razmerje je precej običajno za vsa proizvodna podjetja. Kar je značilno za vitka podjetja, je to, da se s tem ne sprijaznijo, ampak poskušajo z nenehnimi izboljšavami proizvodni čas približevati času dodajanja vrednosti. Zato smo za vsako operacijo analizirali tudi predviden čas dodajanja vrednosti in izgube v procesu. Analiza sedmih temeljnih izgub je pokazala, da veliko časa izgubimo v vseh delih procesa z manipulacijo kosov, čakanjem in obračanjem delavcev. Največji potrošnik časa v procesu Stampal SB je postopek obreza, takoj za njim pa postopek predkovanja in kovanja.

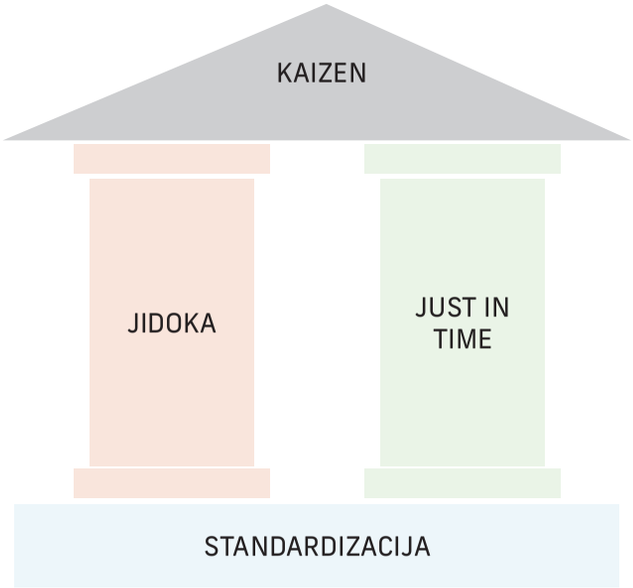
Kartiranje toka vrednosti samo po sebi ne narekuje izboljšav, je pa najboljše orodje za razumevanje procesa kot celote. Na podlagi tega se izpostavi glavne težave v procesu, zbere izboljšave in vpelje najboljšo. Med projektnim delom pilota v Stampalu SB bomo izvedli še dodatne analize za morebitno povečanje produktivnosti z izboljšanjem ergonomije in zbirali ideje za izboljšanje procesa s tlorisom po principu »one piece flow« in ideje za izboljšanje kakovosti. Delavnica v procesu Stampal SB je bila uspešna z ogromnim prispevkom vseh članov tima. ■

Standardni simboli kartiranja toka vrednosti (simboli VSM)



impol Aluminium Industry

TOYOTIN PROIZVODNI SISTEM



»Brez standardov ne more biti izboljšav.«

Ohno Taiichi

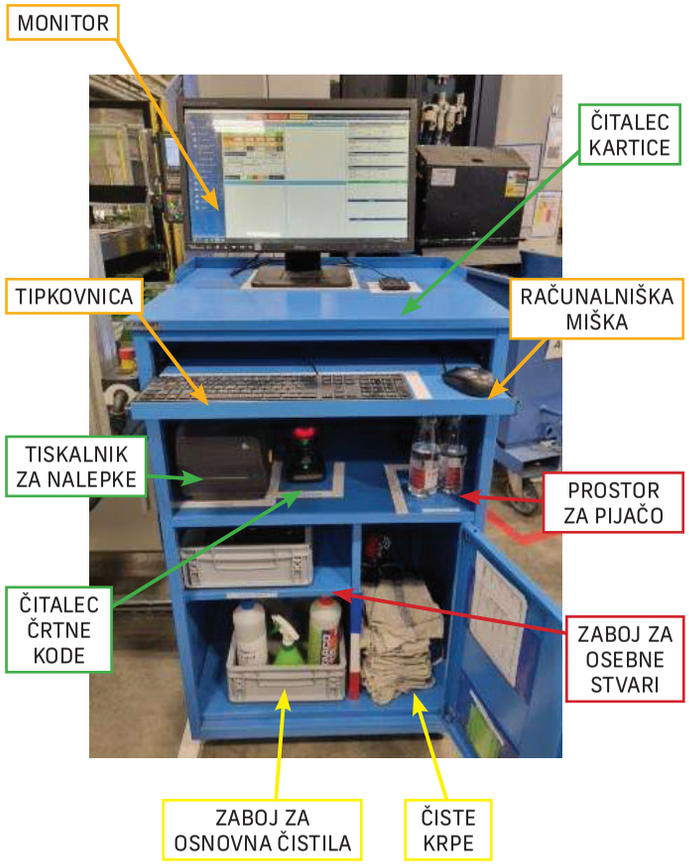
TOYOTIN PROIZVODNI PROCES - TPS

Toyotin proizvodni sistem ali TPS je integriran družbeno-tehnični sistem, ki ga je razvila Toyota in obsega njeno filozofijo ter prakse upravljanja.
Velja za predhodnika vitke proizvodnje. Pomeni proizvodni proces, ki nadzira količino izdelkov. Temelji na zagotavljanju kakovosti s ciljem zniževanja stroškov, kar dosegamo z odpravljanjem izgub v procesu.

Avtorji, ki se ukvarjajo s preučevanjem vitke proizvodnje, TPS pogosto ponazorijo s t. i. hišo.

TPS je sestavljen iz dveh stebrov. To sta koncepta JIT (Just in time - pravočasnost) in JIDOKA.

Oba stebra temeljita na standardizaciji procesa, k čemur dodamo še vizualno in transparentno vodenje proizvodnje (5S, 7W, ASAKAI, TPM in tabla SFM). Pomembno je, da postavljen proces nenehno izboljšujemo – KAIZEN.

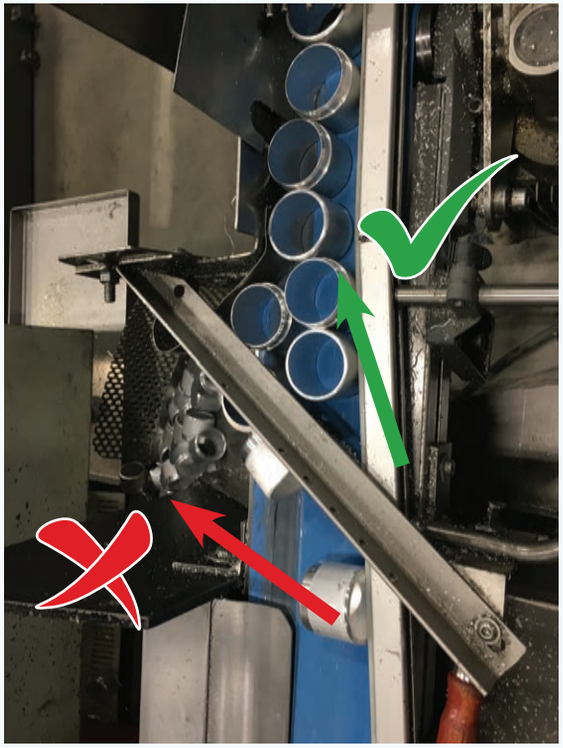


Iskanje 7 temeljnih izgub

JIT (JUST IN TIME) pomeni »ravno ob pravem času«. Je močno orodje vitke proizvodnje, katerega glavni cilj je dvig produktivnosti in skrajšanje proizvodnih časov.

JIDOKA STEBER se posveča kakovosti, izgubam na strojih, proizvodnih celicah in ostali opremi. Je princip, s katerim ne dovolimo, da slabi izdelki nadaljujejo v proces.

Osnovni cilj JIDOKE stremi k sistemu proizvodnje, ki je sposoben napako samodejno odkriti, da se jo takoj odpravi.



SAMO PRAVILNO POSTAVLJENI KOSI NADALJUJEJO POT.

Oče Toyotinega proizvodnega procesa Taiichi Ohno je dejal: *»Bistvo sistema je popolna odprava potrat s ciljem zmanjšanja stroškov in obenem povečanja učinkovitosti proizvodnega sistema. Vse, kar počnemo, je zgolj opazovanje dogajanja od trenutka, ko nam odjemalec izda naročilo, do trenutka, ko poberemo denar. Ta čas krajšamo z odstranjevanjem aktivnosti, ki ne dodajajo vrednosti. Vendar nikakor ne smemo pozabiti pripraviti delo za zaposlene bolj zadovoljivo, s ponujanjem takojšnjega povratnega odziva na napore, ki spreminjajo potrato v vrednost.«*

Medoddelčno sodelovanje

Namesto iskanja krivca iščimo vzroke za nastanek težav

Timsko delo poteka v obe smeri: če sodelujemo, skupaj dosegamo boljše rezultate in če nekdo ne sodeluje, vsi skupaj utrpimo škodo.

V kolikšni meri se strinjate z mislijo, da marsikdo tarna, da si želi boljših in prijaznejših sodelavcev, le malokdo pa dela na sebi in se zavestno trudi biti boljši sodelavec?

Ali ste vedeli?

- Približno 75 odstotkov delodajalcev ocenjuje, da je timsko delo in sodelovanje zelo pomembno.
- 86 odstotkov zaposlenih navaja, da je za napake, ki se zgodijo na delovnem mestu, kriva slaba komunikacija in nesodelovanje med zaposlenimi.
- 39 odstotkov zaposlenih meni, da ljudje v službi premalo sodelujejo med sabo.

Na podjetje lahko pogledamo kot na sistem, ki je sestavljen iz različnih ljudi s posebnimi veščinami, znanji, izkušnjami, osebnostnimi lastnostmi in vrednotami, ki so medsebojno praviloma porazdeljeni v time ali oddelke. Kaj se zgodi s sistemi, kjer posamezni deli delujejo le zase, ločeno od ostalih in ne poslušajo drug drugega?

Poglejmo si primer pevskega zbora. Kaj se zgodi, če pevci med seboj ne sodelujejo, se ne poslušajo? Kako jih doživljamo mi kot občinstvo, kadar delujejo kot eno? Nastalo sliko prepuščam vaši domišljiji. Prav nič drugače ni v organizacijah. Kadar so afinitete podrejene le parcialnim osebnim ali oddelčnim interesom in nihče ne nameni časa za dirigiranje oziroma povezovanje sistema v celoto, se ustvari organizacijska klima, ki ne deluje vzpodbudno in zadovoljujoče za izvrševanje nalog in ciljev podjetja.

SPOŠTOVANJE NA DELOVNEM MESTU

Kadar zaposlene vprašamo, katere so značilnosti delovnega mesta, ki jih najbolj cenijo, med najpomembnejšimi navajajo spoštovanje, karierne priložnosti in prosti čas, ki ga služba dopušča. Spoštovanje prepoznajo kot najpomembnejše tudi med vedenji vodje.

Spoštovanje v delovnem okolju pogosto niti ni predmet pogovora niti ne določimo jasnih pravil za spoštovanje, saj je s socializacijo in odnosi samodejno postalo ključni del družbe. Ločimo generalizirano spoštovanje, poimenovano tudi kot pripadajoče spoštovanje, ki zadovolji posameznikovo potrebo po pripadnosti. Kadar pa pripisana vrednost drugi osebi temelji na njenih dosežkih, vedenjih, odlikah ali statusu in tako razlikuje med posamezniki glede na njihove talente in vrline, govorimo o določljivem oziroma zasluženem spoštovanju. Ta posamezniku daje občutek, da je cenjen zaradi svojega dela.

ZAČETI MORAMO PRI SEBI

Zavedati se moramo, da so naši sodelavci, če jih poslušamo, najpomembnejši vir informacij in napotkov, kakšno je spoštljivo in zdravo delovno okolje, saj je pomembno upoštevati tudi dejstvo, da je občutek spoštovanja posameznikova subjektivna ocena. Ob tem ne smemo spregledati še enega pomembnega vidika, ki lahko sooblikuje občutek spoštovanosti na delovnem mestu, in sicer vpliva na spoštovanje tudi stanje družbe, v kateri živimo.

Pri oblikovanju spoštljivega delovnega okolja lahko začnemo pri sebi in lastnem vedenju, še posebej, če smo v vlogi vodje. Težnja k odprti, transparentni in pošteni komunikaciji omogoča zdrav temelj za

razvoj zdrave kulture in umestitev spoštovanja v naše podjetje. Z lastnim zgledom lahko kot posamezniki in nato kot del večje celote (organizacije oziroma podjetja, v katerem delujemo) vplivamo tudi na družbo, pri čemer vsak posameznik nosi svoj delež odgovornosti. Pogumno moramo stopiti v spremembe, saj so te edina stalnica.

KAJ LAHKO NAREDIMO ZA BOLJŠE MEDODDELČNO SODELOVANJE?

- Dobra komunikacija in pretok informacij.
- Deljenje informacij.
- Namesto iskanja krivca iščimo vzroke za nastanek težav.
- Predajanje jasnih sporočil o tem, kaj pričakujemo.
- Poslušajte drug drugega, četudi imate občutek, da med seboj govorite neznane jezike (npr. informatika in pravna služba).
- Vedno upoštevamo potrebe svojega oddelka in potrebe oddelka, s katerim sodelujemo. Kako jim lahko pomagamo, da bodo opravili tisto, kar jim naročamo?
- Vodje imajo na dobro sodelovanje velik vpliv.
- Praznovanje majhnih zmag: poleg glavnega cilja oz. zaključka projekta si zastavite manjše podcilje in praznujte majhne zmage. Že skupna sproščena kavica bo naredila veliko.

NASVETI ZA DOBRO TIMSKO DELO:

- poznaš svoje cilje,
- si pozitivno naravnan,
- si osredotočen na rešitve,
- pametno uporabljaš svoj čas,
- priznaš in ceniš (poslušaš, ponudiš svoje mnenje, odločaš),
- deliš svoje navdušenje,
- osebam ne napišeš ničesar, kar bi potem obžaloval,
- si pogumen in izraziš svoje mnenje,
- z drugimi deliš dosežke,
- imaš smisel za humor,
- znaš poslušati,
- spoštuješ ideje drugih,
- si navdušen govorec.

ORODJA ZA IZBOLJŠANJE KOMUNIKACIJSKIH SPRETNOSTI:

- postavljaj vprašanja, da dobiš dodatne informacije;
- parafraziraj – z lastnimi besedami ponovi to, kar si slišal;
- teorijo podkrepi s primeri iz prakse;
- kar imaš za povedati, povej v obliki zgodbe;
- bodi sočuten do drugih;
- imej pozitiven odnos z vsemi;
- dajaj povratne informacije;
- preprečuj nesporazume (z besedami, kot so predpostavljam, ali vas pravilno razumem ...).

Sodelovanje med oddelki zahteva timsko delo.

KAJ JE V BISTVU TIMSKO DELO?

S timskim delom se srečujemo na različnih področjih življenja, denimo v šoli, na delovnem mestu in v družini. Pogoj za oblikovanje timov je doseganje zastavljenih ciljev. Podjetja time oblikujejo z namenom, da bi izboljšala produktivnost in zadovoljstvo svojih zaposlenih. V timu vsak posameznik prispeva svoje znanje in izkušnje. Za tim je značilno, da deluje hitreje kot posameznik, kajti njegovi člani delijo znanja in izkušnje, ki hitreje vodijo k rešitvi problema.

Viri:
Brečko, D. (2003). Zakonitosti timskega dela. Ljubljana: GV Izobraževanje.
Sussex, Tatyana. (2014). 13 Tips to Build Teamwork Skills.
Manktelow, J., Jackson, K., Swift, C., Edwards, S., Bishop, L., Mugridge, T., Bell, S., Robinson, R., Bruce, E. (2019). Communication Skills Start Here.

V Impolu pri vseh projektih in aktivnostih sodeluje veliko različnih ekip in oddelkov, zato je zelo pomembno, da skrbno negujemo dobro medoddelčno sodelovanje

SODELOVANJE

POHVALA

Pohvala #1

Pohvaliti želim sodelavce v izmeni 1/3 PCP cevarna, ker so zelo odzivni, radi si pomagajo med sabo in spodbujajo dobro vzdušje med sodelavci. Vedno predlagajo izboljšave, da bi bilo delo lažje. Z veseljem delam s takšnim timom.
Anton Pliberšek, delovodja izmene 1/3 PCP cevarna

Pohvala #2

Pohvalila bi oddelek celotne metalografije (priprava vzorcev in tehnologe) iz Impola R in R. Ker smo zadnji člen v verigi analiz metalurških preiskav, so zadnje čase pritiski na zaposlene v ekipi glede izpolnjevanja rokov analiz za naše naročnike in odpreme njihovih izdelkov ogromni. Vsak po svoje pripomore k delu, delamo v več izmenah s posebnim režimom, za nas ni praznikov in prostih vikendov, naše prioritete se spreminjajo iz ure v uro, odzovemo se tudi na izredno delo izven našega urnika. Seveda smo utrujeni, vendar dobro sodelujemo, zato nam je lažje. Hvala Jožici in Tanji iz priprave, tehnologoma Teji in Marku in našemu vodji dr. Skela, ki nam zadnje čase stalno pomaga pri mikroskopih in pripravi, kdaj vskoči celo pri izrednem delu ob sobotah.
Edita Kuhl, Impol R in R

Pohvala #3

Mnogi se ukvarjajo z vprašanjem, kdo si pravzaprav zasluži pohvalo za dobrega delavca. Poleg tega, da so zanesljivi, podjetni, natančni in odlični mentorji, imajo moji sodelavci tudi druge vrline, na katere včasih pozabimo. Izjemno so se sposobni prilagajati spremembam, h katerim običajno stremijo sami. To kaže tudi na to, da so sposobni samostojno razmišljati. Opisala bi jih kot nenavadne osebnosti, ki spreminjajo stvari, ustvarjajo dobro vzdušje v delovnem okolju in v tim ogromno prispevajo s svojim značajem. Vedo, kdaj je čas za zabavo in kdaj je treba biti resen, kdaj je treba biti upornik in kdaj konformist, kdaj izzivati in kdaj se umakniti. Zelo težko je doseči pravo ravnovesje, a redkim izbrancem to uspeva z lahkoto. Ta lastnost zagotovo opisuje moje sodelavce. Moji sodelavci znajo tudi na različne načine pohvaliti druge. Izjemni sodelavci znajo prepoznati prispevke svojih kolegov. Izobrazba, inteligenca, nadarjenost in zagnanost so skupni vsem mojim sodelavcem. Izjemne sodelavce žene več kot le želja po dobrih in uspešno opravljenih nalogah. Iz samomotivacije izvira tudi njihova želja, da dvomljivcem pokažejo, da se motijo. Naj poudarim še, kaj zares ločuje odlične sodelavce od izjemnih. Odlični sodelavci sledijo procesom, izjemni pa najdejo načine, da jih še izboljšajo, ne le zato, ker se to od njih pričakuje, temveč zato, ker se temu preprosto ne morejo upreti. Upam, da bomo lahko v prihodnosti spet sodelovali skupaj.
Melanja Kropec, študentka v procesu tehnologije (PP profili)

Pohvala #4

Kadrovska pisarna se iskreno zahvaljuje:

- *Vodstveni ekipi v Impolu LLT, ker je z njimi prijetno delati. So hitri, dosledni, natančni in odzivni ter imajo pozitiven odnos do dela in do drugih oddelkov.*
- *Martinu Levi in Ivu Ajdu ter celotni ekipi pakirne linije v cevarni: pohvale za hudomušnost in dobro vzdušje med sodelavci.*
- *Vodstvu skupine Impol za hitro elektronsko podpisovanje dokumentov.*

Alja, Jovita, Mišela, Sara

SPOŠTOVANJE

Pohvala #6

Rad bi pohvalil celotno ekipo sodelavcev pakirne linije profili, ki so sodelovali v pilotnem projektu prenove pakirne linije in še vedno sodelujejo pri uvajanju novosti. Ni nam bilo lahko in želim si, da še dodatno napredujemo pri modernizaciji. Prav tako želim pohvaliti tim, da je pomagal uvesti veliko novosti na pakirni liniji. Vsi so se trudili po svojih najboljših močeh.
Željko Motaln, vodja pakiranja in skladiščenja profili

Pohvala #5

Pohvaliti želim oddelek orodjarjev v PP profili in PP Alumobil, zalagalce in lužilce v pralnici orodja za dobro opravljeno delo. Ker smo majhen oddelek, se vsaka pridna manjkajoča roka močno pozna. Vsak sodelavec se trudi po svojih močeh, da izpeljemo zastavljene cilje. Vsi v oddelku smo dokazali, da znamo tudi v težkih trenutkih opraviti zahtevne naloge. Zahvaljujem se celotni ekipi in našim nadrejenim, da zaupajo v naše znanje in ustvarjalnost.
Blaž Krošel, PCP Tehnologija orodja

TIMSKO DELO

Idin pogled na svet malo drugače: »Če imate nasmeh, ga lahko še komu podarite.«

3 KNJIGE, KI SO NA VAS PUSTILE PEČAT:
Nisem strastni ljubitelj branja. Ko berem, imam rada lahko branje, ki sprošča.

3 VAŠE NAJBOLJŠE LASTNOSTI:
Odkritost, vztrajnost in pozitivna naravnanost.

3 STVARI, KI VAM ZAPOLNIJO PROSTI ČAS:
Joga, sproščanje in vse, kar je povezano z naravo.

KAJ PRI LJUDEH NAJBOLJ CENITE?
Odkritost, poštenost, med sodelavci pa timski duh.

KAJ VAS PRI LJUDEH NAJBOLJ MOTI?
Neodkritost, nezanesljivost, neodločnost.

KDAJ STE BILI V ŽIVLJENJU NAJBOLJ VESELI?
Kot vsaka mama sem bila tudi jaz najbolj vesela rojstva svoje hčere.

TEHNOLOGIJA IZDELKOV SMO SODELAVCI, KI DELUJEMO TIMSKO

Tekst: **Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje**

Ida Kverh je zaslužna za razvoj tehnologije stiskalništva in obvladovanje celotne dokumentacije, ki jo zahtevajo kupci avtomobilske in drugih zahtevnih industrij. Je zelo prijetna, odprta in sproščena oseba, ki je v svoji karieri uspešno predala znanje in v delo vpeljala številne metalurge. Svoji službi je izjemno predana, hkrati s svojim čutom za soljudi poskrbi za sproščeno vzdušje, kar pripomore k doseganju dobrih delovnih rezultatov. Zna povezati sodelavce in spodbujati timski duh.

KAKO TO, DA STE SE ODLOČILI ZA POKLIC METALURGINJE?

Vedno sem imela rada poklice, povezane s kemijo, raziskavami in eksperimenti. Zato sem začela svoj študij na drugi gimnaziji v Mariboru in ga zaključila kot naravoslovni tehnik. Ker za ta profil ni bilo zaposlitve, sem morala nadaljevati študij. Ponudila se mi je možnost, da pridobim štipendijo v Impolu in se po končanem študiju zaposlim. Tako sem nadaljevala študij metalurgije v Ljubljani.

IMPOLU STE SE PRIDRUŽILI LETA 1992. KAKO SE SPOMINJATE SVOJIH ZAČETKOV?

Po končanem študiju sem se 1. aprila 1992 v Impolu zaposlila kot pripravnica v tehnologiji cevarne. V tem času je bilo pravilo samozaposlitve, tako da sem po treh letih nadaljevala delo v tehnologiji cevarne kot samostojni podjetnik do leta 2004. Takrat sem se ponovno zaposlila v Impolu kot procesni inženir za stiskane izdelke. Tako v tehnologiji stiskanih izdelkov vztrajam že 30 let.

KATERE SO GLAVNE NALOGE IN CILJI TEHNOLOGIJE?

Pred reorganizacijo tehnologije smo se v procesnem inženiringu ukvarjali tudi s področjem kakovosti. V vsakem tehnološkem predpisu, ki ga pripravimo zaradi novih tehnoloških postopkov ali razvoja nove zlitine, je na prvem mestu kakovost končnega izdelka. Pomembno je, da zadovoljimo potrebe kupcev in vedno zahtevnejšega trga in da smo z doseženo kakovostjo in produktivnostjo tudi stroškovno konkurenčni ostalim proizvajalcem stiskanih izdelkov. Tehnologija izdelkov se začne že v fazi povpraševanja z vsemi posebnimi zahtevami, tehničnimi specifikacijami in standardi za izdelek. Sledi obdelava naročila in prevod v interni standard v Impolu, izdelava tehnologije, razvoj tehnološkega procesa in izdelka, spremljanje zapisane tehnologije v proizvodnem procesu, optimiranje tehnoloških parametrov, optimiranje toka materiala v proizvodnem procesu z namenom povečanja produktivnosti, tehnološko sodelovanje s kupci, obvladovanje sistemov kakovosti, izvajanje analiz, definiranje ukrepov za izboljšave … Prisotni smo tudi pri posodabljanju opreme in nabavi novih strojev. Tudi tukaj je delo procesnega inženirja potrebno za zagon, predpis tehnoloških parametrov, optimiranje in nenehne izboljševe.

KAKO POVEZUJETE DELO V PROIZVODNJI IN ZAHTEVE KUPCEV?

Brez procesnih inženirjev in dobre ekipe to ni izvedljivo. Tehnologija izdelkov smo sodelavci, ki delujemo timsko. Vsak izmed nas je odgovoren za svoj del v tehnologiji izdelkov. Ker delujemo timsko, poznamo tudi delo svojih sodelavcev, tako da ni težko usklajevati in povezovati dela v času dopustov in drugih odsotnosti z dela. Naše delo se zelo prepleta, zato je pomembno sodelovanje in prenos informacij pri iskanju najboljše rešitve med realizacijo izdelave materiala v proizvodnji in različnim namenom uporabe izdelkov pri kupcih. Naša ekipa je med seboj zelo povezana, en del je bolj povezan s proizvodnim procesom, drugi del pa sodeluje in komunicira z našimi prejemniki glede tehničnih specifikacij.

KAKO POMEMBEN JE PROCES TEHNOLOGIJE IZDELKOV PRI REŠEVANJU REKLAMACIJ?

V tehnologiji izdelkov rešujemo tehnološke reklamacije, ki so posledica tehnologije ali proizvodnega procesa. Še vedno sodelujemo pri analizi vzroka za nastalo reklamacijo, na osnovi katerega definiramo ukrepe in aktivnosti za preprečevanje ponavljanja napak. Pri vseh reklamacijah, motnjah in odstopanjih od predpisane kakovosti je najpomembnejše pravilno definirati vzrok, na osnovi katerega lahko definiramo ustrezen ukrep, da se odstopanje ne ponovi. Seveda ne smemo pozabiti na timsko delo in sodelovanje s tehnologijo kakovosti.

NA KATERE DOSEŽKE V ZADNJIH LETIH STE NAJBOLJ PONOSNI?

Vsekakor sem ponosna na vse standarde kakovosti, v zadnjih letih smo k avtomobilskemu standardu IATF 16949 dodali še letalski standard EN 9100. Ponosna sem na velike spremembe v izdelavi in posodobitvi tehnologije, na posodobitve, ki jih uvajamo, in predvsem na timsko delo, za katerega se trudim, da ga vzdržujemo v naši delovni sredini, saj le kot ekipa lahko dosegamo rezultate.

KJE VIDITE PRILOŽNOSTI ZA IZBOLJŠAVE V IMPOLU?

Enega izmed večjih izzivov in priložnost za izboljšave vidim v informacijski podpori naših procesov. Na tem področju imamo še veliko izzivov tudi v tehnologiji izdelkov: posodobitev informacijskega sistema za izračun tehnologije v PP cevarna, prestavitev v novo informacijsko okolje in merilni protokol. Takšna in-line podpora bi nam bila v veliko pomoč pri zaznavanju odstopanj od predpisane tehnologije in nihanj v proizvodnem procesu.

KAJ PA NAJRAJE POČNETE V PROSTEM ČASU?

Rada imam naravo, sprehode v naravi, mir, ki te napolni z energijo. Za vzdrževanje telesne kondicije nekaj časa posvetim tudi jogi in vajam za sproščanje. ■

SVET, V KATEREM ŽIVIMO, POTREBUJE VEČ PRIJAZNIH LJUDI

Tekst: **Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje**

Zagotovo ste že slišali za Polono Požgan. Že 25 let se ukvarja z mislimi, besedami in stavki. Nekdaj je bila priljubljena radijska in televizijska voditeljica, danes pa je izjemno uspešna v poučevanju komunikacijskih veščin. Z njo smo se pogovarjali o tem, kako lahko s prijaznim komuniciranjem vplivamo na boljše odnose tako na delovnem mestu kot tudi doma in ustvarimo boljši svet za vse.

"Moje poslanstvo je ljudem povedati, naj uporabijo svoj nasmeh, da spremenijo svet, in naj ne dovolijo, da svet spremeni njihov nasmeh!"

PRAVITE, DA DANES PRIJAZNOST V PODJETJU NI VEČ MOŽNOST, TEMVEČ NUJA. ZAKAJ JE PRIJAZNOST V KOMUNIKACIJI TAKO POMEMBNA?

Vsak človek se počuti bolje, če drugi z njim komunicirajo prijazno in spoštljivo. Ko se bolje počutimo, delamo z večjim veseljem in učinkoviteje. Ko delamo bolje, posredno ali neposredno pridobivamo več poslovnih partnerjev in strank in s tem prispevamo k boljšim finančnim rezultatom v podjetju. S tem je krog sklenjen. Prijaznost v podjetju je tudi eden ključnih dejavnikov pri zmanjševanju stresa, boljši komunikaciji, večji pripadnosti zaposlenih in uspešnosti podjetja.

KAKŠNA JE DOBRA KOMUNIKACIJA V PODJETJU?

Prijazna, spoštljiva, konkretna, z dobro delegiranimi nalogami in kakovostno povratno informacijo. Dobra komunikacija je sočutna. Vse to lahko počnemo ne glede na naziv, ki je zapisan na naši poslovni vizitki.

KDO JE ODGOVOREN ZA VZPOSTAVITEV DOBRE KOMUNIKACIJE V PODJETJU?

Vodja. V timu je za to vedno odgovoren vodja. Vse spremembe se dogajajo od zgoraj navzdol. Seveda tudi vsak od nas oz. vsak zaposleni nosi svoj del odgovornosti za popolnoma vsako besedo in vsak stavek, ki ga izgovori.

KAKO S KOMUNIKACIJO VPLIVAMO NA DRUGE LJUDI?

S komunikacijo ustvarjamo odnose, v podjetju pa tudi organizacijsko kulturo. Kultura se ustvari v vsakem primeru. Če komuniciramo slabo, se bo ustvarila slaba organizacijska kultura. Če vlagamo v delo z ljudmi, zaposlene izobražujemo in imajo ti med sabo dobre odnose, imamo vse možnosti, da ustvarimo dobro organizacijsko kulturo. S komunikacijo odločilno vplivamo na svoje življenje in na življenje drugih ljudi.

"Prijaznost je stvar odločitve. Številka na TRR-ju nima nobene veze s tem!"

KAKO Z NEVERBALNO KOMUNIKACIJO PODPREMO VERBALNO?

Z verbalno komunikacijo prenašamo vsebino, z neverbalno pa vplivamo na odnose. Govorica telesa je v komunikaciji včasih še pomembnejša kot besede, ki jih izgovarjamo.

Polona Požgan pravi, da z verbalno komunikacijo prenašamo vsebino, z neverbalno pa vplivamo na odnose

KATERE SO NAJPOGOSTEJŠE NAPAKE, KI JIH NAREDIMO LJUDJE PRI KOMUNIKACIJI?

Včasih se ne zavedamo, da izgovorjene besede ne moremo vzeti nazaj. Tudi stavki, da nismo tako mislili, velikokrat ne pomagajo. Ena izmed največjih napak je gotovo ta, da se v upanju, da bomo drugim bolj všeč, spreminjamo v osebo, ki z nami samimi nima kaj dosti skupnega. Sama v komunikaciji najbolj cenim sočutnost, s katero se znamo vživeti v občutenje druge osebe, pogum, ki nam ga v komunikaciji in v odnosih pogosto primanjkuje, in pristnost, s katero v komunikaciji ostajamo zvesti sebi.

NA KAJ MORAMO BITI ŠE POSEBEJ POZORNI, ČE ŽELIMO USPEŠNO IN PRIJAZNO KOMUNICIRATI? KAJ BI IZPOSTAVILI?

- Nikoli ne povzdigujemo glasu, ko govorimo z drugo osebo.
- Zavedamo se, da prijazna komunikacija ni povezana s številko, ki jo imamo na našem bančnem računu. Ne razmišljajmo o tem, da bomo bolj prijazni, ko bomo imeli višjo plačo. Potem bi moralo že zdaj veljati, da so najbogatejši ljudje tudi najprijaznejši.
- Stavek "To ni moje delo!" zamenjamo s stavkom "Kako ti lahko pomagam?"
- Zavedamo se, da ne moremo biti prijazni z drugimi, če nismo najprej prijazni sami s sabo.
- Zavedamo se, da kronično utrujeni ne moremo prijazno komunicirati niti s sabo niti z drugimi, saj nimamo volje za komunikacijo.

"Življenje je praznik tudi, če je delovni dan!"

TUDI V SKUPINI IMPOL ŽELIMO RAZVIJATI KULTURO PRIJAZNOSTI IN SPOŠTOVANJA. KAJ BI SVETOVALI ZAPOSLENIM? KAKO LAHKO K TEMU PRISPEVA VSAK POSAMEZNIK?

Vzemimo si čas za komunikacijo in se zavedajmo, da se kot odrasli ljudje nismo dolžni pred nikomer braniti in dokazovati. Izbirajmo svoje bitke, ne odreagirajmo, ko pride do težjih situacij, ampak raje recimo: "Ta trenutek se ne zmorem pogovarjati o tem, nadaljujva kasneje." Ne vsiljujmo svojega mnenja, sprejemajmo različnost mnenj in stališč. Predvsem pa se zavedajmo, da skrb zase ni egoizem, temveč naša odgovornost. Samo če poskrbimo zase, lahko skrbimo tudi za druge.

ANKETA: *Mnenje udeležencev predavanja*

Delovno mesto je moj drugi dom in s sodelavci preživim včasih skoraj več časa kot s svojimi domačimi. Zadovoljstvo in dobri odnosi so zame na prvem mestu, ker zaradi tega bolj sproščeno in bolje opravljam svoje delo. Zjutraj z veseljem vstanem in se lažje spoprijemam z vsakodnevnim stresom in novimi izzivi v zasebnem in službenem življenju.
Polona Požgan me je z nasveti, taktikami in praktičnimi primeri motivirala ter me spomnila, da nasmeh nič ne stane, dela pa čudeže. Poudarila je pomembnost neverbalne komunikacije. Vsi bi se morali truditi za dobre odnose in »zdravo« komunikacijo. Pozorni moramo biti, kaj rečemo drugi osebi in ne toliko na to, kaj drugi nam rečejo. Vse izhaja iz nas samih, saj naša prepričanja in vzorci vplivajo na vsa področja našega življenja. Bistveno pa je, da se izognemo stresu in izgorelosti. Takšna motivacijska predavanja pozdravljam v naši delovni sredini, ker te spodbudijo, da začneš razmišljati, kaj vse lahko narediš za boljšo komunikacijo, ki posledično pripelje do boljših odnosov in boljših rezultatov.

Lea Budja

S predavanjem sem bil zadovoljen. Predvsem se mi je v spomin vtisnila pozitivna energija predavateljice, od vsebine pa pomembnost izražanja mimike obraza in telesa. Predavanje bi vsekakor priporočil tudi drugim. Več nasmejanih obrazov in več dobre volje prinaša veliko boljše rezultate pri delu.

Aleš Brumec

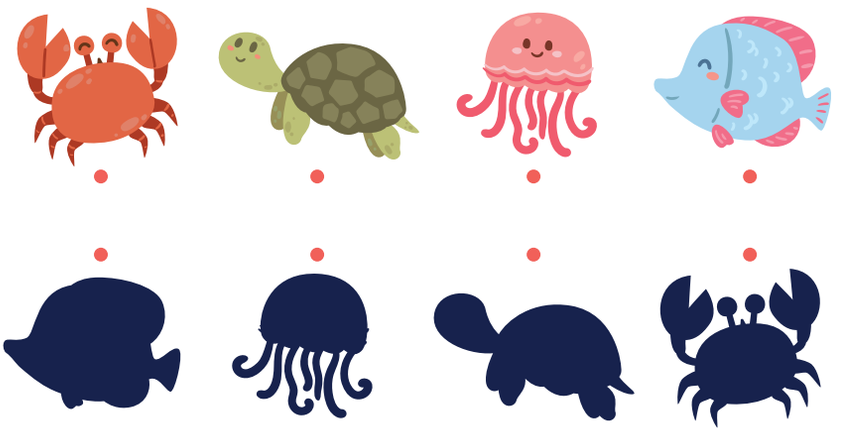
Predavanje sem doživela kot eno boljših, če ne celo najboljše, ki sem se jih udeležila.
Bila je prava doza smeha, vsaj tistega notranjega, ko se zaveš, da si res norec, da se ukvarjaš s stvarmi in dejanji, ki te ne naredijo srečnejšega. Delaš jih zato, da ugajaš drugim. Zakaj že? Veliko stvari izvira iz tvojega odraščanja in načel, ki so te izoblikovala. Tega se moramo začeti zavedati in spremeniti svoje vedenje, da bomo lahko postali srečnejši. Namenjajmo več časa sebi, ker mi edini živimo s sabo do konca. Najprej osrečimo sebe, da bomo lahko srečo delili naprej.
Predavanje bi priporočala vsem in tudi sama se ga bom zagotovo še kdaj udeležila.

Lucija Kunčič

Predavanja smo se udeležili vsi, ki že imamo precej življenjskih izkušenj in se zavedamo pomembnosti dobre komunikacije. Mislim, da bi bilo dobro spodbuditi tudi mlajšo generacijo, da se udeleži takega predavanja.
Na vsak način bi moralo biti predavanje obvezno za vodje.

Vladka Hajšek

Otroški poletni kotiček



KVIZ: Kako dobro poznate aluminij in recikliranje?

Črke pravilnih odgovorov izpišite po vrsti na spodnje črtice in dobili boste odgovor na zastavljeno vprašanje.

1. KAJ JE RECIKLIRANJE?

t) Recikliranje je postopek, ki odpadke spremeni v sveže materiale, stvari ali izdelke.

u) Recikliranje je pretirano kolesarjenje.

v) Recikliranje je pridelovanje čokolade.

2. KAKO PRISPEVAMO K ZMANJŠEVANJU ODPADKOV?

r) Ko se stvar pokvari, jo poskušamo popraviti, preden kupimo novo.

s) Stara oblačila vržemo v koš za smeti.

š) Smrdeče biološke odpadke zavijemo v plastično vrečko, preden jih odvržemo v smeti.

3. KOLIKO ODSTOTKOV KADARKOLI UPORABLJENEGA ALUMINIJA JE ŠE VEDNO V UPORABI?

c) 40 % b) 75 % a) 90 %

4. ALI ALUMINIJ POSTANE »RJAST«?

i) Da j) Ne

5. V KOLIKŠNEM ČASU SE NA PRODAJNO POLICO V TRGOVINI VRNE PLOČEVINKA, IZ KATERE SMO SPILI COCA-COLO IN JO PRIMERNO ODVRGLI?

l) V enem letu m) V pol leta n) V 60 dneh

6. KOLIKO ELEKTRIČNE ENERGIJE PRIHRANIMO, ČE RECIKLIRAMO ENO ALUMINIJASTO PLOČEVINKO?

o) Toliko, da lahko tri ure gledamo TV.

p) Toliko, da imamo lahko prižgano luč v kopalnici eno uro.

r) Toliko, da lahko en teden brezplačno peremo perilo.

7. KATERI IZDELEK NI IZ ALUMINIJA?

r)

š)

s)

8. KATERI IZDELEK JE IZ ALUMINIJA?

a)

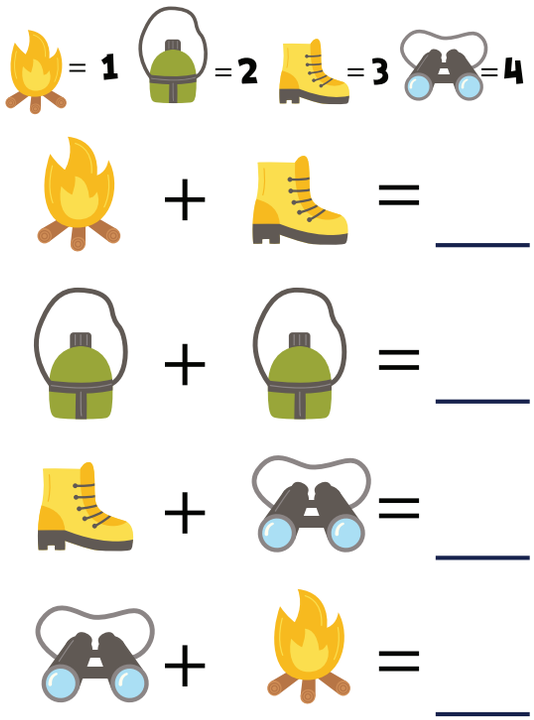
t)

m)

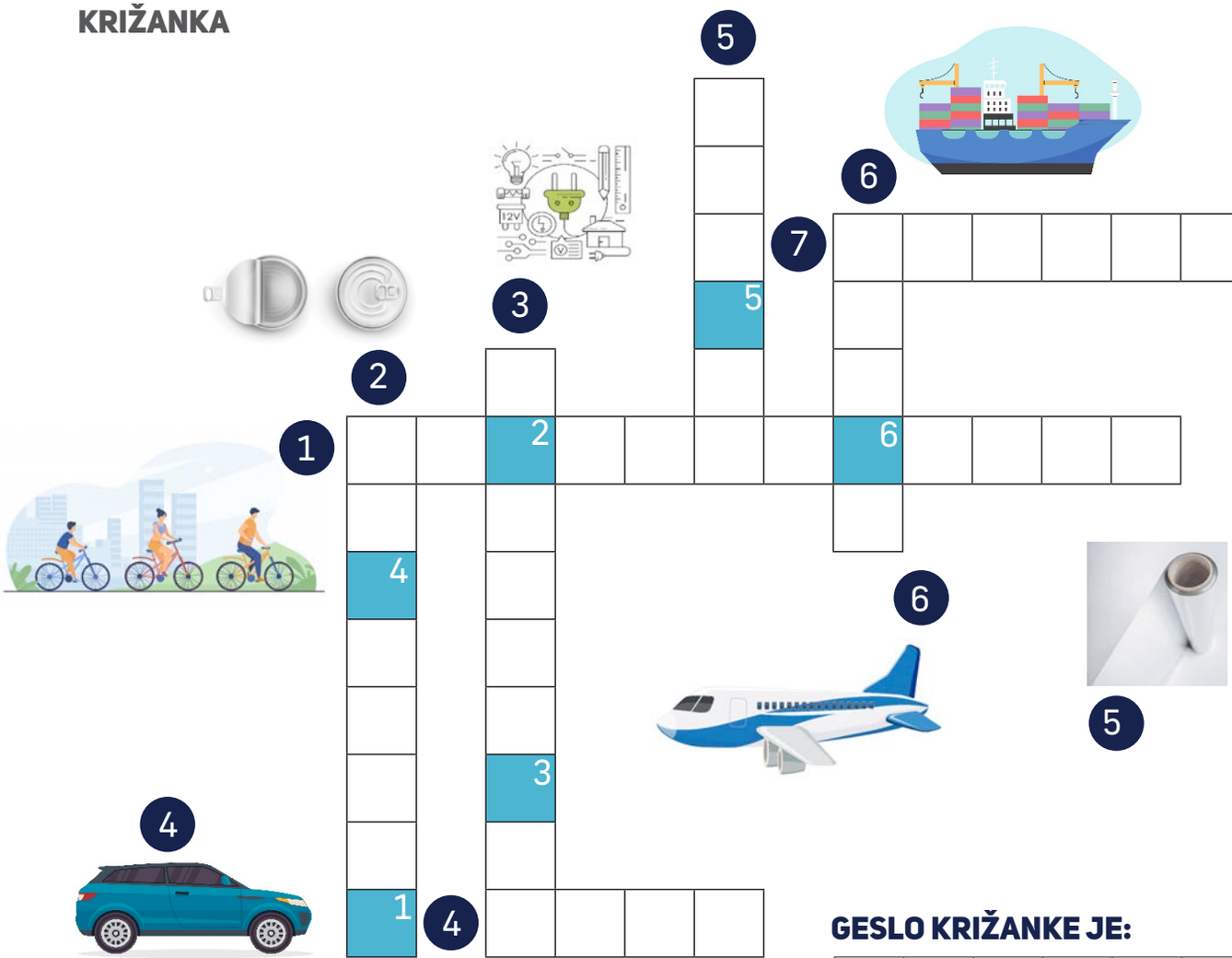
Kako poimenujemo koncept razvoja človeške družbe, ki izraža spoštovanje do drugih, drugačnosti in različnosti, narave in naravnih virov, ki nam jih zagotavlja planet, na katerem živimo?

____ ____ ____ ____ ____ ____ ____ ____

REŠI TABORNIŠKO ŠTEVILSKO UGANKO IN POIŠČI PRAVO POT DO SLADOLEDA!



KRIŽANKA



GESLO KRIŽANKE JE:

1	2	3	4	5	6
		U	M		

AKTIVNI IMPOLČANI: *Veliko naših sodelavcev je pravih športnikov!*

KOLESAR MIRAN DOVNIK

Pred kratkim se je Miran udeležil kolesarskega vzpona na Krvavec in v svoji kategoriji osvojil odlično drugo mesto. To je bila prva v nizu tekem za pokal Slovenije. Čaka ga še pet kolesarskih vzponov, želi pa si končne uvrstitve med prvimi tremi. To mu seveda želimo tudi mi. V prostem času se z otroki rad odpravi v hribe, vsak dan pa »skoči« na Boč, če nima drugih obveznosti. Miran je dokaz, da se lahko z leti osebne čase še izboljša.

Miran na stopničkah

TEKAČ ZLATKO ŠELA

Zlatko je imel cilj, da na Maratonu treh src preteče 42-kilometrsko razdaljo. To mu je tudi uspelo. Maraton je pretekel v odličnem času - v 3 urah 38 minutah in 8 sekundah - in v svoji skupini MG osvojil prvo mesto. V skupni razvrstitvi je zasedel 30. mesto med 110 udeleženci.
Zlatko rad sodeluje na tekaških in kolesarskih tekmah. Z rezultati v letošnjem letu je zelo zadovoljen, saj je letos izboljšal svoje osebne rekorde. Čestitke!

Zadovoljstvo ob uspehu

Prelaz Stelvio, simbol cestnega kolesarstva

IMPOLČANI V DOLOMITIH

Pred kratkim se je ekipa aktivnih športnih navdušencev iz ŠD Tinje, med katerimi so bili tudi naši sodelavci Janez Bohak, Gregor Janžič in Mirko Smogavec, odpravila v Dolomite. Za izhodišče so izbrali mesto Bormio in se od tam odpravili na številne kolesarske ture, osvojili so tudi znameniti prelaz Stelvio. V treh dneh so naredili skoraj 6.000 višinskih metrov. Bravo!
Poleg kolesarskih vzponov so opravili tudi nekaj pohodniških izletov. Vreme je bilo odlično. Čeprav so takšni podvigi zelo naporni, so balzam za dušo pravih športnikov. Sodelavci se tudi sicer udeležujejo različnih okoliških vzponov po Sloveniji.

IMPOLČANI NA GONI PONY

Kar nekaj Impolčanov se je letos udeležilo dogodka Goni Pony, kolesarskega vzpona na Vršič s kolesi Pony. Še posebej je bila zanimiva ekipa iz Stampala SB. Nekateri člani so se vzpona udeležili že tretjič (Dušan Jurič, Vasja Škrk), nekateri pa so bili med udeleženci prvič (Matevž Račič). Vzpon je bil zelo zanimiv in tudi letos se ga je udeležilo veliko kolesarjev, skoraj 1.300. Letošnji časi so bili zaradi vročinskega vala in poznega starta (ob 15.00) nekoliko slabši kot lanski in tudi hrib seje zato zdel nekoliko strmejši, a zabave in dobre volje vseeno ni manjkalo. Na cilju so tekmovalce pričakali tudi sodelavci, ki so zanje navijali. Čestitke vsem!

Tekmovalci in navijači

IDEJE ZA DOGODIVŠČINE: *Najboljša priporočila so tista, ki jih dobimo od naših prijateljev*

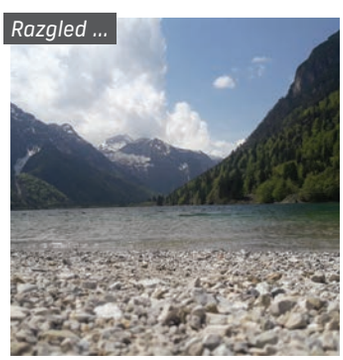
Izlet ponuja številne razglede

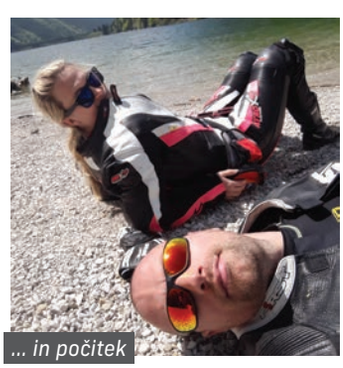
IDEJA ZA PLANINSKI IZLET: KROŽNO PO SORIŠKI PLANINI

Idejo za izlet je prispeval Peter Lah, ki je že vrsto let aktiven kolesar, pohodnik in tekač.
Krožni izlet se prične na Soriški Planini pri smučišču (1.276 m), kjer je veliko prostora za parkiranje avtomobila, poti pa so zelo dobro označene s tablami in markacijami. Pot se krožno nadaljuje po okoliških hribih, in sicer Kor (1.550 m), Možic (1.602 m), Šavnik (1.574 m), Slatnik (1.597 m), Lajnar (1.549 m) in Dravh (1.547 m). Skupaj je pot dolga 7,35 km. V kolikor je celotna pot za koga prezahtevna, se lahko z vsakega hriba spustite nazaj na Soriško Planino.
Iz naše smeri se pripeljemo po cesti iz Škofje Loke in Železnikov. Spotoma se lahko ustavimo še na Sorici in si ogledamo spomenik ter rojstno hišo Ivana Groharja. Z Lajnarja je super pogled na Baško grapo, z Možica pa na Triglav.
Če želite več informacij, vam bo Peter z veseljem pomagal.

IDEJA ZA MOTORISTIČNI IZLET: DO ZELENCEV IN TRBIŽA

Uroš Črešnjevar je aktiven motorist, zato je pripravil predlog slikovitega enodnevnega izleta. Predlaga motoristično odisejado proti Gorenjski, kjer si oči spočijemo na čudovitih Zelencih, nadaljujemo kratko pot proti Trbižu in zavijemo desno do prečudovitega smaragadnega Rabeljskega jezera. Tu se lahko tudi osvežite v ledeniški vodi. Pot nadaljujete do mejnega prehoda Predel in prevozite še najvišjo slovensko cesto na Mangart. Dan zaključite s potjo čez Idrijo nazaj proti domu. Varno vožnjo!


Razgled ...


... in počitek

TREND REPORT: *Zabavni izleti po Sloveniji*

GORENJSKA: ZLATOROGOVA PRAVLJIČNA POT

Na poti se bodo lahko otroci igrali, raziskovali in spodbujali svoja čutila. Ob poti vas čaka sedem pravljičnih junakov iz bohinjskih ljudskih pripovedk. Po približno dveh kilometrih dolgi krožni poti lahko hodite eno uro ali cel dan, na pot se lahko odpravite sami.
Vaš vodnik po zanimivi poti bo knjižica "Zlatorogove zanke in uganke", v kateri boste našli pravljice, zemljevid in prostor za štampiljke ter nalepke, ki jih boste zbirali na poti. Za večje otroke je na voljo aplikacija Nexto.

Zanimivosti za male in velike

Lokacija/ izhodišče:	Parkirišče nasproti kampa Zlatorog v Ukancu
Čas hoje:	2 do 3 ure
Dolžina:	2 do 3 km
Zahtevnost:	Lahka pot
Informacije:	www.bohinj.si
Parkirišče:	Plačljivo, nasproti kampa Zlatorog

PRIMORSKA: POKOPALIŠČE ŠKOLJK

Plaža z zanimivim imenom je domovanje kar 234 različnih polžkov in 30 vrst ptic, ki bivajo v Tržaškem zalivu. Na majhnem območju bodo radovedni otroci in njihovi starši lahko preživeli dolge ure. Školjčna sipina v zalivu Svete Katarine je prava redkost v Evropi, zato je vredna obiska.
Občina Strunjan še sporoča: "Želimo si, da bi školjčišče ostalo na ogled tudi prihodnjim rodovom, zato vljudno prosimo obiskovalce, da si školjke zgolj ogledujete in jih fotografirate, ne pa tudi nabirate."

Strunjansko pokopališče školjk med največjimi

Lokacija/ izhodišče:	Med Ankaranom in Luko Koper
Čas hoje:	Najmanj pol ure
Zahtevnost:	Lahka pot
Parkirišče:	Pred manjšo marino

KOROŠKA: ŠTREKNA – KOLESARSKA POT

Štrekna je kolesarska pot, speljana po opuščeni trasi nekdanje železniške proge, ki je povezovala Velenje in Dravograd. Gre za eno najbolje urejenih tovrstnih kolesarskih poti v Sloveniji s slikovito panoramo Pohorja in Uršlje gore. Kolesarska pot je v celotni dolžini 24 kilometrov med Gornjim Doličem in Otiškim Vrhom asfaltirana, enotno označena in odmaknjena od prometa. Ob poti so kolesarjem in uporabnikom na voljo številna postajališča z vso opremo. Z blagim in enakomernim naklonom je pot še posebej primerna za družine in starejše. Na voljo je tudi Štrekna bus, ki vas brezplačno zapelje nazaj, če se preveč utrudite.

24 kilometrov poti s slikovito panoramo

Lokacija/ izhodišče:	Avtobusna postaja, Mislinja
Dolžina:	24 km
Zahtevnost:	Lahka
Čas vožnje:	2 uri (zmeren tempo, brez postankov)
Vzpon:	206 m
Informacije:	www.strekna.si
Parkirišče:	Parkirišče na avtobusni postaji

PREKMURJE: PARK DOŽIVETIJ V KRIŽEVCIH

Po 15 minutah vožnje iz Murske Sobote vas pričaka odličen park doživetij. Na dinamičnih tematskih poligonih, prirejenih za manjše in večje otroke, lahko uživate ure in ure. Krožna rekreacijska pot v objemu dreves je primerna za obisk tudi v bolj vročih dneh. Številni tematski izzivi ponujajo možnost rekreacije za vso družino. Na voljo so tudi stranišča in manjši bar.

Tematski poligoni za vse generacije

Lokacija/ izhodišče:	Križevci pri Ljutomeru
Zahtevnost:	Lahka
Parkirišče:	Ob parku

BOŠTJAN KAISER, IMPOL FT

IZOBRAZBA: Tehnik kmetijske mehanizacije

DOMAČE MESTO: Šentovec

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2008

TRENUTNO DM: Rezalec

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Svojo delovno pot sem začel v Alupaku na bakrotisku. Ko je šlo podjetje v stečaj, sem se zaposlil v Impolu. Sedaj kot rezalec počnem veliko različnih stvari.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Super ekipa smo, delo je raznoliko, z veseljem delam.

DRUŽINA: Samski stan.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Pomagam bratu na kmetiji, odpravim se na pohode in seveda mi ne uidejo številna domača opravila.

NAJLJUBŠA HRANA: Nisem izbirčen, jem vse.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Vsestranski, vedno pozitiven in iskren.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Če boš delal dobro, se ti bo dobro vrnilo.

FRANCI LAH, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: diplomirani inženir mehatronike

DOMAČE MESTO: Spodnje Prebukovje

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2022

TRENUTNO DM: Vzdrževalec 1

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: V Impolu sem delal že dlje časa kot študent, nato sem se tu zaposlil.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Delo je razgibano, med seboj se razumemo. Vsak dan je kaj novega, največji izziv pa vedno predstavlja kurativno delo.

DRUŽINA: Imam punco, družine zaenkrat še nimava.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Sprehodi v naravo, dopust pa je vedno najbolj sproščujoč. Igram tudi nogomet.

NAJLJUBŠA HRANA: Pica in hitra hrana.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Delaven, vztrajen in nekonflikten.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Kakor si boš postlal, tako boš spal!

ŠTEFAN FURMAN, STAMPAL SB

IZOBRAZBA: Kuhar

DOMAČE MESTO: Zbelovska Gora

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2017

TRENUTNO DM: Kovač

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Pred zaposlitvijo v Impolu sem delal kot kovač v Uniorju. Želel sem si spremembe in boljšega okolja, zato sem prišel v Impol. Zadovoljen sem z odločitvijo.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Dela je dovolj in ga ne zmanjka. Delovno okolje je dobro, moramo pa biti zelo natančni in dosledni pri delu.

DRUŽINA: Imam družino, dve hčerki, ki sta stari 17 in 3 leta.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Delo v vinogradu in na vrtu, druženje z družino in s prijatelji ob pivu.

NAJLJUBŠA HRANA: Vse, razen riža.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Delaven, komunikativen, rad pomagam.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Delo krepi človeka.

MARTIN KRESNIK, IMPOL-FINAL

IZOBRAZBA: Oblikovalec kovin

DOMAČE MESTO: Slovenske Konjice

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2022

TRENUTNO DM: Posluževalec CNC-strojev

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: V podjetje impol-FinAl sem prišel zaradi menjave službe, želel sem pridobiti nove izkušnje in novo znanje.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Pri delu mi je všeč vse.

DRUŽINA: Imam punco, s katero živiva skupaj.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Zelo rad se vozim z avtom, to me zelo sprošča.

NAJLJUBŠA HRANA: Lignji na žaru.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Sem preprost in nezakompliciran, rad imam svojo družino.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Uživajte v življenju s čim manj skrbmi!

VARNO DELO Z NEVARNIMI KEMIKALIJAMI

Nevarne kemikalije so snovi ali zmesi, ki ustrezajo kriterijem za fizikalno nevarnost, nevarnost za zdravje ali nevarnost za okolje.

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

NE BODI STATISTIKA!

Ocenjuje se, da je v EU-27 vsako leto zabeleženih 167.000 smrti, povezanih z delom.

Približno 159.000 smrti se pripisuje boleznim v zvezi z delom. Od tega jih je 74.000 mogoče povezati z izpostavljenostjo nevarnim snovem na delovnem mestu.

V Sloveniji letno umre 440 ljudi zaradi poklicnega raka, ki ga povzročijo kancerogeni na delovnem mestu.

Poklicni rak v Evropski uniji letno ubije 102.500 ljudi. Je najpogostejša oblika smrti, povezana z delom:

- od 8 do 16 odstotkov ljudi, obolelih za poklicnim rakom v Evropi, zboli zaradi izpostavljenosti kancerogenom na delovnem mestu;
- malo manj kot eden od petih delavcev v Evropski uniji je redno izpostavljen kancerogenom.

TVEGANJE: DELO Z NEVARNIMI KEMIKALIJAMI

PREPOVEDI:

Prepovedano je jesti, piti in shranjevati živila v delovnih prostorih, kjer rokujemo z nevarnimi snovmi.

Pri pipetiranju jedkih in strupenih kemikalij je obvezna uporaba pripomočkov za pipetiranje. Prepovedano je pipetiranje z usti!

DOLŽNOSTI:

Z nevarnimi snovmi lahko dela samo ustrezno usposobljena oseba.

Pri delu upoštevamo zahteve varnostnega lista.

UPOŠTEVAJ NAVODILA ZA VARNO DELO IN UPORABLJAJ OSEBNO VAROVALNO OPREMO!

Pred uporabo preberemo varnostni list in navodila na etiketi.

Nevarne kemikalije hranimo v priročnih skladiščih.

Nevarne kemikalije hranimo na čistem, suhem in hladnem mestu.

Nevarne kemikalije hranimo v originalni embalaži.

Poskrbimo za ustrezno prezračevanje delovnih mest med delom.

Med delom obvezno uporabimo osebno varovalno opremo.

Po končanem delu TAKOJ umijemo roke.

NEVARNE KEMIKALIJE

Kemikalij ne mešamo.

Z nevarnimi kemikalijami ne delamo, če za to nismo usposobljeni.

Nevarne kemikalije naj bodo pod nadzorom. Preprečimo uporabo tretjim osebam.

Neoznačenih nevarnih kemikalij ne skladiščimo.

Nevarnih kemikalij ne hranimo v neustrezni embalaži.

Težje embalaže ne skladiščimo na višjih policah.

Nevarnih tekočin ne skladiščimo brez predhodno nameščene lovilne posode.

5 NAJPOGOSTEJŠIH VZROKOV ZA NASTANEK DELOVNIH NEZGOD PRI DELU Z NEVARNIMI KEMIKALIJAMI:

1. Neuporaba osebne varovalne opreme.
2. Neupoštevanje navodil za delo in navodil za varno delo.
3. Neustrezna embalaža in oznaka za nevarne kemikalije.
4. Neizkušenost, nepoznavanje nevarnosti.
5. Neustrezno skladiščenje.

TVEGANJE: IZREDNE RAZMERE

Ob nastanku izrednih razmer moramo nemudoma obvestiti neposredno odgovorno vodjo del, ki mora ustrezno ukrepati.

V primeru nastanka telesnih poškodb ali okvare zdravja zaposlenih vodja najprej obvesti najbližjo enoto nujne medicinske pomoči (stacionarni 0112, mobitel 112).
V primeru nastanka nesreče, ki je povzročila izredni vpliv na okolje, obvesti interventno skupino – gasilsko enoto Impol:

- na telefonsko številko: 02 81 81 923,
- interno telefonsko številko: 300,
- osebno.

Vodja intervencije o nesreči obvesti pristojni regijski center za obveščanje na telefonsko številko 112 ali z radijsko postajo. Praviloma je to vodja izmene gasilske službe.

ALI PRAVZAPRAV VESTE, V KATERI PLASTENKI JE PIJAČA IN V KATERI JE STRUPENA NEZNANA SNOV?

Primer, ko se lahko uporaba plastenke za shranjevanje nevarnih kemikalij hitro izkaže za napako!

TVEGANJE: RAZLITJE RAZTOPINE LUGA (NAOH)

- Obvestimo gasilsko enoto Impol na interno telefonsko številko (300).
- V primeru telesnih poškodb TAKOJ odstranimo polita oblačila, se tuširamo in najmanj 20 minut izpiramo oči. Če smo raztopino zaužili, usta izperemo z vodo in popijemo veliko tekočine. Čim prej poiščemo zdravniško pomoč.
- **Povzroča hude opekline kože in poškodbe oči.**
- Izvedemo zaporo in preprečimo, da bi neopremljene osebe prišle v stik z lugom.
- Preprečimo odtekanje luga v kanalizacijo in na talne površine (zemljo).
- Izvedemo evakuacijo iz ogroženega delovnega prostora.

TVEGANJE: RAZLITJE VEČJE KOLIČINE OLJA

- Obvestimo gasilsko enoto Impol na interno telefonsko številko (300).
- Preprečimo uporabo odprtega ognja in opreme, ki bi lahko povzročila vžig.
- Uporabimo lovilne posode, zapremo ventile ali druge zaporne elemente.
- Preprečimo razširjenje olja po površini z namestitvijo zapor in pregrad.
- Preprečimo odtekanje olja v kanalizacijo s tesnjenjem jaškov in kanalov.
- Zatesnimo mesto puščanja z uporabo prevez, čepov in podobnih tesnilnih elementov.
- Pripravimo in uporabimo vpojna sredstva.
- V primeru telesnih poškodb ali okvar zdravja nudimo prvo pomoč.

TVEGANJE: RAZLITJE VEČJE KOLIČINE EMULZIJE

- Obvestimo gasilsko enoto Impol na interno telefonsko številko (300).
- Na mestih, kjer je prišlo do iztekanja, takoj zaustavimo sistem oziroma izključimo naprave.
- Preprečimo iztok v kanalizacijo z uporabo prekrivnih sredstev za jaške.
- V primeru telesnih poškodb ali okvar zdravja nudimo prvo pomoč.

TVEGANJE: UKREPANJE V PRIMERU UHAJANJA ZEMELJSKEGA PLINA

- Poskusimo ustaviti uhajanje plina z zapornim elementom.
- Evakuiramo ogroženo območje.
- Odstranimo vse možne vire vžiga iz okolice.
- Omogočimo zadostno prezračevanje.
- V primeru telesnih poškodb in okvar zdravja nudimo ukrepe za prvo pomoč. Ponesrečenca takoj prenesemo na svež zrak, odpnemo tesna oblačila, po potrebi nudimo umetno dihanje in masažo srca. Nezavestnega ponesrečenca položimo v bočni položaj in čim prej poskrbimo za nujno medicinsko pomoč.

TVEGANJE: UHAJANJE KLORA (CL_2)

- Obvestimo gasilsko enoto Impol na interno telefonsko številko (300).
- Izvedemo evakuacijo z nevarnega območja, pri čemer upoštevamo smer razširjanja plina.
- V primeru poškodb nudimo prvo pomoč. Prizadete dele telesa spiramo z vodo in pokrijemo s sterilnim sanitetnim materialom. Oči izpiramo neprenehoma med 10 in 15 minut. Po vdihavanju ali zaužitju ponesrečenca premestimo na svež zrak, zagotovimo popoln mir in toploto. Čim prej zagotovimo zdravniško pomoč.
- **Plin je strupen in jedek.**
- Če je mogoče, preprečimo izhajanje plina z zapiranjem ventilov ali z drugimi pripomočki.

TVEGANJE: UHAJANJE AMONIJAKA (NH_3)

- Obvestimo gasilsko enoto Impol na interno telefonsko številko (300).
- **Plin smrdi po gnilih jajcih.**
- Izvedemo evakuacijo z nevarnega območja, pri čemer upoštevamo smer razširjanja plina.
- V primeru poškodb nudimo prvo pomoč. Prizadete dele telesa spiramo z vodo in pokrijemo s sterilnim sanitetnim materialom. Oči izpiramo neprenehoma med 10 in 15 minut. Po vdihavanju ali zaužitju ponesrečenca premestimo na svež zrak, zagotovimo popoln mir in toploto. Čim prej zagotovimo zdravniško pomoč.
- **Plin je strupen in jedek.**
- Ne vdihavamo prahu, dima, plina, meglice, hlapov in razpršila.
- Pred ponovnim vstopom dobro prezračimo prostor in preverimo koncentracijo plina z detektorjem plinov.
- Če je mogoče, preprečimo izhajanje plina z zapiranjem ventilov ali z drugimi pripomočki.

TVEGANJE: RAZLITJE ŽVEPLOVE KISLINE (H_2SO_4)

- Obvestimo gasilsko enoto Impol na interno telefonsko številko (300).
- V primeru poškodb nudimo prvo pomoč. Kožo izperemo z vodo ali prho, oči izpiramo neprenehoma med 10 in 15 minut in čim prej zagotovimo zdravniško pomoč.
- **Kislina je jedka. Lahko povzroči opekline!**

V&O

POIŠČEMO ODGOVORE NA VAŠA VPRAŠANJA

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

V: Vprašanja zaposlenih glede počitniških kapacitet

Odgovarja: **Vodstvo skupine Impol**

ZAKAJ STE SE ODLOČILI ZA PRODAJO POČITNIŠKIH KAPACITET NA RABU IN LOŠINJU?

Po primopredaji počitniških zmogljivosti smo v skupini Impol naredili skrbni pregled stanja domov, da bi lahko nadaljevali z oddajanjem kapacitet našim zaposlenim. Pri pregledu stavb smo ugotovili, da sta oba domova v zelo slabem stanju, zato ju je treba celovito prenoviti, da lahko zagotovimo pričakovan standard nastanitve in varnosti med bivanjem naših zaposlenih. Potrebna je obsežna gradbena prenova, zamenjava strojnih in elektroinštalacij, stavbnega pohištva, pohištva in sanitarne keramike.

Pomembno dejstvo je tudi, da skupina Impol po zakonodaji Republike Hrvaške ne more neposredno upravljati z oddajanjem počitniških kapacitet na Hrvaškem. Za to potrebujemo hrvaškega pogodbenega izvajalca, ki bi kapacitete upravljal, tržil, čistil in vzdrževal.

Če upoštevamo povprečno zasedenost kapacitet v preteklem obdobju, oceno potrebnih vlaganj in pričakovane tekoče stroške, lahko ugotovimo, da obstoječe cene letovanja ne bi pokrivale stroškov, zato bi morali razliko pokrivati iz naše primarne dejavnosti. Zanimiv podatek je tudi, da zaposleni v skupini Impol kapacitete zapolnijo le 45-odstotno, ostali del pa predstavljajo zunanji gosti.

Ker se povečuje zasedenost kapacitet, smo naredili analizo ponudbe v neposredni bližini in ugotovili, da je na Hrvaškem veliko t. i. družinskega turizma, kjer lastniki oddajajo apartmaje v zasebnih hišah in sami poskrbijo za celotno obratovanje apartmaja, zato zunanjih storitev ni treba najemati. Tako lahko ti ponudniki zagotavljajo nižjo ceno za najem apartmajev, kar za nas pomeni, da težko zagotavljamo konkurenčnost na tem območju.

Odgovor na to, zakaj smo se odločili za prodajo kapacitet, je torej, da trenutna cena najema ne pokriva vseh stroškov. Cena, ki bi jo morali postaviti, da stroške pokrijemo, pa ne bi bila konkurenčna v primerjavi z ostalimi domačimi ponudniki.

ČEMU BOMO NAMENILI DENAR, KI GA BOMO DOBILI S PRODAJO?

Denar od prodaje bomo vložili v naš primarni posel – predelavo aluminija.

KAKO TRENUTNO POTEKA PRODAJA?

Prodaja poteka preko nepremičninske agencije.

ALI PRODAJAMO OBA POČITNIŠKA DOMOVA NA MORJU?

Da, prodajamo oba domova.

ALI V PRIHODNJE NAČRTUJEMO NAKUP KAKŠNIH DRUGIH POČITNIŠKIH OBJEKTOV ALI ČESA PODOBNEGA ZA UGODNEJŠE LETOVANJE ZAPOSLENIH?

Nakupa počitniških kapacitet ne načrtujemo. V skupini Impol moramo skrbeti za ugodne delovne pogoje v svojem primarnem poslu. Vse svoje vire namenjamo za obnovo obstoječe tehnološke opreme in nakup nove, ki nam bo omogočala nadaljnji razvoj.

Naloga poslovodstva je tudi, da vsem zaposlenim zagotavljamo izplačilo osebnega dohodka in regresa, kar omogoča kakovostno letovanje po lastnem izboru. ■

V&O

V: Kaj so digitalni boni?

Odgovarja: **Urška Kukovič Rajšp, vodja projektov**

1. KAJ JE DIGITALNI BON?

Digitalni bon '22 je dobroimetje v informacijskem sistemu Finančne uprave, ki ga lahko unovčite za nakup računalniške opreme. Bona ne prejmete v fizični obliki niti ni potrebno, da zanj zaprosite.

2. KDO LAHKO DOBI DIGITALNI BON?

Vsak, ki je imel 12. marca 2022 stalno prebivališče v Republiki Sloveniji in je na ta dan izpolnjeval enega od naslednjih pogojev:

- šoloobvezen otrok, vpisan v sedmi, osmi ali deveti razred,
- dijak srednje šole,
- študent višje šole,
- študent študijskega programa prve, druge ali tretje stopnje visoke šole ali fakultete ali
- oseba, stara 55 let ali več, ki se bo udeležila izobraževanja na področju digitalne pismenosti (ta usposabljanja bodo predvidoma na voljo avgusta).

3. KOLIKO ZNAŠA VREDNOST BONA IN ZA KAJ VSE GA LAHKO UNOVČIM?

Vrednost bona je 150 evrov. Namenite ga lahko za nakup nove, obnovljene ali rabljene računalniške opreme:
1. prenosni, tablični ali namizni računalnik,
2. priklopna postaja za prenosni računalnik,
3. računalniški zaslon,
4. tipkovnica in miška,
5. digitalni papir,
6. digitalno pero,
7. čitalnik pametne kartice,
8. spletna kamera,
9. slušalke z mikrofonom,
10. večfunkcijska naprava, optični čitalnik (skener) ali tiskalnik,
11. 3D-tiskalnik,
12. zunanja pomnilniška enota,
13. posebna računalniška oprema za digitalno vključenost invalidov,
14. komplet za učenje programiranja (vključno s kartičnim računalnikom in programsko opremo za razvojna okolja).

4. DO KDAJ LAHKO UNOVČIM BON?

Bon lahko koristite od 15. junija do 30. novembra 2022.

5. MI LAHKO MOJA SESTRA PODARI SVOJ BON? LAHKO BONE ZDRUŽIMO?

Bone lahko s svojimi sestrami, brati, polbrati in polsestrami združujejo učenci osnovne in srednje šole ter študenti in tako opravijo skupni nakup. Za to je treba izpolniti Izjavo o združitvi bonov, dostopno na https://www.gov.si/assets/vladne-sluzbe/SDP/Dokumenti/Izjava-o-zdruzitvi-digitalnih-bonov-22.pdf.
Starši z otroki ter babice in dedki z vnuki digitalnih bonov ne morejo združevati.

6. POTREBUJEM ZA UNOVČITEV BONA KAKŠNO IZJAVO?

Da, s seboj morate prinesti izpolnjeno Izjavo o unovčitvi digitalnega bona, dostopno na: https://www.gov.si/assets/vladne-sluzbe/SDP/Dokumenti/Izjava-o-unovcitvi-digitalnega-bona-22.pdf.

7. KJE LAHKO UNOVČIM BON?

V podjetjih, v trgovinah oz. pri vseh poslovnih subjektih, ki imajo sedež v Republiki Sloveniji in so registrirani za naslednjo dejavnost:
G 46.5 – Trgovina na debelo z napravami za informacijsko-komunikacijsko tehnologijo ali
G 47.4 – Trgovina na drobno v specializiranih prodajalnah z računalniškimi, komunikacijskimi, avdio in video napravami.

8. KAKO BO POTEKAL POSTOPEK UNOVČEVANJA BONOV V TRGOVINI IN KAKO OB NAKUPU PREK SPLETA?

Ko boste pristopili k blagajni, boste prodajalca obvestili, da bi radi unovčili digitalni bon. Pri tem boste prodajalcu predali Izjavo o unovčitvi digitalnega bona '22. Prodajalec bo najprej preveril vašo identiteto, nato bo v informacijskem sistemu FURS pridobil podatek, kolikšno je razpoložljivo dobroimetje bona. Če boste bone združevali (bratje, sestre, polbratje

Priložnost za nakup opreme

in polsestre, ki so učenci zadnje triade osnovne šole, dijaki ali študentje), morate izpolniti in predložiti še Izjavo o združitvi digitalnih bonov '22. Tudi ob nakupu prek spleta boste trgovcu posredovali podpisano izjavo o unovčitvi bona oz. jo naložili na spletno stran, če bo to omogočeno.

9. KDAJ BODO BONE LAHKO KORISTILE OSEBE, STAREJŠE OD 55 LET?

Osebe, starejše od 55 let, bodo bone lahko koristile po udeležbi na izobraževanju za dvig digitalnih kompetenc, ki bo za udeležence brezplačno. Brez udeležbe na usposabljanju bona ne bodo mogle pridobiti. Pogoj za udeležbo na usposabljanju je, da ste bili na dan 12. 3. 2022 stari vsaj 55 let in imate stalno prebivališče v Republiki Sloveniji. Izobraževanja naj bi se pričela v avgustu.

10. SEM IZREDNA ŠTUDENTKA. ALI SEM UPRAVIČENA DO BONA?

Da, če je šola oz. fakulteta, na kateri študirate, vpisana v evidence Ministrstva za izobraževanje, znanost in šport, kar lahko preverite na povezavi https://portal.evs.gov.si/home.

Za več informacij o digitalnih bonih lahko pokličete klicni center Službe vlade Republike Slovenije za digitalno preobrazbo na 01 555 59 00 (ponedeljek, sreda in četrtek med 13.00 in 17.00 ter vsak torek in petek od 9.00 do 13.00). ■

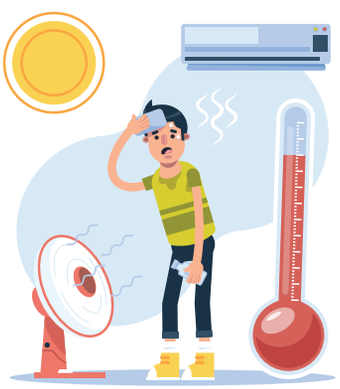
V&O

V: KAKO RAVNATI V ČASU POVEČANIH TEMPERATURNIH OBREMENITEV?

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

1. Ko se v delovnih prostorih temperatura dvigne nad 28 °C:
- si vzamemo redne odmore v hladnejših prostorih, kot so npr. hodniki ali garderobe;
- skrbimo za lastno hidracijo;
- se osvežimo z brezplačnimi brezalkoholnimi napitki, ki so na voljo v avtomatih v proizvodnih procesih;
- uporabljamo klimatsko napravo v kabinah upravljavcev strojev;
- si odpočijemo na klopcah, ki se nahajajo v senci zunaj proizvodnih obratov, kjer je to možno.

2. Če so v delovnem okolju nameščene klimatske naprave, priporočamo, da se držite pravila -7, kar pomeni, da je temperatura delovnega okolja za 7 °C nižja od zunanje temperature. Primer: če je zunanja temperatura 33 °C, naj bo temperatura delovnega okolja 26 °C.
3. Popijete lahko do tri litre brezalkoholnih pijač, priporočamo vodo.
4. Oblecite se v lahka in zračna oblačila, spodnje perilo naj bo bombažno.
5. Seznanite se z zdravstvenimi simptomi, ki so značilni, ko je človeški organizem izpostavljen previsokim temperaturam.
6. Izogibajte se slani prehrani in začimbam.
7. Zavedajte se, da so najučinkovitejši kratki in pogosti premori v ohlajenih prostorih.
8. Ne pijte alkoholnih pijač.
9. Najzahtevnejša dela opravite zgodaj zjutraj, ko je zunanja temperatura še nizka.
10. Če delate pri ekstremno visokih temperaturah, vedno delajte v paru, da si lahko med seboj pomagate. ■



V: KAKO NAPOVEM IZRABO LETNEGA DOPUSTA?

Odgovarja: **Alja Podlesnik, pravna svetovalka**

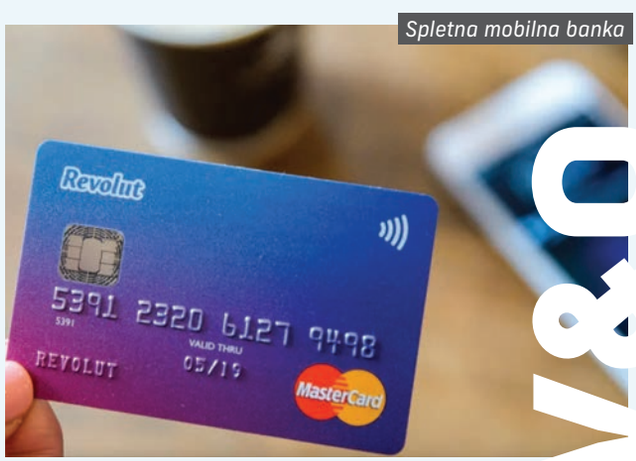
Zaposleni mora izrabo letnega dopusta napovedati svojemu vodji najmanj tri dni pred predvideno izrabo. To stori tako, da vnese planirano odsotnost (letni dopust – LDO) v sistem za registracijo delovnega časa Kadris, kar nadrejeni vodja nato potrdi ali zavrne, in sicer glede na potrebe delovnega procesa in plan koriščenja dopustov. Če zaposleni sam ne more ali ne zna dostopati do sistema Kadris, odsotnost vnese skupaj z vodjo. Odobritev oz. zavrnitev izrabe dopusta mora vodja zaposlenemu na nedvoumen način sporočiti v razumnem roku, tako da ima delavec dovolj časa za nemoteno načrtovanje dopusta. Odobritev vodja izvede elektronsko v sistemu Kadris. Če dopust ni odobren, delavec ne more nastopiti dopusta, saj bi s tem kršil pogodbene obveznosti. Zaposleni ima pravico, da tri dni dopusta izkoristi na dneve, ki jih sam določi, če o tem obvesti neposrednega vodjo najkasneje en dan pred nastopom dopusta. ■

V: Kaj je Revolut in kako deluje?

Odgovarja: **Alja Podlesnik, pravna svetovalka**

Revolut je spletna banka, ki ponuja virtualne ali fizične debetne kartice ter osebni transakcijski račun v evrih ali funtih z jamstvom do 100.000 evrov. V zadnjem času so razširili poslovanje še na nekaj večjih kriptovalut in omogočili njihov nakup, prodajo in posredovanje. Prav tako omogočajo nakup delnic iz ZDA.
Vse to lahko zelo enostavno uporabljamo z mobilno aplikacijo, ki omogoča upravljanje kartice, spremljanje prometa ter analizo prilivov in odlivov v realnem času. Zelo uporabno je tudi deljenje stroškov med več osebami ter pošiljanje in zahtevanje denarja od tistih znancev, ki jih imamo med stiki v telefonu in uporabljajo banko Revolut. Za uporabnike je najpomembnejše, da vse to dobijo popolnoma zaastonj brez provizij pri plačilih položnic in brez mesečnih stroškov vodenja računa tudi pri osnovnem paketu. Ker gre za transakcijski račun v tujini, morate odprtje računa v roku osmih dni prijaviti FURS-u.
Račun odprete tako, da si na mobilni telefon naložite aplikacijo (ali pa obiščete spletno stran) Revolut in sledite zelo enostavnemu postopku registracije, pri katerem se preverijo vaši osebni podatki in se identificirate s pomočjo fotografije vašega osebnega dokumenta. V nekaj minutah imate odprt osebni račun, v nekaj dneh prejmete tudi bančno kartico in lahko pričnete z uporabo. Pri nakazilih z vaših drugih računov so sredstva prenesena v nekaj minutah, PIN za kartico lahko izberete sami v aplikaciji, tudi omejitve porabe ali spletnega plačevanja lahko nastavite po lastni volji. Super je tudi to, da lahko kartico »zamrznete« z enim klikom in je tako nihče ne more uporabljati.

Dodajam še svoje osebno mnenje: *»Revolut uporabljam od leta 2019. Razen stroška 5,99 evra za naročilo fizične bančne kartice, ki ti jo pošljejo na dom po opravljeni registraciji v aplikaciji, drugih stroškov praktično nimam. Osebno mi je najboljša možnost varčevanja, kjer lahko nastaviš ciljni znesek, obdobje varčevanja in mesečni odtegljaj. Privarčevan denar ni viden pri stanju na računu, saj se nahaja v posebnem »trezorju«. Tako misliš, da ga nimaš, vseeno pa ga lahko kadarkoli »dvigneš« iz »trezorja«. Top aplikacija! Slovenske banke skorajda ne uporabljam več.«* ■



Spletna mobilna banka

SMEH JE POL ZDRAVJA: *Menjamo folijo za vic!*

MALI OGLASI

Prodam šotor za dve osebi rabljen eno noč, ali menjam za otroško zibelko.

Janez Martini, Impol Infrastruktura

PES

Policist ustavi voznika in zagleda, da na sprednjem sedežu sedi pes.
Takoj ga opozori:
“Psa ne smete voziti na sprednjem sedežu!”
“Ampak saj to je plišasti pes”
“Pes je pes. Pasma ni pomembna!”

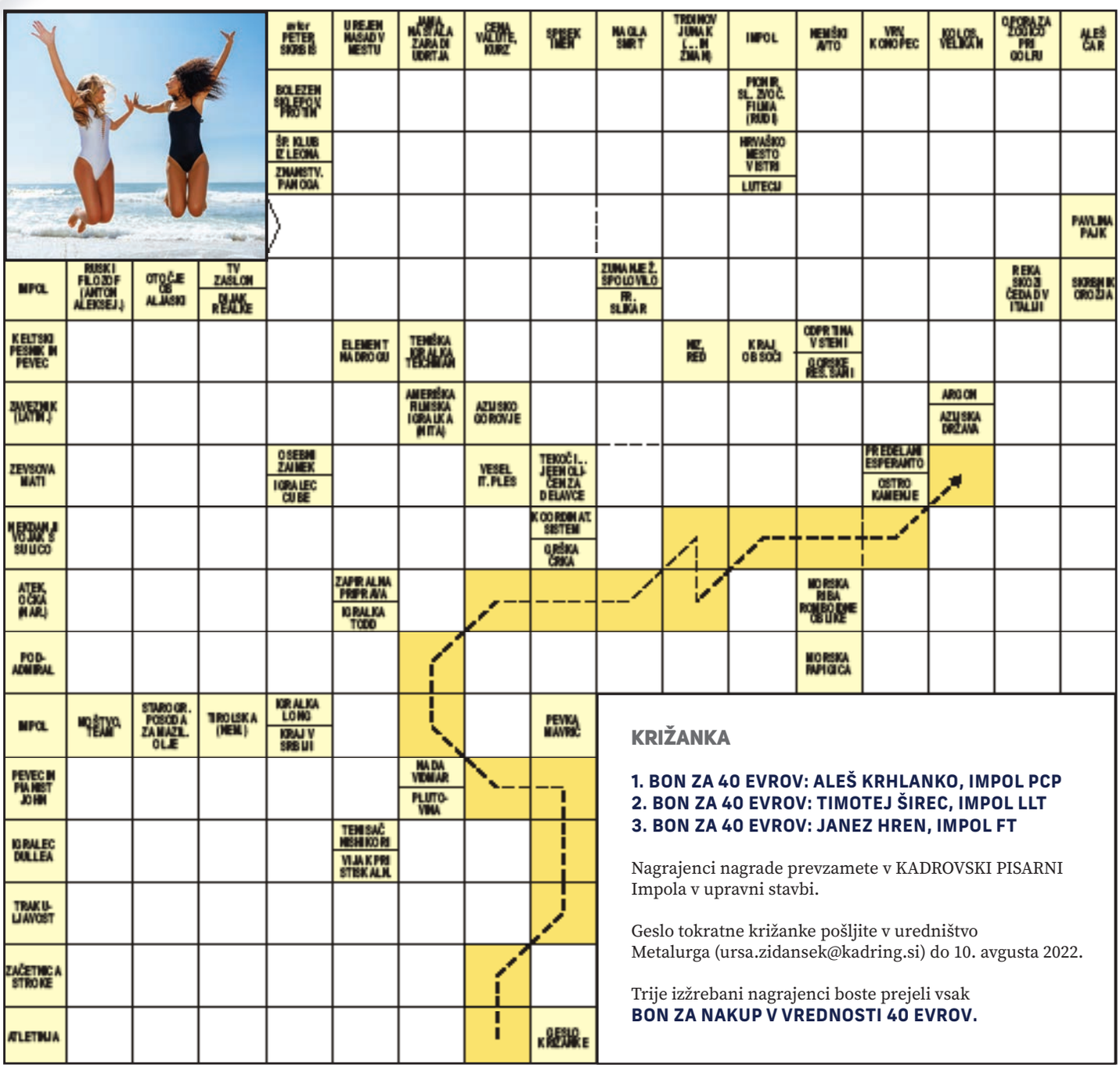
Zdenka Globovnik, Impol R in R

IŠČE SE ...

Za trojčka iščem eno, ki vleče in ne pogoltne ...
Da bomo lahko skupaj gorivo kradli!

Šifra: v troje je lepše

ALUMINIJASTO FOLIJO LAHKO PREVZAMETE V TAJNIŠTVU KADRINGA.



KRIŽANKA

1. BON ZA 40 EVROV: ALEŠ KRHLANKO, IMPOL PCP
2. BON ZA 40 EVROV: TIMOTEJ ŠIREC, IMPOL LLT
3. BON ZA 40 EVROV: JANEZ HREN, IMPOL FT

Nagrajenci nagrade prevzamete v KADROVSKI PISARNI Impola v upravni stavbi.

Geslo tokratne križanke pošljite v uredništvo Metalurga (ursa.zidansek@kadring.si) do 10. avgusta 2022.

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

POLETI SI PRIVOŠČITE BARVE *Ideje za hitro popestritev poletnih zabav*

SADJE NA PALČKI

V modelčke za lučke (dobite jih v trgovinah, kot so Tedi in Kik) nalijete jabolčni sok in dodate različno sadje (lahko uporabite samo eno vrsto, za barvitejši učinek pa jih uporabite več). Sok lahko po želji spremenite. Lahko pa sadje tudi zmešate v blenderju in napolnite lučke. Vse skupaj zamrznete v zmrzovalniku in lučke so pripravljene!

PICA LUBENICA

Lubenico razrežite v obliki pica koščkov in jo okrasite s sladko smetano in sadjem. Za lepši izgled lahko uporabite tudi cvetje. Če želite bolj zdravo različico, namesto smetane uporabite grški jogurt.

ČOKO MALINE

Sveže nabrane maline napolnite s stopljeno čokolado, nato jih zamrznite v zmrzovalniku. In tako lahko imate pripravljeno sladico.
IDEJA: Ljubitelji banane lahko v stopljeno čokolado namočite tudi na kolobarje narezano banano in vse skupaj zamrznete.

LITERARNI KOTIČEK *Impolčan Željko Motaln o svoji pesniški poti*

Največ pesmi sem napisal ponoči ...

"S pisanjem pesmi sem se začel ukvarjati v osnovni šoli, približno takrat, ko sem znal že dobro pisati. Rekel bi, da je bilo to v tretjem razredu. Ravno zato veliko pesmi govori o otroških in mladostniških temah. Največ pesmi sem napisal ponoči, medtem ko sem se učil za šolo. Ko sem se ponoči učil, sem med odmori dobil zamisel. Pesmi sem pisal, ko so moja čustva divjala in so se pojavljale najstniške ljubezni in upori brez razloga. Le peščica ljudi je videla moje pesmi, saj sem jih zadržal bolj zase. Le včasih sem katero pesem komu poslal.
Že v osnovni šoli sem imel pri slovenščini privilegij, da sem lahko namesto doživljajskih spisov napisal kakšno pesem, ki je govorila o enaki temi. V srednji šoli sem se udeleževal tekmovanj za Cankarjevo priznanje, ker sem imel rad slovenščino in sem še vedno občasno napisal kakšno pesem. Med sorodniki sem bil vedno jaz tisti, ki je pisal čestitke, včasih smo jih pogosto objavili tudi na radiu.
Zadnja leta sem imel premor in sem le redko napisal kakšen verz, saj sem vmes izgubil občutek in razpoloženje za pisanje. Sedaj si ponovno vzamem čas zase in še vedno se mi porodi kakšna ideja ali rima. V vsem tem času pa sem napisal kakšen govor za sodelavce, ki so se upokojili. Zagotovo ima genetika svojo moč, saj tudi moja starejša hči veliko piše in se udeležuje natečajev. Pohvaliti se moram, da dosega zelo dobre rezultate in mislim, da je že prehitela svojega atija."

Željko, čestitke za pesniški navdih!

METALURG

Me zadane elektronska pošta,
ej, lahko sem dal idejo.
Takšno, ki sem jo že dolgo mislil
ampak nisem bil prepričan,
le po tihem sem razmišljal,
upal, da se ponudila bo priložnost,
res bom lahko kakšno svoje delo za
gotovo v Metalurga stisnil.

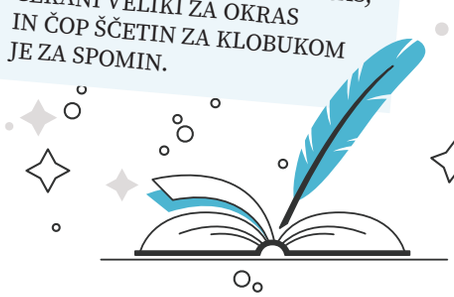
V PREŽI SAM

TIHO SE SPUSTIL JE MRAK,
V PREŽI ČAKAM SAM,
NE VIDI SE VELIKO,
SLIŠIM ŠUM,
ZAZDI SE, DA JE TU.

RAHLO DVIGNEM NOČNI VID,
ZAZDI SE, DA IMAM PRIVID,
MERJASEC VELIK STOJI
LE NEKAJ METROV STRAN.

S STRAHOM IN SPOŠTOVANJEM
TIHO DVIGNEM PUŠKO TEŽKO
IN SPUSTIM USODNI STREL.
TIŠINA, MIR SE JE NAREDIL.

MERJASEC VELIK JE NA ŠČETINO
PADEL,
NI SE DVIGNIL, JE OMAGAL.
POPLAČAN TRUD JE MOJ IN ČAS,
ČEKANI VELIKI ZA OKRAS
IN ČOP ŠČETIN ZA KLOBUKOM
JE ZA SPOMIN.



impol Aluminium Industry

Športno druženje za zaposlene v skupini Impol

23. IMPOLIADA

ŠPORTNE IGRE IC IMPOL 2022

9. in 10. september 2022

PRIJAVE ODPIRAMO 8. 8. 2022!

Lokacija: športni objekti v Slovenski Bistrici in okolici, zaključna zabava na Dvorcu Štatenberg.