

# metalurg

■ PRAVI IMPOLČANI  
*Korak po korak  
se daleč pride!*

■ AKTUALNO  
*Vzdrževalci se  
pripravljajo na  
prvomajske  
remonte*



**VASJA ŠKRK**

*Vodja prodaje v Stampalu SB*

**Všeč mi je močna  
povezanost ekipe iz  
vseh procesov**

■ LETNI RAZGOVORI  
*Odlično orodje  
vodenja*

■ V SREDIŠČU

**STROJE IN OPREMO JE TREBA REDNO  
VZDRŽEVATI**



## Vsebina

- 4 Omejevanje ruskega aluminija
- 4 Prodaja po panogah v 2022
- 6 Finstock za vroče poletne dni
- 8 **Stroje je treba redno vzdrževati**
- 12 V Alumobilu zmanjšali medfazni izmet
- 13 Stampal SB z intenzivno avtomatizacijo
- 14 **V pripravah na prvomajske remonte**
- 16 Rondal optimizira procese



# 21



### Razvoj izdelkov

“Naši kupci imajo vedno večje zahteve po recikliranem aluminiju.”

dr. Matej Steinacher, direktor razvoja stiskanih izdelkov



- 21 Uvajanje eko dizajna v razvoj izdelkov
- 22 **Varovanje ljudi in premoženja**
- 26 LCA: ovrednotenje vplivov izdelka na okolje
- 28 Intervju: Vasja Škrk, vodja prodaje v Stampalu SB
- 34 Umetna inteligenca
- 40 Ste srečni?
- 42 Pravi Impolčani



## METALURG, ŠTEVILKA 2 2023

### 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@kadringsi  
**Telefon:** 02/80 55 209



## POGOJ ZA USPEH

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

V obdobju debelih krav se marsikatero podjetje ukvarja s tekočimi posli, saj nimajo resnične potrebe po strateškem preobratu, preoblikovanju procesov, optimizacijah in drugih korenitih spremembah.

Pogosto se zgodi, da podjetje, ki deluje na rastočih trgih, pade v cono udobja, saj ga trg in konkurenca ne silita v to, da bi se nenehno izboljševalo ali spreminjalo način poslovanja. Predolgo trajajoča cona udobja je bila za marsikoga usodna, kar kaže tudi statistika. Ali ste vedeli, da kar 88 odstotkov podjetij, ki je bilo leta 1955 uvrščenih na lestvico najuspešnejših 500, danes ne obstaja več?

Delovno okolje se spreminja, veliko sprememb je pospešila tudi korona, še več pa spreminajoča se tehnologija, ki spreminja tudi vrednote med ljudmi. Tudi ljudje postajajo vse bolj vredni, saj se bazen razpoložljive delovne sile krči in zato se vse bolj povečujejo pritiski na podjetja, da postajajo prijazna zaposlenim. Pametna podjetja so sicer vrednost zaposlenih razumela že prej in tako s pravo politiko upravljanja postala še uspešnejša.

Sprememba vrednot zaposlenih bo zahtevala tudi spremembo vrednot njihovih vodij. Dolgoročno si težko predstavljamo uspešnega direktorja, ki ne bo razumel pomena gradnje zavzetosti zaposlenih. Prav tako bodo težko preživeli direktorji, ki zavzetosti ne bodo znali ustvariti. Sodobni vodje bodo vodje, ki imajo ideje, ki imajo vizijo, ki znajo navdihniti svoje sodelavce in ki znajo iz njih povleči najboljše.

Na podlagi dosedanjih raziskav je za gradnjo uspešne organizacije nujno naslednje: jasno podajanje zahtev in oblikovanje ciljev, postavljanje in vedenje skladno z vrednotami, skrb za učinkovitost procesov, vključevanje različnih mnenj brez kaznovanja, prepoznavanje najboljših, entuziazem, skrb za razvoj zaposlenih, dopuščanje avtonomije na delovnem mestu brez mikromenedžiranja in skrb za pravo ravnovesje med delom in zasebnim življenjem.

Tehnologija se spreminja, ljudje se spreminjajo in tudi organizacije se morajo spremeniti, če želijo uspešno jadрати v prihodnost. Zato tudi v skupini Impol pripravljamo strategijo do leta 2030, s katero vodstvo želi začrtati pravo pot za naprej in zagotoviti kontinuiteto uspešnega poslovanja. ■

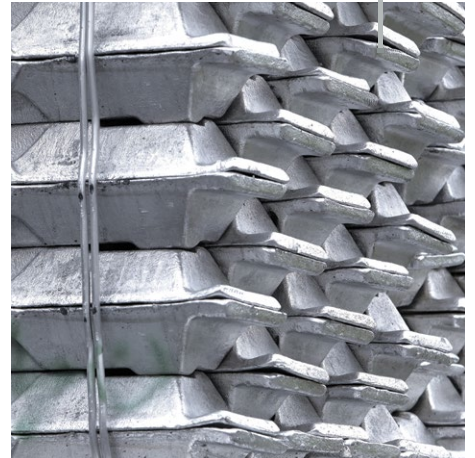


# Omejevanje ruskega aluminija

Tekst: Gregor Žerjav, direktor prodaje v diviziji valjarništvo, in Matej Žerjav, direktor prodaje distributerjem

Ob prvi obletnici začetka vojne v Ukrajini, ki smo jo zabeležili 24. februarja 2023, so ZDA napovedale uvedbo 200-odstotne carine na ruski aluminij. Ukrep je začel veljati 10. marca 2023 za vse ruske izdelke in 10. aprila 2024 za vse izdelke, ki vsebujejo kakršen koli delež aluminija, proizvedenega v Rusiji s pomočjo elektrolize. Prav tako veljajo v primeru, da je bilo zadnje litje izvedeno v Rusiji. Vsebnost surovin v izdelkih se preverja v sistemu AIMS (Aluminum Import Monitoring System), kjer morajo uvozniki elektronsko poročati, v kateri državi je bil proizveden največji in drugi največji delež primarnega aluminija, ki je uporabljen v izdelku, in v kateri državi se je izvedlo zadnje litje. To seveda od uvoznikov terja, da preverjajo podatke s svojimi dobavitelji v verigi vse do elektrolize. Glede na infor-

macije, ki jih imamo, je treba ruski primarni aluminij prijaviti pod državo drugega največjega deleža primarnega aluminija, če je na nižjem mestu od drugega. Prvi ukrep, ki smo ga v Impolu sprejeli, je, da pri naročilih za ameriški trg ne uporabljamo surovin iz Rusije. Težava se lahko pojavi tudi pri evropskih kupcih, ki naš material vgrajujejo v izdelke, ki jih prodajajo v ZDA. Tudi ti so namreč podvrženi 200-odstotni carini, če spadajo v določen tarifni razred in če vsebujejo ruski aluminij. Do zdaj smo dobili zahtevo od treh folijskih kupcev, da za njihove izdelke ne smemo uporabljati ruskega materiala. Pri nekaj drugih kupcih pa zaenkrat poročamo podatke o primarnem in sekundarnem aluminiju za AIMS samo pri določenih naročilih, ki jih uporabljajo za ZDA. Pri trgovinski prodaji zaenkrat



še ne čutimo nobenih vplivov, razen pri direktni prodaji v ZDA, ki poteka preko našega ameriškega podjetja. Za proizvodnjo in prodajo teh palic ne uporabljamo ruskega ingota. ■

## UPORABA TEHNOLOGIJ AR IN VR V PROCESU USPOŠABLJANJA IN REKRUTIRANJA ZAPOSLENIH

Tekst: dr. Denis Špelič, vodja projekta INDIGO

Širša ekipa sodelavcev iz livarne in kadrovske službe v sodelovanju s partnerji projekta INDIGO pripravljajo virtualni sprehod po livarni, ki ga bodo obogatili s podatki o izvajanju nekaterih ključnih delovnih operacij ter s predstavitvijo strojev in peči. Z uporabo tehnologij AR in VR bo predstavitev delovnih postopkov v livarni za novozaposlene in kandidate za zaposlitev potekala interaktivno, s čimer želimo narediti področje

livarstva privlačno za nove generacije sodelavcev. Aktivnosti v livarni vodita Simon Brglez in Jaka Dabanovič, v kadrovske službi pa Majk Fideršek in Nejc Juhart. ■



## PRODAJA PO PANOGAH V 2022

	<b>36,80 %</b>	Distribucija
	<b>27,21 %</b>	Transport
	<b>13,65 %</b>	Prehrabena industrija
	<b>12,06 %</b>	Gradbeništvo, konstrukcije
	<b>3,40 %</b>	Farmacija
	<b>1,74 %</b>	Elektroindustrija
	<b>1,73 %</b>	Trajno potrošniško blago
	<b>0,52 %</b>	Stroji in oprema
	<b>2,89 %</b>	Ostalo



## 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 marec 2023 znaša 329,66 evra. Vrednost delnice je izračunana iz konsolidirane bilance stanja. Pri izračunu se kapital manjšinskih lastnikov izključuje. ■



## POMLADNI TEDEN ZDRAVJA IN DOBREGA POČUTJA

Impolčani smo se lepo odzvali na aktivnosti, ki jih organiziramo v sklopu tedna zdravja. Seznanili smo se s postopki oživljanja, z ustno higieno, obvladovanjem stresa, zdravo prehrano in s pomenom gibanja za zdravje. Tudi jabolka so šla lepo v promet. Očitno se pomena skrbi za zdravje vsi vedno bolj zavedamo. ■

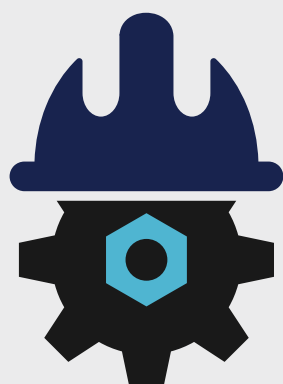


## IMPOL POSTAJA ZELEN

Skladno s strategijo usmerjanja v trajnostno poslovanje vse bolj intenzivno potekajo aktivnosti za zmanjševanje ogljičnega odtisa, razvoj novih zlitin in izdelkov pod nazivom InfiniAl in za zmanjševanje porabe energentov. En zelen bravo vsem sodelujočim. ■

## USPEŠNA PRESOJA PO IATF 16949

Presojevalci so po opravljeni presoji poudarili, da ponovno prepoznajo velik napredek v vseh procesih. Povečuje se tudi zavedanje med ljudmi o pomenu kakovosti v poslovanju. Ugotovili so še nekaj pomanjkljivosti, med njimi podali šest neskladnosti, vendar smo na dobri poti k odličnosti. ■



**Čestitke ob mednarodnem prazniku dela!**

Naj vam delo prinaša izzive in zadovoljstvo.

Želimo vam prijetne praznične dni.



## RED IN ČISTOČA

Naši delovni prostori so vse čistejši in bolj urejeni, k čemur prispevajo ljudje, ki jim je mar za okolico. Eden izmed takšnih je David Erker, ki v delavnici vzdrževanja vedno ohranja urejeno in lepo vzdrževano okolje. Vse pohvale vredno! ■

## UPORABA ALUMINIJA V ELEKTRIČNIH VOZILIH

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Aluminij je zaradi svoje majhne gostote in velike odpornosti proti koroziji pomemben material v električnih vozilih. Najdemo ga lahko v različnih delih električnih vozil.



**Karoserija:** aluminij prispeva k zmanjšanju teže vozila in s tem manjši porabi energentov, zato se uporablja za izdelavo vrat, pokrova motorja in prtljažnika.



**Ohišje baterije:** baterije so eden izmed najtežjih delov v električnem vozilu, zato proizvajalci za izdelavo ohišja baterije uporabljajo aluminij.



**Uravnavanje vročine:** električna vozila predvsem med polnjenjem in dolgotrajno uporabo proizvajajo visoke temperature, pri čemer aluminij vročino razprši in preprečuje poškodbe baterije.



**Kolesa:** kolesa iz aluminija so lažja od jeklenih, kar povečuje zmogljivost in učinkovitost vozila.



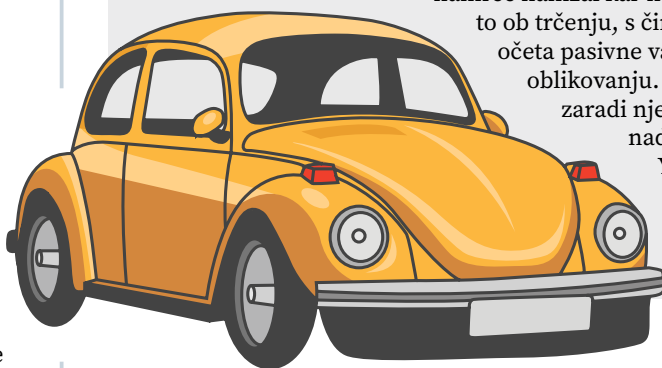
**Notranja oprema:** proizvajalci zaradi njegovega izgleda in nizke teže aluminij uporabljajo za izdelavo delov armaturnih plošč, notranjih delov vrat in drugih dodatkov.

Aluminij je torej v proizvodnji električnih vozil pomemben material, s katerim proizvajalci povečujejo njihovo učinkovitost, zmogljivost in trajnost.

## Legendarni "hrošč"

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

V 65 letih proizvodnje je bilo izdelanih kar 20 milijonov Volkswagnovih Beetlov, kar avtomobil uvršča med najbolj priljubljene avtomobile 20. stoletja. Zasnoval ga je Bela Barenyi, ki je takrat štel komaj 18 let. To je bilo več kot desetletje pred začetkom proizvodnje VW Beetla. Študent iz takratne Avstro-Ogrske pa se ni ustavil. V svojem življenju je namreč nanizal kar nekaj izumov za zaščito ob trčenju, s čimer je pridobil sloves očeta pasivne varnosti v avtomobilskem oblikovanju. Avtomobilu je ime Beetle zaradi njegove oblike leta 1938 nadel sloviti časnik New York Times. Javnost je ime dobro sprejela. (avtomagazin.si) ■



## KDO SO NAJBOLJŠI ŠOFERJI NA SVETU?

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Strokovnjaki na področju avtomobilskih zavarovanj Compare the Market so objavili seznam držav, ki slovijo po najboljših in najslabših voznikih. Na seznamu se je znašlo 50 držav, pri ocenjevanju pa so upoštevali različne kriterije – od dovoljene stopnje alkohola v krvi, kakovosti cest, omejitve hitrosti, število žrtev prometnih nesreč do zastojev ...

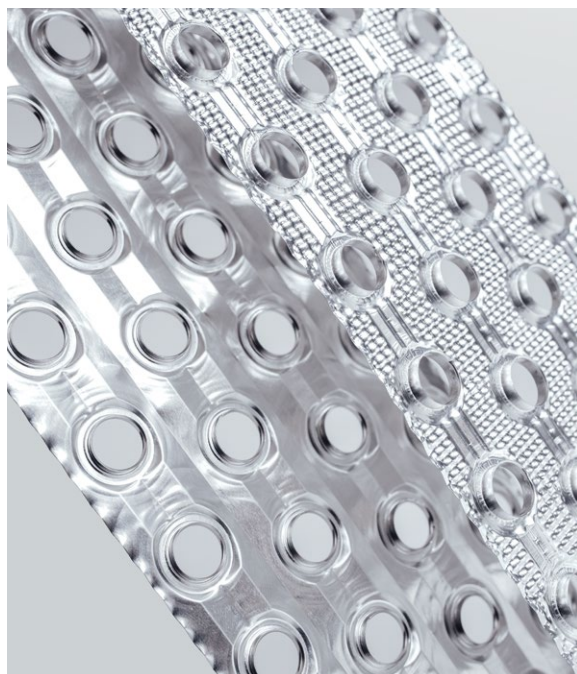
Najboljši vozniki so po raziskavi sodeč Japonci, kjer beležijo zgolj štiri smrtne žrtve prometnih nesreč na 100 tisoč ljudi. Med desetimi najvarnejšimi državami v tem oziru se je znašlo kar osem evropskih držav. Nizozemska je pristala na drugem mestu, sledijo pa ji Norveška, Estonija, Švedska, Avstrija, Švica in Španija. Deseterico zaključuje Portugalska, pred katero se je vrnil Singapur. V vseh teh državah so vozniki najbolj zgledni, vse države pa imajo tudi dobro urejene ceste in prometno ureditev.

Slovenci smo se znašli na visokem 16. mestu, takoj za nami pa je Madžarska, medtem ko so Italijani šele na 37. mestu. Najslabši vozniki so na Tajskem, kjer je daleč največ smrti kot posledica prometnih nesreč, in sicer kar 32 na 100 ljudi. Med najbolj nevarne ceste sodijo še tiste v Peruju, Libanonu, Indiji in Maleziji, nizko pa so tudi ZDA, ki so sedme na lestvici najslabših voznikov. (avtomagazin.si) ■



Najboljši vozniki naj bi bili Japonci



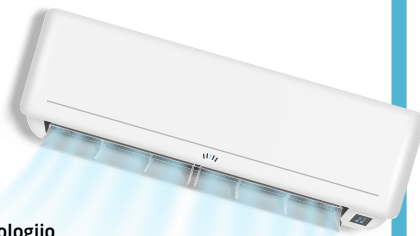


## FINSTOCK ZA VROČE POLETNE DNI

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

**B**ližajo se topli dnevi in kot bi mignil bo tukaj poletje, ko bomo ponovno hladili prostore s klimatskimi napravami, pijačo in hrano pa shranjevali v hladilnih napravah. Obstaja velika verjetnost, da se v vaših klimatskih ali hladilnih napravah skriva Impolova folija finstock. Finstocki za toplotne izmenjevalce se uporabljajo v ogrevalnih in ventilacijskih sistemih, klimatskih napravah, hladilnih napravah in toplotnih izmenjevalcih termoelektrarn. Izdelujemo jih pretežno v zlitinah skupine 8xxx, to so AFXX ki imajo dobre preoblikovalne lastnosti in so glavni zlitinski elementi Fe, Si in Mn. Aluminij je dober toplotni prevodnik in tako v kombinaciji z bakrenimi cevmi, po katerih teče hladilni medij, odlično opravlja hladilno funkcijo.

Finstock dobavljamo več kot petim večjim kupcem, ki se nahajajo po vsem svetu. Letno izdelamo v povprečju 6.000 ton teh izdelkov. ■



Predstavljamo



Uporabljena aluminijasta pločevinka se s pomočjo recikliranja vrne na prodajno polico **v 60 dneh.**

# STROJE IN OPREMO JE TREBA REDNO VZDRŽEVATI



*S preventivnim vzdrževanjem se zmanjšujejo zastoji v proizvodnji*

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Proces proizvodnje je danes bolj zapleten kot kadarkoli prej. Napake na strojih, okvare opreme, človeški faktor, zamude pri odpremi, urgentna naročila ...

Veliko dejavnikov vpliva na dolgoročni uspeh podjetja, pri čemer je redno vzdrževanje ena izmed ključnih sestavin. Delovna oprema in sredstva, ki niso bila ustrezno vzdrževana, lahko povzročijo nestabilnost in morebitno zaustavitev proizvodnje. Hkrati mora biti vzdrževanje ustrezno načrtovano in izpeljano, da ne povzroča motenj v procesu. Vsa oprema mora ves čas delovati s 100-odstotno učinkovitostjo.

O aktualnem dogajanju v procesu vzdrževanja smo se pogovarjali z vodji vzdrževanja v posameznih procesih skupine Impol.

Amadej Sklepič, vodja vzdrževanja v Rondalu, Simon Lažeta, vodja vzdrževanja v Impolu FT, Peter Mlakar, vodja proizvodnje in vzdrževanja v Stampalu SB, Andrej Leskovar, vodja vzdrževanja v Impolu LLT, Matic Sernel, vodja vzdrževanja v PP cev-arna, in Matej Gracej, vodja vzdrževanja v PP profili so z nami delili svoje izkušnje.

## KATERE VEČJE SPREMEMBE STE NA PODROČJU VZDRŽEVANJA VPELJALI V ZADNJEM ČASU?

**AMADEJ:** V procesu vzdrževanja v Rondalu smo v zadnjem letu nadgradili sistem, kako vzdrževalci beležijo preventivne in kurativne preglede. V prejšnjem sistemu je vse potekalo z natisnjenimi obrazci, ki so jih vzdrževalci ročno izpolnjevali. Sedaj vnašajo podatke v poseben program v računalnik, ki avtomatsko sešteva ure posameznih posegov. S pomočjo filtrov lahko ugotovimo dolžino trajanja in vrsto posega, datum izvedbe, stroj, izvajalca in ključne ugotovitve.

**SIMON:** V vzdrževanju Impola FT smo z novim letom izvedli veliko reorganizacijo. Vse vzdrževalce smo združili na eni lokaciji in pod eno vodjo.

**PETER:** Izpostavil bi dve področji, ki sta nekoliko spremenili utečenost vzdrževanja v Stampalu SB v zadnjem obdobju. Soočamo se z zelo dolgimi dobavnimi roki za nadomestne dele. Nekateri dobavitelji so ugasnili ali zamenjali posredništvo. Proizvajalci prenašajo oskrbo z rezervnimi deli na ločena podjetja. To zahteva nekoliko več pozornosti in usklajevanj glede alternative z deli. V letu 2022 smo zagnali novo stiskalnico SMS. V tem primeru

se soočamo z novim dobaviteljem in stiskalnico, ki ima nemške in ne italijanske specifikke.

**ANDREJ:** V Impolu LLT smo v zadnjem času izvedli številne spremembe, in sicer:

- zamenjava dotrajanega glavnega cevododa v črpalnišču za hlajenje na livnih napravah;
- zamenjava hladilnega stolpa in dotrajanih obtočnih črpalk za hlajenje indukcijskih peči;
- zamenjava mešalnih ventilatorjev in izvedba novega krmljenja za homogenizacijski peči 1 in 2;
- zamenjava dotrajanih močnostnih kablov za električne grelce na homogenizacijski peči 1 in 2;
- zamenjava zastarelega sistema za monitoring emisij v zrak;
- izvedba avtomatske regulacije vleka dimnih plinov iz peči;
- izvedba dodatnega turbo ohlajanja drogov na kontinuirni homogenizaciji 1 in 2.

**MATIC:** Trenutno skupaj s proizvodnjo in tehnologijo v PP profili uvajamo kartično prijavo zaposlenih na stroje, kjer je vključena tudi prijava zaposlenih v vzdrževanju. To je osnova za vpeljavo vzdrževalnih režimov na stroje, namen



katerih je povečati varnost pri izvajanju vzdrževalnih del. Sodelujemo na sestankih SFM, ki jih vpeljujemo z vitko pisarno, kar omogoča hitrejši pretok informacij.

**MATEJ:** V zadnjem času smo v PP cevarna na vseh strojih poenotili svetlobne in signalne stolpe. Prav tako smo v zaključni fazi vpeljave LOTO-sistema za vse sklope na 25-MN stiskalni liniji. Na vseh pečeh za staranje in na stiskalnih linijah uvajamo obveščanje o kritičnih napakah po SMS-u ali e-mailu. Sodelujemo na sestankih SFM, hkrati pa imamo kratke dnevne in tedenske sestanke o zastojih in razpoložljivosti ključnih strojev, s katerimi hitreje analiziramo in odpravimo težave ter pospešimo prenos informacij.

## KAKO V VAŠEM PROCESU UVAJATE TPM?

**AMADEJ:** Podobno kot v celotni skupini Impol tudi pri nas TPM uvajamo sistematično in standardizirano. Vse skupaj poteka v sodelovanju z vitko pisarno. Za pilotni projekt smo si izbrali pakirno linijo, kjer smo pričeli izvajati aktivnosti 5S, uvedli smo točke TPM za delavce in vzdrževalce ter plane čiščenja. Pripravljamo table in navodila TPM, sezname aktivnosti, kazalnike proizvodnje in navodila 5S. Izvajati bomo začeli tudi presojo 5S.

### Ali ste vedeli?



### 20-MN STISKALNICA BI SKORAJ POSTALA KUBANKA

20-MN stiskalnica v cevarni je najstarejša stiskalnica v skupini Impol (letnik 1962) in je bila v Nemčiji izdelana za Kubo. Deli so že bili z ladjo na poti, ko so zaradi takratne kubanske krize ZDA uvedle embargo na uvoz blaga. Tako so deli stiskalnice nekaj mesecev čakali na ladji sredi morja. Stiskalnico je nato kupil Impol, za katerega je bila to prva stiskalnica, narejena namensko za iztiskovanje aluminija.



V Impolu PCP uvajajo kartično prijavo zaposlenih na stroje

V aprilu nas čaka zunanja presoja TPM, ki bo pokazala, kako uspešni smo, dobili pa bomo tudi smernice za morebitne izboljšave.

**SIMON:** TPM uvajamo s pomočjo vitke pisarne. Uvedli smo SFM, pospešeno se pripravljamo na presojo za TPM award, urejamo proizvodne hale po metodi 5S. Na valjarno B3 smo namestili sistem merjenja vibracij za spremljanje stanja ležajev ravnalnih valjčnic. S to posodobitvijo bomo lahko zaznali poškodbe v ležaju, preden bodo povzročile kritične poškodbe ležaja. Na ta način bomo lahko zmanjšali število preventivnih menjav ležajev ravnalnih valjčnic.

**PETER:** Celovito produktivno vzdrževanje smo uvedli ob nastanku podjetja. Sistem smo prenesli iz podjetja Unior, ki je zajemal vseh osem stebrov, vključno z ocenjevanjem reda, čistoče in produktivnosti, ki je neposredna vezana na stimulacijo zaposlenega. Skozi leta smo vpeljali nadgradnje, kot so 5S, prediktivno vzdrževanje, vizualizacija proizvodnje, ergonomija dela in izboljšanje varstva pri delu. S predvideno širitvijo proizvodnih površin načrtujemo tudi nadgradnjo TPM.

**ANDREJ:** V našem procesu smo pričeli uvajati metodo TPM najprej v procesu livarna 2. Trenutno odpravljamo še zadnje pomanjkljivosti, nato bomo začeli metodo redno izvajati. Po izvedbi v livarni 2 bomo prešli na preostale procesne linije v livarni 1.

**MATIC:** V PP cevarna TPM uvajamo že nekaj časa v obliki avtonomnega vzdrževanja, ki ga še nismo uvedli na vse stroje. V

zadnjem času smo sodelovali pri uvedbi SFM, na 35-MN stiskalni liniji pa skupaj s proizvodnjo in vitko pisarno izboljšujemo ureditev prostora po smernicah 5S.

**MATEJ:** TPM smo uvedli že v prejšnjih letih na vseh ključnih strojih, aktivnosti pa redno posodabljam. V prostorih vzdrževanja vpeljujemo izboljšave po metodi 5S. V lanskem letu smo sodelovali oz. še sodelujemo pri uvedbi SFM, hkrati pa aktivno sodelujemo pri projektu TPM Audit Level 1 - Pakirna linija.

## KAKŠNE CILJE IN NAČRTE IMATE ZA PRIHODNOST?

**AMADEJ:** V letu 2023 je cilj, da TPM čim bolj razširimo na vse stroje in linije. Urediti nameravamo dodatno skladišče rezervnih delov in implementirati sistem avtomatskega razknjiževanja.

V tem letu nas v remontnem obdobju čakata dva večja projekta. Prvega bomo izvedli v OLT, in sicer gre za celovito prenovno livne peči, kjer bomo posodobili tudi krmilje in SCADO. Drugi večji projekt, ki že poteka, pa je postavitev jeklene žerjavne proge in montaža novega glavnega mostnega dvigala v Rondelicah.

**SIMON:** Cilj vzdrževanja je, da s pomočjo preventivnega in prediktivnega vzdrževanja še dodatno zmanjšamo delež kurativnih popravil in vzdrževalskih zastojev proizvodnje.

Ukvarjamo se z naslednjimi aktivnostmi:

- posodobitev oziroma zamenjava informacijskega sistema vzdrževanja (KONZOLA) z novejšim, ki bi nam omogočal boljši pregled preventivnih

### Ali ste vedeli?

Stampal SB ima vse glavne stroje povezane s proizvodnim strojem preko tele asistencije, kar omogoča zelo hitro diagnostiko in odpravo napak. Zadnji nameščen stroj ima tudi »smart glasses« očala s kamerami: kar vidi naš serviser, to vidi tudi oddaljena podpora.



pregledov in posegov, večjo kontrolo izvedbe, enostavnejši zapis delovnih nalogov in enostaven pregled izvedenih del (log book) za vsak posamezen stroj ali sklop;

- posodobitev načina razknjiževanja rezervnih delov v skladiščih s pomočjo črtnih kod in čitalnika ter prenos dobre prakse iz drugih obratov družbe Impol;
- urediti nameravamo tudi zunanjo delavnico vzdrževanja v hali valjarne po metodi 5S, s čimer bomo olajšali vsakodnevno delo vzdrževalcev in poskrbeli za varnejše, čistejše in prijetnejše okolje.

**PETER:** Kot vodja vzdrževanja imam in bom imel samo en cilj. Zaposleni v proizvodnji morajo imeti dobro vzdrževan in varen stroj brez nepredvidenih izpadov oz. motenj za proizvodnjo. Pri tem pa moramo ohraniti finančno racionalnost vzdrževanja.

**ANDREJ:** V prihodnosti načrtujemo številne projekte, od katerih nekateri že potekajo:

- posodobitev kompletnega krmiljenja indukcijskih peči 3 in 4,
- zamenjava vodne prhe za hlajenje drogov,
- povečanje vmesnega skladišča drogov na kontinuirni homogenizaciji 1 in 2,
- aktivnosti na projektu digitalne preobrazbe podjetja.

**MATIC:** V prvi vrsti vedno stremimo k zmanjšanju zastojev na strojih in izboljšanju varnosti pri izvajanju vzdrževalnih del. Želimo tudi nadgraditi spremljanje zastojev na ključnih linijah in vpeljati vzdrževalne režime. Nadaljevali bomo z urejanjem delavnic in omar v proizvodnih

prostorih po metodah vitke proizvodnje. Nabavili bomo določene pripomočke za lažje in učinkovitejše delo. Ukvarjamo se tudi s številnimi projekti. Trenutno smo pričeli z obnovo solnih peči, naročili smo menjavo peči za ogrevanje okroglic na 55-MN stiskalnici in linijo za pregled NDT.

**MATEJ:** Zagotovo želimo izboljšati razpoložljivosti ključnih strojev, zato na strojih neprestano uvajamo izboljšave in posodobitve. Prav tako načrtujemo nadgradnjo vzdrževalnega informacijskega sistema. V prihodnje si želimo tudi nadgraditi vse ključne stroje oz. linije po sistemu LOTO. V prihodnosti imamo v načrtu kar nekaj investicijskih projektov, kot sta vroča žaga na 20-MN stiskalni liniji in polavtomatska pakirna linija, ki bodo pripomogli k večji produktivnosti, kakovosti in razpoložljivosti.

Nedvomno si v vzdrževanju želimo tudi to leto končati brez delovnih nezgod, v prihodnje pa si želim, da nas fluktuacija ne bi ovirala.

### KATERIH PET LASTNOSTI ODLIKUJE DOBREGA VZDRŽEVALCA?

**AMADEJ:** Prilagodljivost, odgovornost, iznajdljivost, marljivost in hitra odzivnost.

**SIMON:** Natančnost, odgovornost, iznajdljivost, pripadnost, sposobnost učenja.

**PETER:** G. Vinko Ozimič mi je kot vajencu rekel: »Stroje moraš imeti rad ali pa si nor, da si šel za vzdrževalca.« Dober vzdrževallec mora poznati stroje, njihovo delovanje

in specifične, kritične točke in zmožnost. Da to usvojiš, se moraš dnevno poglobljati v stroje in to delo imeti rad, le tako si dober. Osebnostno zelo cenim dobre in uspešne vzdrževalce strojev, žal jih je vedno manj.

**ANDREJ:** Varno opravljanje dela, strokovna izvedba popravil in nalog, marljivost, samoiniciativnost in izboljševanje, improvizacija, doslednost in pravočasnost, pripadnost.

**MATIC:** Tehnično in praktično znanje, iznajdljivost, vztrajnost, pripadnost, nekonfliktnost.

**MATEJ:** Sposobnost učenja, samostojnost, ambicioznost, strokovnost in vztrajnost. ■

### Ali ste vedeli?

Impolske valjarne pogosto poimenujemo in dojemamo kot NOVE valjarne, čeprav obratujejo že 20 let.



Glavni cilji vseh vzdrževalcev so zmanjšanje zastojev na strojih, varnost zaposlenih in finančna racionalnost







# SKRBNO IZBRANI DOBAVITELJI SO KLJUČ DO USPEHA

*V avtomobilski industriji so pravila za delo z dobavitelji točno določena*

Tekst: **Marko Mlinarić**, vodja kakovosti v Impolu-FinAI

V avtomobilskem svetu veliko pozornosti posvečamo dobavni verigi. Zelo pomembno je, da dobavne verige nemoteno delujejo, za kar je potrebno transparentno in usklajeno delovanje vseh deležnikov. V Impolu-FinAI tesno sodelu-

jemo z dobavitelji, da lahko proizvedemo končne izdelke. Hkrati moramo kot dobavitelj Tier 1 za kupce OEM skrbeti, da vse specifične zahteve kupca predamo v dobavno verigo in jih poddobavitelji spoštujejo. Delo z dobavitelji zahteva svoja pravila, ki so v avtomobilski industriji točno določena npr. s standardom IATF 16949, kupčevimi zahtevami ali z zahtevami VDA.

## POVEČANO POVPRŠEVANJE ZAHTEVA NOVE DOBAVITELJE

V Impolu-FinAI se trenutno spopadamo s povečanim povpraševanjem kupcev. V določenih segmentih procesa, kjer smo še do pred kratkim lahko delovali samostojno, potrebujemo zunanega izvajalca oz. partnerja. Pri tem se pojavljajo določena tveganja, na katera moramo biti pozorni, da v novi posel vstopimo čim bolj pripravljeni. Da dobavitelja vključimo med odobrene dobavitelje Impola, najprej na trgu preverimo možnosti in vzpostavimo stik s potencialnim dobaviteljem. Če obstaja obojestranski interes, izpeljemo procesno

presojo po VDA 6.3, modul P1 – Potencialna analiza. Namen VDA 6.3. Potencialne analize (P1) je oceniti potencialnega dobavitelja, njegov sistem kakovosti in sposobnost dobavitelja, da sistematično dobavlja izdelke in zagotavlja kakovost glede na specifične zahteve kupca.

## ISKANJE DOBAVITELJEV ZA ELOKSIRANJE

V ta namen smo v sodelovanju med nabavo in kakovostjo v Impolu-FinAI v letu 2023 izvedli dve potencialni analizi pri potencialnih dobaviteljih (podjetju iz Slovenije in BIH). V obeh primerih smo dobaviteljem ob pregledu procesa po zahtevah VDA 6.3 predstavili tudi naše zahteve in zahteve naših kupcev z namenom čim boljšega vključevanja in uspešnega zagona novih projektov. Oba dobavitelja sta bila ustrezno ocenjena, tako da nadaljujemo vse aktivnosti za vključevanje dobaviteljev na Impolov seznam odobrenih dobaviteljev. ■

### NOVOSTI

**Standard VDA 6.3** bo z letom 2023 nadgrajen. Nova verzija bo še bolj usmerjena v kakovost in prepoznavanje tveganj v proizvodnih procesih.

V Impolu se zavedamo naše odgovornosti do kupcev in dobaviteljev, zato se bomo v bodoče še bolj ciljno usmerjali v uporabo orodja VDA 6.3 za presojo procesov, saj je to orodje zelo učinkovito za delo z dobavitelji in omogoča prenos kupčevih zahtev v dobavno verigo.

## PP PROFILI: KOLIČINE NAROČIL RASTEJO

Tekst: Aleš Brumec, vodja proizvodnega procesa profili

Prvi meseci leta so bili za nas uspešni. Kljub zelo slabemu stanju naročil v zadnjih dveh mesecih prejšnjega leta in zmanjševanju izmen se stanje z naročili v tem letu stalno izboljšuje. Letnega plana sicer ne dosegamo, saj smo ga določili glede na lanski tempo izmen. Dosegamo pa operativne plane in ostale kazalnike (produktivnost po zaposlenem in produktivnost na opravljeno uro).

Trenutno na 25-MN in 28-MN stiskalni liniji delamo v štirih izmenah. Zaposlene usposabljam za to, da bomo aprila prešli na štiriizmenski režim tudi na 20-MN stiskalni liniji. 12,5-MN stiskalna linija bo do nadaljnjega obratovala v dvoizmenskem delavniku. Večjih naložb trenutno ne izvajamo. Z dolgim razvojem oz. konceptom programiranja smo uspešno uvedli aplikacijo, ki na podlagi podatkov iz peči za gretje drogov ponudi surovino, ki je na razpolago na žagi za razrez. S tem pridobimo več prednosti. Zamenjava iztiskane sarže je nemogoča, beležimo točno iztisnjeno količino, razrezano in spakirano količino, kar pomeni, da bomo lahko sledili dejanskemu pretočnemu faktorju po operacijah in izdelkih. Po približno mesecu testnega obratovanja bomo enako aplikacijo implementirali tudi na 20-MN in 25-MN stiskalni liniji. Odnos zaposlenih do uporabe obvezne varovalne opreme in



Dosegamo operativne plane in ostale kazalnike

spoštovanje pravil varnega dela se izboljšuje. V PP profili smo zadnjo delovno nezgodo zabeležili 26. 6. 2022. ■

## V Alumobilu zmanjšali medfazni izmet

Tekst: Matjaž Sternad, vodja procesa Alumobil

Začetek leta je bil za PP Alumobil zelo obetaven. Naročila iz avtomobilske industrije so na zelenem nivoju in celo presegajo naše kapacitete. Zato smo določeno količino naročil prestavili v PP cevarna, palice nižjega dimenzijskega razreda pa v PP profili. Posledično lahko mesečne proizvodne plane dosegamo in presegamo. V prvih dveh mesecih smo

plan presegli za dobrih 11 odstotkov. Veliko pozornosti namenjamo medfaznemu izmetu, ki ga dvakrat tedensko poročamo na SFM, kjer se takoj dogovorimo za ukrepe, s katerimi bomo preprečili njegov nastanek. V primerjavi s preteklim letom smo uspeli v prvih mesecih letošnjega leta zmanjšati medfazni izmet za skoraj 50 odstotkov.

V razreznem centru Tehnofinal se soočamo s povečanim obsegom dela. Kljub štiriizmenskemu režimu ne uspemo razrezati vseh naročil. Na pomoč so nam priskočili zaposleni v Stampalu SB, nekaj naročil smo dali v razrez zunanjemu izvajalcu. Da bi čim bolj izkoristili delovni čas stroja, skušamo znižati število menjav in organizirati delo med malico.

Izkoristek delovnega časa stroja se je v prvih treh mesecih povečal za dobrih 15 odstotkov, za kar se zahvaljujemo vsem zaposlenim.

Na liniji lite palice smo začasno ostali brez naročil. V vmesnem času pridobivamo nove kupce, razrezno žago in robota pa uporabljamo za razrez palic na kratke dolžine, s čimer razbremenjujemo razrezní center Tehnofinal. Testne količine za validacijo procesa smo že poslali kupcem Leiber, Raufoss, Bharat Forge in Cie. Kupec Cie je že potrdil kakovost in oddal naročila za mesec april. ■



V Tehnofinalu se soočamo s povečanim obsegom dela



## PP cevarna: gneča v procesu

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

V mesecu januarju in februarju smo dosegli letne plane proizvodnje. Že nekaj časa zaznavamo upad naročil. Trenutno imamo za 4.200 ton naročil, kar pomeni, da kapacitete cevarne niso dovolj zasedene za optimalen izkoristek strojev in naprav. Naročil nam primanjkuje za vse stiskalne linije. Pri pregledu NDT na 20-MN stiskalnici smo zaznali več razpok na ohišju stiskalnice, ki smo jih februarja uspešno sanirali. Zato smo morali stiskalnico ustaviti za tri tedne. Pričeli smo z montažo nove pakirne linije, ki jo bomo zaključili v mesecu aprilu. ■



Veliko izdelkov čaka na odpremo



Povpraševanje po izdelkih z višjo dodano vrednostjo, ki se vgrajujejo v avtomobile višjega cenovnega razreda, ostaja visoko

## TRG SE UMIRJA, PRIDOBIVAMO NOVE KUPCE

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

Trg stiskanih izdelkov se umirja. Napovedi v avtomobilskem sektorju za letošnje leto so bile glede na močno povpraševanje v letu 2022 dobre. V marcu na nekaterih segmentih opažamo upad naročil, vendar pa povpraševanje po izdelkih z višjo dodano vrednostjo, ki se vgrajujejo v avtomobile višjega cenovnega razreda, ostaja visoko.

Pojavlja se vedno več zahtev kupcev avtomobilske industrije glede recikliranega deleža in ogljičnega odtisa izdelkov. Obstoječi ponudbi aluminijevih polizdelkov in izdelkov zato dodajamo tudi trajnostne izdelke InfinitiAL.

Zaloge kupcev v gradbenem sektorju so še vedno visoke, zato je povpraševanje zelo slabo. Povpraševanja so manjša in s krajšim dobavnim rokom.

Cene električne energije in plina se umirjajo in se približujejo cenam z začetka leta 2022. Ker se pogodbe sklepajo za krajša obdobja, se tudi cene energentov prilagajajo trenutnim tržnim cenam. Kljub temu da se trg umirja, se povpraševanje izboljšuje, zaradi česar lahko pridobivamo nove kupce. ■

## Stampal SB z intenzivno avtomatizacijo

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

V Stampalu SB nadaljujemo z avtomatizacijo procesov. Trenutno zaključujemo avtomatizacijo posluževanja linij L-5 in L-6. Pripravljamo tudi projekt avtomatizacije lužilnega sistema. Tržno smo še vedno dobro postavljeni, vendar zaznavamo rahel negativen trend pri dotoku naročil, kar nakazuje, da se tržne razmere normalizirajo. Ponovno imamo nekaj možnosti za prodajne aktivnosti na trgu.

Odstotek bolniške odsotnosti se je v zadnjem obdobju nekoliko izboljšal, vendar kljub temu še vedno ostaja visok. Da izboljšamo stanje, bomo opravili tudi informativne razgovore z zaposlenimi in poiskali primerne ukrepe za nadaljnje sodelovanje. ■



Zaključujemo avtomatizacijo posluževanja linij L-5 in L-6

Prenova tehnologij folijskega valjanja daje rezultate



## TEHNOLOGIJA VALJARNIŠTVA USMERJENA V ZAGOTAVLJANJE USTREZNE VHODNE SUROVINE ZA FOLIJE

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

Na folijskem programu se še vedno srečujemo z velikimi surovinskimi težavami, ki so povezane z nekakovostnimi vhodnimi kolobarji, bodisi slabe kakovosti bram ali slabe površine toplovaljanega traku. Ta težava je po procesu izdelave folij povzročila motnje in manjšo proizvodnjo od planirane. Zato smo v marcu izvedli številne ukrepe, s katerimi bomo v prihodnosti zmanjšali tveganje. Izvedli smo nadzorni pregled pri obstoječih dobaviteljih bram in v procesu toplovaljanega traku. Z izčrpano analizo smo skupaj odkrili temeljne vzroke in sprejeli ukrepe, da preprečimo ponovitev težave, zato verjamemo, da bomo imeli v prihodnjih mesecih dobre rezultate.

Tehnologija valjarništva se intenzivno pripravlja tudi na presojo sistemov vodenja kakovosti, ki smo jo izvedli v začetku aprila. Opravili smo notranje presoje in uspešno realizirali naloge na osnovi priporočil presojevalcev. Ekipe tehnologov je vključena v projekt povečanja produktivnosti proizvodnje folij in aktivno sodeluje s proizvodnjo ter ostalimi procesi v projektu SFM.

Trg nam nenehno prinaša nove izzive, zato smo lahko kreativni pri snovanju novih tehnologij in projektov. Ta trend pozitivno vpliva na dotok novih naročil, zato smo optimistični glede načrtov za prihodnost. ■

## Vzdrževanje v Impolu PCP

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

V vseh procesih vzdrževanja izvajamo redne vzdrževalne aktivnosti in se pripravljamo na prvomajske remonte.

### PP cevarna

- V februarju smo izvedli sanacijo razpok na ohišju 20-MN stiskalnice, ki smo jih našli med pregledom NDT. Stiskalnico smo morali razstaviti in pripraviti za žlebljenje in varjenje razpok, nato je izvajalec pričel z varjenjem. Po zaključku varjenja smo izvedli strojno obdelavo varjenih površin, česar zaradi velikosti kosov nismo mogli izvesti na tradicionalnih obdelovalnih strojih. Obdelavo smo zato izvedli z namenskim stroji na lokaciji stiskalnice. Z zavzetimi zaposlenimi iz proizvodnje in vzdrževanja smo uspeli dela zaključiti pred zastavljenim ciljem.
- V marcu smo pričeli montažo pakirne linije 2, ki je zaradi pomanjkanja določenih komponent še nismo v celoti zaključili. Izvedli smo prve teste obratovanja.
- Potekajo usklajevanja za novo peč na 55-MN stiskalnici.
- Naročili smo novo linijo za neporušitvene preglede, ki bo nadomestila staro linijo defektomat. Tudi tukaj potekajo usklajevanja z dobaviteljem.
- Na dodatnih mizah linije Truninger izvajamo optimizacije.

### PP profili

- Aktivno sodelujemo pri projektu TPM Audit Level 1 na pakirni liniji.
- Zaključujemo vpeljavo navodil LOTO za vse sklope 25-MN stiskalne linije, čakamo še varnostne elemente LOTO.
- Vpeljujemo obveščanje po SMS-u ali e-mailu o kritičnih napakah na stiskalnicah v PP profilarna.
- Posodabljam dvižne mehanizme mostnega dvigala na 12,5-MN stiskalni liniji.
- Digitaliziramo vhodne surovine drogov na nakladalnih rampah (QR-kode) in pred pečmi stiskalnic.
- Podaljšujemo talni transport na 25-MN stiskalni liniji.
- Implementirali bomo dvojni merilni set za merjenje temperature okroglic pred stiskalnico na 25-MN in 28-MN stiskalni liniji.

### PP Alumbobil in lite palice

- Urejamo manjše skladišče za skladiščenje rezervnih delov, prav tako smo že naredili eno manjše skladišče pri liniji za lite palice.
- Predelali smo žago Tehnofinal 1 z dodatnimi trakovi, manipulacijo in merjenjem dolžine.
- Pripravljamo se na zahteve in iščemo ponudbe za novo razrezo linijo.
- Na liniji za lite palice skupaj z dobaviteljem izvajamo optimizacijo linije. ■



V vseh procesih nas čakajo vzdrževalna dela



## IMPOL LLT: ČAKA NAS VEČJI VZDRŽEVALNI POSEG NA MULTIKOMORNI PEČI

Tekst: Simon Brglez, vodja proizvodnje v Impolu LLT

Trenutno se aktivno pripravljamo na remonta dela. Izvedli bomo nekoliko večji vzdrževalni poseg na multikomorni talilni peči, kjer bomo zamenjali rampo glavne komore in dno saržirnega jaška. Načrtujemo, da talilna peč in livna linija ne bosta delovali nekoliko več kot dva tedna. Količinski manko, ki bi sicer nastal ob planski ustavitvi celotne livarne, bomo nadomestili s podaljšanjem obratovanja proizvodnje na talilno livnih agregatih linij 2, 3, 4 in linijah za homogeniziranje drogov. Nadurno delo bo trajalo od 24. 4 do 28. 4.

Zaključili smo izgradnjo skladiščne hale, s katero smo pridobili dodatnih 850 m<sup>2</sup> pokritih skladiščnih kapacitet za skladiščenje povratne surovine. V fazi izgradnje so tudi dodatni skladiščni boksi za skladiščenje razsute povratne surovine. Optimiramo program za beleženje produktivnosti in zastojev, s katerim zaznavamo zastoje v proizvodnji. S pomočjo analitike ugotavljamo ozka grla in priložnosti za izboljšave. Zaključujemo tudi pilotni projekt ureditve proizvodnje po metodi LEAN v livarni 2. Vpeljali smo metode vitke proizvodnje po 5S, istočasno pa vpeljujemo metodo avtonomnega vzdrževanja oz. TPM. V fazi realizacije je še kar nekaj projektov, ki nam bodo omogočili večjo produktivnost in izboljšali delovne pogoje. ■



Zaključujemo tudi pilotni projekt ureditve proizvodnje po metodi LEAN v livarni



Želimo čim manj napak v procesu litja

## AKCIJE ZA IZBOLJŠANJE KAKOVOSTI IZDELKOV

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

V procesnem inženiringu smo z zmanjšanjem kazalnikov kakovosti odprli številne akcije in ukrepe, ki jih obvladujemo v sistemu DNA s korektivnimi ukrepi ali v sistemu HRM s tehnološkimi rešitvami. Največ se ukvarjamo z zmanjšanjem livarskih napak, ki nastanejo v procesu ulivanja drogov in z zmanjšanjem internih reklamacij litih palic, ki nastanejo pri pregledu na ultrazvočni napravi v družbi Impol PCP. Na področju razvoja smo definirali številne razvojno-aplikativne naloge za izboljšanje kakovosti naših izdelkov, optimizacijo procesov izdelave in povečano uporabo pre- in post-consumer odpada pri določenih izdelkih oziroma glede na zahteve kupcev o povečanem deležu reciklirane surovine ali nizkem ogljičnem odtisu. Težava je, da v Impolu še nismo dokončno vzpostavili sledljivosti zahtev kupcev, ki se začne v prodajni službi in nadaljuje preko planerjev družb do naročanja v Impolu LLT. Prav tako je celoten procesni inženiring intenzivno vključen v projekt INDIGO. ■

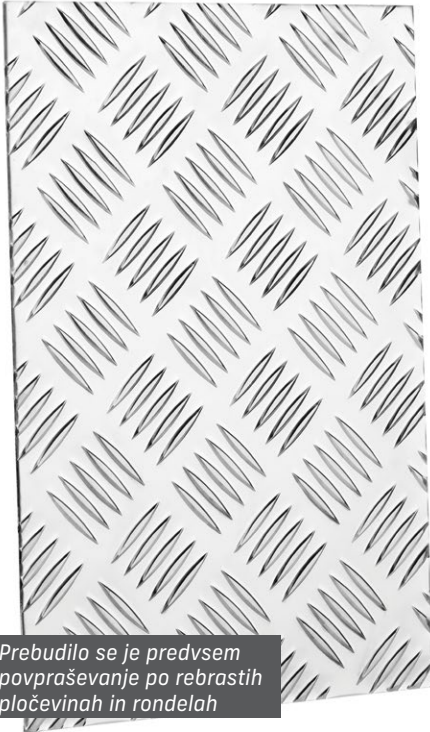
## Tehnologija v stiskalništvu

Tekst: Jure Stegne, pomočnik direktorja za tehnologijo in tehnološki razvoj v diviziji stiskalništvo

V vseh proizvodnih procesih se srečujemo s številnimi izzivi. Trenutno jih imamo največ v PP cevarna, kjer skupaj z ostalimi procesi pripravljamo elaborat za investicije, kar bo ključno vplivalo na bodoče aktivnosti na področju tehnologije. Pri proizvodnji izdelkov bomo morali vedno bolj izključevati človeški faktor. Zato smo začeli vpeljevati črtne kode za vhodno surovino in optimiziramo sledenje materiala v proizvodnem procesu. Podobno smo že uvedli za izvajanje toplotnih obdelav, kar so kupci pri zunanji presoji ocenili kot zelo pozitivno. Še vedno imamo veliko izzivov pri tehnologiji orodij v PP cevarna.

V PP Aluobil se nenehno ukvarjamo z optimizacijo iztiskovanja za povečanje produktivnosti na vseh izdelkih z velikimi serijami, v PP profili pa v proizvodni proces vpeljujemo zahtevnejše geometrijske oblike in optimiziramo profile velikih serij za avtomobilsko industrijo. ■





Prebudilo se je predvsem povpraševanje po rebrastih pločevinah in rondelah

## TRG DEBELIH VALJANIH IZDELKOV SE POČASI PREBUJA

Tekst: Gregor Žerjav, direktor prodaje v diviziji valjarništvo

Situacija na trgu valjanih izdelkov še naprej ostaja zelo zahtevna. Po skorajšnji ustavitvi povpraševanja v drugi polovici leta 2022 si je trg za debele valjane izdelke v začetku leta 2023 nekoliko opomogel, vendar še zdaleč ni dosegel povprečja preteklih let. Prebudilo se je predvsem povpraševanje po rebrastih pločevinah in rondelah, ki jih izdelujemo v Impolu FT, zato je na tej lokaciji proizvodnja relativno dobro zasedena z naročili. Tudi povpraševanje po gladkih pločevinah in trakovih je nekoliko boljše kot pred nekaj meseci, vendar še ne zadostuje, da bi zapolnili proizvodne kapacitete v Šibeniku in Sevojnem.

Če se trg debelih valjanih izdelkov počasi prebuja, po drugi strani opažamo ohlajanje na trgu folij in tankih trakov. Ker smo imeli na teh programih veliko zalogo naročil, tega v proizvodnji še ne občutimo, pri sprejemanju novih naročil pa že nekaj časa opažamo težave. Nekateri kupci so zmanjšali količine, povečuje pa se predvsem pritisk na cene, celo pri že sklenjenih pogodbah. Trenutno so vsi evropski proizvajalci v pomanjkanju naročil, zato se cene znižujejo. ■

## RONDAL OPTIMIZIRA PROCESSE

Tekst: Aleksander Mesarič, vodja proizvodnega procesa v Rondalu

V prvih treh mesecih letošnjega leta proizvodnja v Rondalu presega zastavljene letne plane. Januarja in februarja smo skupaj proizvedli 2.274 ton rondelic, kar predstavlja rekordno visok obseg proizvedenih količin v Rondalu. Tudi v marcu sledimo trendu naročil. Produktivnost na zaposlenega za 12 odstotkov presega zastavljeni plan. Proizvodnja poteka v treh izmenah z izjemo razreznega centra in peskalnega stroja, kjer delamo v štirih izmenah. Zaradi cenovne politike in doseganja zastavljene produktivnosti smo morali optimizirati proizvodne stroške. Zato vpeljujemo metodo SMED, s katero želimo identificirati mrtve čase in zastoje ter jih zmanjšati z ustreznimi ukrepi. Z uvedbo novih transportnih vozičkov in predajnih miz za orodja želimo zmanjšati obremenitev mostnih žerjavov in s tem čakalne čase pri menjavi orodij za izsekovanje. V letošnjem letu načrtujemo celovito prenovo vpenjalnega sistema orodij za izsekovanje. Na vseh šestih izsekovalnih linijah bomo mehanske vijačne vpenjalne sisteme zamenjali s hidravličnimi. S tem bomo bistveno poenostavili in olajšali delo zaposlenim pri menjavi orodja. V Rondalu intenzivno uvajamo metode 5S in TPM, s katerimi želimo vzpostaviti red in čistočo v proizvodnji ter aktivno vzpodbuditi zaposlene k povečanju varnosti in zdravja pri delu. Med kolektivnim dopustom načrtujemo težko pričakovano zamenjavo glavnega mostnega dvigala, ki smo ga imeli v obratu Rondelice približno 85 let. Vsa potrebna gradbena dela bomo morali do takrat zaključiti.

V naši livarni OLT uspevamo redno odlivati ozke lite trakove, ki jih potrebujemo za izsekovanje rondelic. V avgustu načrtujemo zaustavitev livarne OLT zaradi celovite prenove peči. Zaradi načrtovanega izpada livarne moramo že sedaj rezervirati količine ozko litega traku, da bo lahko obrat Rondelice v času remonta normalno obratoval in imel zagotovljeno zadostno količino surovine.

Zaradi dviga stroškov so pred nami veliki izzivi pri optimiranju procesov v sami proizvodnji, da bo Rondal ostal še naprej konkurenčen na svetovnem trgu. ■



Produktivnost na zaposlenega je za 12 odstotkov nad zastavljenim planom



# V Impolu R in R izboljšali produktivnost

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

V mesecu februarju in marcu smo uspešno izvedli kalibracije merilne opreme za mehansko preizkušanje s strani akreditiranega laboratorija.

Na področju metalografskih preiskav z dobaviteljem opreme Struers izvajamo ukrepe za vitko in optimizirano pripravo vzorcev. Skupaj smo razvili prototipni distančnik za preprečevanje kontaminacije polirne glave s polirnimi sredstvi, s katerim bomo zmanjšali akumulacijo nečistoč na napravi in tveganja za nastanek raz na polirani aluminijasti površini. Zaradi specifičnih zahtev kupcev razvijamo dve novi kontrolni metodi, in sicer za merjenje obrobne cone in analizo mikro razpok v anodizirani plasti.

Na področju kvantometrovskih preiskav izvajamo obsežna projekta prenove informacijskega sistema in dobave nove namenske strojne opreme za pripravo vzorcev.

Velika težava v letošnjem letu so še zmeraj bolniške odsotnosti, med katerimi prevladujejo dolgotrajne bolniške odsotnosti iz naslova poškodb oz. bolezni, nastalih zunaj delovnega mesta. Njihov delež je januarja znašal 9,3 odstotka, februarja pa je bil še nekoliko višji. Nekaj teh bolniških odsotnosti smo bili prisiljeni nadomeščati z novo zaposlenimi in študenti. Kljub velikemu deležu odsotnosti smo precej izboljšali produktivnost in ohranili zelo nizko stopnjo zamud pri podajanju rezultatov analiz.

Obvladovanje zamud predstavlja podajanje rezultatov preizkušanja v roku 48 ur od dostave in sprejema vzorcev. Za divizijo stiskalništvo smo v mesecu januarju sprejeli skupaj 11.041 vzorcev in presegli rok 48 ur le pri 401 vzorcu, kar predstavlja 5,3 odstotka. V mesecu februarju se je ta delež še nekoliko izboljšal, kajti dosegli smo 3,9 odstotka zamud, kar predstavlja 265 vzorcev glede na skupno 10.546 dostavljenih vzorcev.

Precej smo se angažirali pri doseganju vitkosti in izboljšanju produktivnosti, kar je projekt, ki ga sistematično izvajamo že od leta 2018. V spodnji tabeli so navedeni podatki o produktivnosti, ki jo

določamo kot kvocient opravljenih storitev in dejanskih ur dela zaposlenih in študentov.

Produktivnost zaposlenih (z upoštevanimi študentskimi urami)

Mesec	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Januar	4,05	4,67	4,75	4,74	6,06	6,41
Februar	4,86	6,00	5,63	6,08	6,17	6,59
Marec	4,76	5,62	5,43	5,61	6,43	
April	5,39	5,51	5,28	5,21	7,15	
Maj	4,45	5,24	4,69	5,16	6,63	
Junij	4,79	5,97	4,25	5,55	7,12	
Julij	4,75	5,82	4,94	5,91	7,64	
Avgust	4,48	6,06	5,77	6,15	7,10	
September	4,32	5,13	4,94	6,10	6,50	
Oktober	4,16	4,95	5,04	6,30	6,89	
November	4,21	4,79	5,68	6,43	6,39	
December	4,57	4,36	5,17	6,26	6,90	
Skupaj	4,57	5,34	5,13	5,79	6,75	6,50

Produktivnost smo v zadnjih petih letih povečali za približno 50 odstotkov, samo v zadnjem letu pa za 16,5 odstotka. Primerjava prvih dveh mesecev letošnjega leta z lanskim letom prav tako pokaže občutno izboljšanje produktivnosti, in sicer januarja za približno šest, februarja pa za sedem odstotkov.

Kot je razvidno iz naslednje tabele, obseg preizkušanja v letu 2022 ostaja na nivoju lanskoletnega.

Vrsta storitve	Plan 2022	Plan 2023
Mehanske	236.709	249.832
Toplotne	12.800	12.647
Makro	105.547	101.965
Mikro	15.682	14.967
Kvantometer	38.475	40.334
Kemija	5.558	5.483
Diski	6.858	7.000
Elektroprevodnost	1.684	1.950

Pripravljali smo tudi strategijo razvoja družbe do leta 2030, kjer so ključni poudarki namenjeni postopni avtomatizaciji in digitalizaciji, implementaciji nekaterih novih metod preizkušanja, nadgradnji meroslovnih kompetenc in preselitvi družbe na novo lokacijo v IC Impol. ■



## Izvedli smo redne menjave podpornih valjev na valjarnah

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

Preteklo obdobje so zaznamovali vključki v vhodni surovini, ki so vplivali na povečano število menjav podpornih in delovnih valjev na folijskih valjarnah B4 in B5. Redno menjavo podpornih valjev smo izvedli tudi na hladnih valjarnah. Na folijskih valjarnah smo izvedli meritev paralelnosti valjčnic in opravili manjšo korekcijo na eni izmed valjčnic. S tem smo zagotovili stabilne pogoje za proizvodnjo kakovostnih izdelkov. Na razreznih liniji RL6 smo sanirali poškodovani cilinder navijalca in zamenjali eno od zateznih valjčnic. Na stroju CPS (priprava kolobarjev za valjarni B3 in BK1) smo predelali sistem vodilnih koles za pomik odvijalca in na ta način izboljšali delovanje stroja. Zaradi zmanjševanja porabe energije smo posodobili kompresorje za komprimiran zrak s programsko opremo CALMS, ki nam omogoča natančen nadzor vseh kompresorjev in optimalnejše delovanje. Istočasno smo povezali sistem komprimiranega zraka v hali valjarne s sistemom v hali folijske in s tem zmanjšali nihanje sistemskega zraka. Ocenjujemo, da bomo s posodobitvijo in združitvijo sistemov zmanjšali porabo energije za proizvodnjo komprimiranega zraka za približno 10 odstotkov. Trenutno se posvečamo dvema projektoma, in sicer posodobitvi filtra valjčnega olja valjarne BK1 in prenovi elektro opreme in plinske instalacije inertne peči Ebner. Potekajo tudi že priprave na prvomajski remont, ko bomo opravili večje preventivne posege na strojih, ki delujejo v štirih izmenah. Pohvaliti želimo zaposlene v vzdrževanju v Impolu FT, ker so ob izvedeni reorganizaciji spremembe sprejeli v pozitivnem duhu. ■

lacije inertne peči Ebner. Potekajo tudi že priprave na prvomajski remont, ko bomo opravili večje preventivne posege na strojih, ki delujejo v štirih izmenah.

Pohvaliti želimo zaposlene v vzdrževanju v Impolu FT, ker so ob izvedeni reorganizaciji spremembe sprejeli v pozitivnem duhu. ■



Izvedla se je zadnja faza del na novi pakirni liniji v procesu FTT

Naslednji meseci bodo zelo zahtevni



## Prodaja pod močnim cenovnim pritiskom

Tekst: **Matej Žerjav, direktor prodaje distributerjem**

Trg distribucije je dosegel majhen preobrat z naročili na valjarništvu, medtem ko na stiskalništvu situacija še naprej ostaja zelo zahtevna. Skladišča valjanih izdelkov so se pri nekaterih večjih trgovcih po skoraj enem letu prepolnjenosti spustila na normalen nivo. Veliko bo odvisno od gradbene industrije, ki je pri novih naročilih zelo previdna. Še naprej se soočamo z močnim cenovnim pritiskom v prodaji.

Na stiskalniškem področju trgovine se soočamo s pomanjkanjem naročil. Zaloge kupcev so še vedno visoke in povpraševanje je slabo. Prav tako občutimo močan cenovni pritisk, ki je v veliki meri povezan s padcem cene drogov. Čutimo tudi pritiske konkurence s Kitajske, ki kljub antidumpingu prodaja v Evropo. Naslednji meseci bodo zelo zahtevni, saj so predvidevanja trga različna, kupci pa ostajajo precej previdni glede novih naročil. ■



# Valjarništvo z več reklamacijami

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

Če je bilo leto 2022 najboljše glede reklamacij, za letos kaže, da bo ravno obratno, saj nas bodo zleпки v folijah drago stali.

Trenutno stanje nastalih reklamacij je podobno lansnemu. Od januarja do marca smo prejeli 59 reklamacij v skupni teži 44,5 tone, od tega je slabih 20 ton na debelem in 24,5 tone na tankem programu. Kupci so največ reklamacij podali zaradi različnih površinskih napak, ki segajo od črnih črtic pri folijah do zlepljenih rondel zaradi preveč intenzivnega mazanja orodja. Sledijo dimenzijske napake, kamor poleg valovitosti in debeline sodi odstopanje višine rebra. Sledi še oblika, kamor sodi pretrg pri zvaru in pokanje pokroščkov, najverjetneje zaradi mehanskih lastnosti. To reklamacijo še obdelujemo.

Zaključili smo 49 reklamacij, ki so nas letos stale že 82.809,13 evra. Številke so višje kot v enakem obdobju lani. V procesu RRT smo kot glavni vzrok reklamacij največkrat prepoznali človeški faktor, in sicer kar pri sedmih reklamacijah. Sledi delovna oprema s šestimi reklamacijami, tri reklamacije pa smo zavrnil. V procesu FTT smo kot glavni vzrok v 12 reklamacijah prepoznali

človeški faktor. Sledi tehnologija z osmimi reklamacijami (zlepki), trikrat smo kot vzrok prepoznali surovino in delovno opremo ter enkrat meritve in okolje. Zavrnilo smo pet reklamacij. Situacija z našim grškim dobaviteljem surovine se še vedno ni umirila. Našli smo nove brame z napakami. Sprožili smo ustrezne postopke, dobavitelja pa bomo namesto jeseni preverjali v aprilu. ■

Od januarja do marca smo prejeli 59 reklamacij v skupni teži 44,5 tone, od tega je slabih 20 ton na debelem in 24,5 tone na tankem programu



## UNIDELOVA ŠIVALNICA: KAKOVOSTNI MATERIALI IN NATANČNA IZDELAVA

Tekst: **Marta Baum, direktorica družbe Unidel**

Unidelovi šivalnici se 11 zaposlenih trudi, da ustrezajo vsem željam njihovih strank. Konkurenčna prednost šivalnice je, da lahko izdelamo različne izdelke oz. se popolnoma prilagodimo željam kupca z materiali, funkcionalnostjo, uporabnostjo in barvami. Oblečila opremimo tudi z logotipi (vezenje, preslikači).

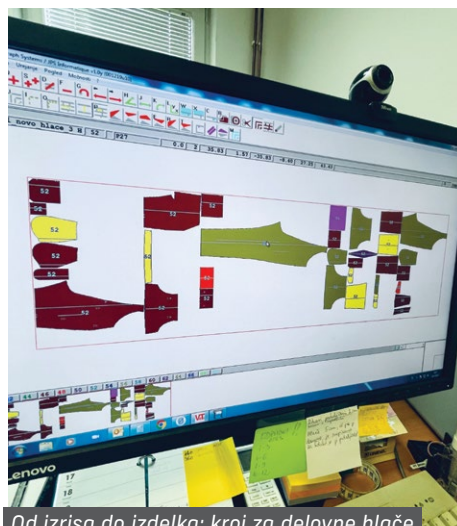
Večino oblačil, ki jih sešijemo v naši šivalnici, nato operemo v pralnici. Zato

je izbira kakovostnih materialov in kakovostna izdelava, vodilo pri našem delu. Ko prodaji uspe vzpostaviti prvi stik s potencialno stranko, se vključimo v šivalnici. Skupaj s stranko dogovorimo ključne lastnosti izdelka, na podlagi katerih nato pripravimo kalkulacijo in izdelamo ponudbo. Ko stranka ponudbo potrdi, v šivalnici pričnemo izvajati naročilo. Na podlagi naročenih količin in velikosti oblačil moramo najprej izdelati kroje. Za izdelavo krojev uporabljamo poseben program, imenovan Vet-graph. Kroje najprej izdelamo v osnovni velikosti, nato uredimo še vse ostale velikosti, čemur v tekstilni branži rečemo gradiranje. Ko so kroji pripravljeni, lahko s ploterjem izrišemo krojne slike v vseh velikostih, ki jih je stranka naročila. Na podlagi izrisov nato naročimo točne količine materialov. Izris naredimo na lepljivem papirju, ki ga nato nalepimo na tekstilni material. Po tem izrisu izrezujemo tekstilni material za vsako velikost posebej. Po krojenju izdelke opremimo z logotipi. Določene logotipe uredimo sami, za določene pa uporabljamo zunanje izvajalce. Nato sledi proces šivanja, kjer šivilje z veliko pazljivostjo in

### Ali ste vedeli?

- V letu 2022 smo z izdelki šivalnice opremili **75 različnih podjetij**, kar nekaj fizičnih oseb in Impol v Slovenski Bistrici ter v Šibeniku.
- Če zunanja naročila izrazimo v številkah, smo **realizirali 486 naročil**. Najmanjše enkratno naročilo je obsegalo en kos, največje pa 280 kosov.

natančnostjo sestavijo posamezne dele v kakovostno zašit izdelek. Trudimo se, da od prejema naročila do odpreme preteče čim manj časa. Običajni dobavni roki so štiri tedne. Večino izdelkov odpremimo s paketno dostavo, večja naročila in zalogo za skupino Impol pa izvedemo z dostavnimi vozili. Konkurenca šivalnic z osebno varovalno opremo v Sloveniji je velika. Zato je naše vodilo, da strankam zagotovimo kakovostne izdelke v čim krajšem času. ■



Od izrisa do izdelka: kroj za delovne hlače

# Pospešeno rešujemo reklamacije

Tekst: Uroš Kovačec, direktor za kakovost v diviziji stiskalništvo

V procesu kakovosti v diviziji stiskalništva smo se na začetku leta 2023 usmerili v aktivnejše reševanje reklamacij, ki so vezane na časovno učinkovitost. Na področju izvajanja in preverjanja ustreznosti zunanjih storitev dodelav ter iskanja alternativ bi lahko zahtevnejšemu trgu ponudili širši spekter zahtevnejših anodiziranih in barvanih polizdelkov in izdelkov. Trenutno na področju izvajanja PPAP beležimo že več kot 20 izvedenih poročil za kupce, s čimer lahko sprostimo potrditev za izvajanje serijskih pogojev proizvodnje. Na področju vhodne kontrole smo izvedli učinkovitejšo kontrolo z dodatnimi aktivnostmi za preprečevanje neskladnosti vhodne surovine. V ta namen smo sprožili tudi reklamacije do dobaviteljev.

## KAKO SE GIBLJE DELEŽ REKLAMACIJ V LETU 2023?

V Impolu PCP sta se delež in število reklamacij v letu 2023 v povprečju gibala podobno kot v prejšnjem letu, kar pomeni, da imamo v povprečju 12 ali 13 reklamacij mesečno. To pomeni, da moramo v letnem povprečju določiti ukrepe za skupno med 150 in 170 reklamacij. Trenutno smo imeli v letu 2023 v diviziji stiskalništvo, vključno z Impolom-FinAl, odprtih več kot 50 reklamacij. Če izvzamemo določene prehode med obema letoma, smo do vključno z marcem poračunali približno 40.000 EUR reklamacij oz. približno 0,1 odstotka reklamiranih, zaključenih količin v primerjavi z realizacijo proizvodnje. V procesu finalizacije so reklamacije večinoma vezane na izdelke projektov iz t. i. baterijskih« sklopov. Razlogi so tehnično-kakovostne zahteve, predvsem zaradi nedoseganja ustreznih mehanskih obdelav in čistosti kosov. Temeljni vzroki reklamacij so še vedno povezani z anomalijami v tehnološkem in proizvodnem procesu. Dodatno so kupci

V Impolu PCP sta se delež in število reklamacij v letu 2023 v povprečju gibala podobno kot v prejšnjem letu, kar pomeni, da imamo v povprečju 12 ali 13 reklamacij mesečno



zabeležili odstopanja kot posledico neustreznih meritev in s tem neskladnosti končnega izdelka.

## KATERE POMEMBNE IZBOLJŠAVE NAČRTUJETE?

Glede na številne planirane aktivnosti smo v procesu kakovosti divizije stiskalništvo izpeljali dodatne sistematizacije procesov, kot so spremljanje in analiza kakovostnih rezultatov v skladu s SFM in beleženje motenj v PP Alumobil, PP profili, PP Cevarna in PP Lite palice. V izgradnji projekta je tudi faza II. 8D-program je del tedenskih projektnih nalog tima za realizacijo vsebinskih in sistemskih nadgraditev, v sklopu katere načrtujemo postavitev digitalnega obračuna stroškov reklamacije OSR. Pripravljamo tudi sistematizacijo področja projektnega vodenja kakovosti finaliziranih projektov po VDA-APQP, katere so v skladu s pravili projektnega vodenja iz sklopa na novo postavljenih organizacijskih predpisov. ■

# TRAJNOSTNI RAZVOJ IZDELKOV VALJARNIŠTVA

Tekst: Marjana Lažeta, direktorica razvoja valjanih izdelkov

V letošnjem letu razvojne aktivnosti usmerjamo predvsem v usvajanje novih izdelkov s specialnimi tehnološkimi zahtevami, tudi v nove zlitine, ki jih troši trg debelejšega valjanega programa, in v usvajanje trajnostnih tehnoloških postopkov iz bram z visokim deležem recikliranega aluminija. K temu nas nenazadnje usmerja tudi ponudba zlitin pod blagovno znamko InfiniAL, ki bi jo lahko ob zadostni zalogi ustrezne odpadnega aluminija zagotavljali za vse zainteresirane kupce. Poseben izziv predstavljajo enake težnje za recikliranje

v programu kontejnerskih folij in tankih trakov. Pri tem so ključnega pomena pomenenje identifikacije vhodne surovine za livarne v vseh treh divizijah in sistemizacija podajanja doseženega deleža recikliranja in ogljičnega odtisa, predvsem z vidika postavljanja trajnostnih obvez do kupcev. Naj omenim še projekt RRI NOO, kjer gremo z deležem recikliranega aluminija še dlje, saj smo si zadali izdelati »zeleno« folijo iz 95 odstotkov recikliranega aluminija za uporabo v farmacevtski in prehrabni industriji. ■



Letos se usmerjamo v usvajanje novih izdelkov s specialnimi tehnološkimi zahtevami



## UVAJANJE EKO DIZAJNA V RAZVOJ IZDELKOV

Tekst: Urška Kukovič Rajšp, vodja projektov

**M**aaja bomo v sklopu dveh razvojno-raziskovalnih projektov, ki sta sofinancirana iz mehanizma za okrevalje in odpornost (RRI NOO zelena folija in RRI NOO za razvoj novega profila za avtomobilsko industrijo) izvedli delavnico, na kateri bo dr.

Gašper Gantar, dekan Visoke šole za proizvodno inženirstvo, predstavil metode oz. orodja za uvajanje eko dizajna v razvoj novih izdelkov. Potem ko je za oba projekta že pred njuno oddajo na javni razpis pripravil oceno okoljskega vpliva s programskim orodjem za analizo življenjskega cikla (analiza LCA), bo na delavnici predstavil uporabo matrike MECO s ciljem natančnejše ocenitve okoljskih vplivov novih izdelkov z vidika rabe energije ter uporabe kemikalij in materialov. Predstavil bo tudi različne strategije eko dizajna. Cilj delavnice je predstaviti orodja, ki jih lahko podjetje uporabi v fazi razvoja in izdelave novega izdelka, da čim bolj racionalno porablja resurse in hkrati dosega čim nižji ogljikni odtis. ■

## Vedno večje zahteve po recikliranem aluminiju

Tekst: dr. Matej Steinacher, direktor razvoja stiskanih izdelkov

**V** sklopu projekta recikliranje aluminija spremljamo in se odzivamo na trajnostne zahteve kupcev, ki se nanašajo na njihove izdelke. Največkrat kupce zanimajo reciklirani in sekundarni delež aluminija, ogljikni odtis, delež zelenega aluminija in uporaba zelene energije. Za podajanje informacij kupcem je osnova pravilna klasifikacije vhodne surovine v livarni, ki je razdeljena na primarni aluminij, low carbon primarni aluminij, povratni aluminij, pre-consumer aluminij, post-consumer aluminij in legirne elemente. Trenutno so kupci zadovoljni z informativnimi podatki za obstoječe izdelke, vse več pa je zahtev za izdelke, ki jih bomo izdelali v naslednjih letih, tako da moramo biti pri zavezah zelo previdni. Prav tako moramo metodologijo za trajnostne zahteve ustrezno verificirati, da bomo lahko izdajali certifikate v skladu s standardom ISO 14021. ■



Največkrat kupce zanimajo reciklirani in sekundarni delež aluminija, ogljikni odtis, delež zelenega aluminija in uporaba zelene energije

### V IMPOLU UPORABLJAMO NOVE "ZELENE" IZRAZE. ALI JIH POZNAMO?

**OGLJIKNI ODTIS IZDELKA** pove, koliko toplogrednih plinov (ogljikov dioksid, metan ...) se sprosti v okolje pri izdelavi izdelka. Izražamo ga v kg/CO<sub>2</sub> na kg izdelka. Vsak toplogredni plin ima drugačen potencial segrevanja ozračja. Dogovorjeno je, da je potencial ogljikovega dioksida 1. Toplogredni potencial metana je približno 30, kar pomeni, da ima 1 kg metana približno enak toplogredni učinek kot 30 kg ogljikovega dioksida.

**LOW CARBON PRIMARNI ALUMINIJ** je čisti zeleni aluminij z nizkim ogljiknim odtisom.

**POVRATNI ALUMINIJ** je odpadni aluminij, ki nastane v proizvodnih procesih skupine Impol.

**PRE-CONSUMER ALUMINIJ** je odpadni aluminij, ki nastane pri izdelavi polizdelkov in izdelkov, vendar ne v skupini Impol. Največkrat to obliko odpadnega aluminija kupimo na trgu ali ga dobimo nazaj od naših kupcev s povratnimi zankami.

**POST-CONSUMER ALUMINIJ** je odpadni aluminij, ki nastane po koncu življenjske dobe ali uporabe aluminijastega izdelka, kar dobavitelj izkazuje z ustreznim certifikatom.

**RECIKLIRANI DELEŽ** je seštevek pre- in post-consumer aluminija v izdelku.

**SEKUNDARNI DELEŽ** je seštevek povratnega aluminija ter pre- in post-consumer aluminija v izdelku.



# Varovanje ljudi in premoženja

*V Impolu smo videonadzor prilagodili spremenjenim zahtevam zakonodaje*

Tekst: **Alja Podlesnik**, pravna svetovalka

Snemanje je v javnem življenju postalo že skoraj stalnica. Na posnetku ste, ko vstopate na bencinsko črpalko, v trgovine in druge storitvene objekte, ko dvigujete denar na bankomatu, ko se z avtom zapeljete v avtopralnico, v nakupovalnih središčih, celo na cesti in javnih površinah, kot so parki, območja pred šolami, restavracijami in zdravstvenimi domovi. Vsem upravljavcem videonadzora je skupno izvajanje nadzora za situacije, v katerih bi se posnetki izkazali za uporabne pri dokazovanju. Na ta način namreč bistveno lažje odkrijemo okoliščine, uspešno lahko preprečimo nastanek škode in učinkoviteje varujemo premoženje, zdravje in življenje ljudi.

Videonadzor v Impolu ni novost. Izvajamo ga že vrsto let. Prvotno je bil namenjen zgolj kontroli vstopa in izstopa v Industrijsko cono Impol, zaradi večanja sistema in strožjih zahtev standardov glede varovanja ljudi in premoženja ter poslovnih skrivnosti pa smo razširili območje v IC Impol, ki ga pokrivajo kamere. Konec januarja je pričel veljati novi Zakon o varstvu osebnih podatkov (ZVOP-2), ki v slovenski pravni red prinaša določene spremembe tudi na področju videonadzora. Zato smo v Impolu sistem videonadzora prilagodili spremenjenim zakonodajnim zahtevam.

## **UPRAVLJAVEC VIDEONADZORNEGA SISTEMA**

V skupini Impol je upravljavec videonadzornega sistema družba Impol Infrastruktura, d. o. o., ki jo vodi direktor Rafko Atelšek. Ker družba opravlja infrastrukturne storitve za skupino Impol, je odgovorna tudi za videonadzorni sistem. V kolikor imate kakšno vprašanje, ga lahko posredujete na elektronski naslov videonadzor@impol.si.

## **KATERA OBMOČJA POKRIVA VIDEONADZORNI SISTEM?**

Snemamo vhode in izhode v IC Impol ter vhode in izhode na dislociranih enotah (nova stavba logistike pri parkirišču za tovornjake, trgovina Alumix, stavba Unidel in stavba Alcad). S tehnološkimi kamerami so po proizvodnih procesih pokriti določeni stroji, ki načeloma ne snemajo oseb, temveč le delovanje strojev. V IC Impol so kamere nameščene na večini transportnih poti in v določenih notranjih delih proizvodnih procesov.

## **POOBLAŠČENE OSEBE ZA DOSTOP DO POSNETKOV**

Namen izvajanja videonadzora je zagotavljanje večje varnosti zdravja in življenja ljudi, varovanje premoženja in poslovnih skrivnosti ter zagotavljanje nadzora nad vstopom in izstopom. S pomočjo posnetkov smo učinkovito prepoznali vzroke za marsikatero delovno nezgodo, preprečili ponavljajoče se okvare in odpravili zastoje. Posnetki

omogočajo tudi odkrivanje morebitnih zlorab in razjasnitev okoliščin v primerih nastanka škode in so učinkovito orodje za odkrivanje storilcev za nastanek škode. Ponekod, npr. v skladišču livarne, so kamere nameščene kot pripomoček zaposlenemu skladiščniku, da spremlja živo sliko in nemoteno opravlja svoje delo. Vse osebe, ki imajo takšen dostop do videoposnetkov, imajo za to pooblastilo. Dostop do posnetkov imajo poleg direktorjev družb tudi vodje proizvodnih procesov. V primerih, ko je to potrebno za razjasnitev okoliščin, lahko do posnetkov dostopajo tudi strokovni delavci na področju varnosti in zdravja pri delu ter drugi zaposleni, v kolikor jih za to pisno pooblasti vodstvo. Vsa pooblastila se nahajajo v dokumentarnem sistemu DNA, kjer so vedno dostopna.

## **OBVEŠČANJE ZAPOSLENIH**

Ponekod zaradi narave dela snemamo tudi območja, kjer posamezni zaposleni opravljajo svoje delo. V teh primerih je pomembno, da so zaposleni o tem obveščeni. Skupaj s predstavniki delavcev zaposlene v posameznih procesih vedno informiramo, preden uvedemo videonadzor. Predstavimo jim sistem snemanja in pojasnimo, katere dele bomo snemali. Predstavimo tudi kote snemanja kamer, pokažemo slike vsake posamezne kamere in načrt vseh kamer v prostoru. Za vsako kamero pojasnimo oceno učinka in razložimo razloge za uvedbo snemanja na tistem območju.





Za varnejše delovno okolje

## VIDEONADZOR



**Upravljavec:**  
Impol Infrastruktura, d. o. o.,  
Partizanska 38, Slovenska Bistrica

Več info:

**Kontakt:** videonadzor@impol.si



**Namen izvajanja videonadzora:**  
varovanje ljudi in premoženja,  
nadzor vstopa in izstopa.

Zaposleni imajo možnost sodelovati in dajati pripombe, predloge in mnenja, dokler ne najdemo skupne rešitve. O uvedbi videonadzora na posameznem območju oz. v posamezni sredini zaposlene po posvetovanjih seznanijo predstavniki delavcev, objavimo pa tudi obvestilo na oglasnih deskah.

Na vseh vhodih, kjer izvajamo nadzor s snemanjem, smo namestili nove obvestilne table, saj se je vsebina, ki mora biti zapisana na obvestilih, z uveljavitvijo novega zakona bistveno spremenila. Obvestila vsebujejo vse potrebne informacije za posameznike, s skeniranjem QR-kode pa se odpre spletna stran Impola (Politika zasebnosti), kjer so na voljo dodatne informacije glede varstva osebnih podatkov in izvajanja videonadzora. V primeru, da imate v zvezi s tem kakšno vprašanje, se lahko kadarkoli obrnete na odgovorno osebo za varstvo osebnih podatkov.

### OBVEZNOST VODENJA EVIDENCE OZ. DNEVNIKA OBDELAVE POSNETKOV

Ker s snemanjem obdelujemo osebne podatke posameznikov, je dostop do posnetkov omejen. Osebe, ki imajo dostop do posnetkov, nimajo pooblastil za neomejeno spremljanje žive slike posnetkov, razen če so za to zaradi narave dela posebej pooblaščen. Prav tako nimajo neomejenega vpogleda v posnetke. O vseh vpogledih v posnetke, morebitnih presnemavanjih odsekov posnetkov na zunanje nosilce podatkov ali posredovanje posnetkov morajo

odgovorne osebe voditi dnevnik obdelave oz. evidenco obdelave posnetkov. V to evidenco se vpisujejo naslednji podatki: podatki o morebitnih prekinitvah snemanja (npr. zaradi okvare), podatki o vpogledih v posnetke z navedbo oznake kamere (vsaka kamera ima svojo IOK- oznako), datum in čas posnetka, ki se je pogledal (od-do), razlog za vpogled in navedba osebe, ki je posnetek pogledala, podatek o morebitni kopiji posnetka z navedbo razloga za kopijo. V evidenci se vodijo tudi podatki o posredovanih posnetkih tretjim osebam (po predhodnem pooblastilu) in podatki o brisanju posnetkov.

### PRAVICE POSAMEZNIKOV GLEDE VARSTVA OSEBNIH PODATKOV

Posamezniki, na katere se nanašajo osebni podatki, imamo v zvezi s tem določene pravice.

- **Pravica do pozabe (izbris podatkov):** Če ne želite, da se vaši osebni podatki obdelujejo, ob pogoju, da ni zakonitih razlogov za nadaljnjo hrambo, lahko od upravljavca podatkov zahtevate, da se osebni podatki izbrišejo in se torej prenehajo obdelovati.
- **Pravica do dostopa:** Od upravljavca podatkov lahko zahtevate informacijo o tem, ali se vaši osebni podatki obdelujejo ali ne, kateri podatki se obdelujejo in kje ter za katere namene se ti podatki obdelujejo.
- **Pravica do prenosljivosti osebnih podatkov:** Od upravljavca podatkov lahko zahtevate osebne podatke, ki



### ODGOVORNA OSEBA ZA VARSTVO OSEBNIH PODATKOV

Alja Podlesnik, pravna svetovalka  
Kadring, d. o. o., Partizanska 38,  
Slovenska Bistrica

**E-mail:** alja.podlesnik@kadring.si,  
data.protection@impol.si

**Tel:** 041 238 982



## O VIDEONADZORU NA KRATKO

- se nanašajo na vas, če bi jih želeli prenesti k drugemu upravljavcu podatkov.
- **Pravica do popravka:** Od upravljavca podatkov lahko zahtevate popravek nepravilnih osebnih podatkov, ki se nanašajo na vas.
  - **Pravica do pritožbe:** Posameznik, na katerega se podatki nanašajo, ima pravico vložiti pritožbo pri nadzornem organu.
  - **Pravica preklicati soglasje:** Preklic soglasja mora biti enako preprost kot podaja soglasja.

Posameznik lahko svoje pravice uveljavlja pri upravljavcu osebnih podatkov na podlagi pisne zahteve, ki jo posreduje osebno, po pošti oz. po elektronski pošti na elektronski naslov odgovorne osebe za varstvo osebnih podatkov, razen pravice do preklica soglasja, ki se poda na način, kot je opisan pri posamični zbirki podatkov.

Posameznik ima pravico vložiti pritožbo glede obdelave osebnih podatkov pri Informacijskem pooblaščenцу Republike Slovenije, Dunajska cesta 22, 1000 Ljubljana, [www.ip-rs.si](http://www.ip-rs.si), e-pošta: [gp.ip@ip-rs.si](mailto:gp.ip@ip-rs.si), telefon: 01 230 97 30.

### VARNOST VIDEONADZORNEGA SISTEMA IN ZAGOTAVLJANJE NADZORA

Videonadzorni sistem, kamor se nalagajo in kjer se hranijo posnetki, je ustrezno tehnično zavarovan v skladu z zakonodajo, tako da je preprečen vstop nepooblaščenim osebam.

Odgovorna oseba za varstvo osebnih podatkov v sodelovanju z notranjo revizijo izvaja nadzor skladnosti delovanja pooblaščenih oseb za vpogled v videoposnetke z zakonodajo in notranjimi pravili. V primeru ugotovljenih kršitev ustrezno ukrepamo. Do sedaj zlorab nismo zaznali.

<b>Nameni izvajanja videonadzora so ...</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• zagotavljanje večje varnosti ljudi, zlasti preprečitev delovnih nezgod in učinkovita analiza vzrokov za nezgode;</li><li>• zagotavljanje varovanja premoženja, zlasti preprečitev nastanka škode in ugotovitve okoliščin za nastanek škode;</li><li>• nadzor vstopa in izstopa v in iz IC Impol;</li><li>• varovanje poslovnih skrivnosti in/ali tajnih podatkov.</li></ul>
<b>Upravljevec videonadzornega sistema</b>	Impol Infrastruktura, d. o. o., Partizanska 38, Slovenska Bistrica Direktor: Rafko Atelšek Kontakt: <a href="mailto:videonadzor@impol.si">videonadzor@impol.si</a>
<b>Obvestilo o izvajanju videonadzora</b>	Na celotnem nadzorovanem območju so na vhodih nameščene nove obvestilne table z informacijami o izvajanju videonadzora.
<b>Kje se izvaja videonadzor?</b>	Na transportnih poteh po industrijski coni, na vhodih in izhodih ter v nekaterih proizvodnih procesih.
<b>Prepoved izvajanja videonadzora</b>	Videonadzor se nikoli ne izvaja v garderobah ali drugih prostorih za preoblačenje, sanitarnih prostorih, dvigalih in v drugih podobnih prostorih.
<b>Kdo lahko dostopa do posnetkov?</b>	Direktorji družb v skupini Impol in pooblašcene osebe za dostop do posnetkov.
<b>Rok hrambe posnetkov</b>	Dokler ni dosežen namen, za katerega se zbirajo, vendar maksimalno eno leto (posnetki kamer, ki snemajo tudi javne površine, maksimalno 6 mesecev).
<b>Pravna podlaga za izvajanje videonadzora</b>	Splošna uredba o varstvu osebnih podatkov, Zakon o varstvu osebnih podatkov, Zakon o delovnih razmerjih, Zakon o poslovni skrivnosti, Pravilnik o izvajanju videonadzora, Pravilnik o varovanju informacij, varovanju osebnih podatkov in drugih zaupnih informacij, Sklep o določitvi poslovne skrivnosti, Sklep o uvedbi videonadzora.
<b>Pravice posameznikov v zvezi z varovanjem osebnih podatkov</b>	Pravica do pozabe (izbris podatkov), pravica do dostopa, pravica do prenosljivosti osebnih podatkov, pravica do popravka, pravica do pritožbe in pravica preklicati soglasje.
<b>Politika zasebnosti</b>	Veljavna Politika zasebnosti je objavljena na spletni strani: <a href="https://www.impol.si/podjetje-impol/pravna-obvestila/">https://www.impol.si/podjetje-impol/pravna-obvestila/</a>
<b>Odgovorna oseba za varstvo osebnih podatkov</b>	Alja Podlesnik, pravna svetovalka, zaposlena v družbi Kadrin, d. o. o., Partizanska 38, Slovenska Bistrica Kontakt: <a href="mailto:alja.podlesnik@kadrin.si">alja.podlesnik@kadrin.si</a> , <a href="mailto:data.protection@impol.si">data.protection@impol.si</a> , 041 238 982



# Urnik usposabljanj, ki nas čakajo v maju



Usposabljanje	Izvajalec	Termin	Ura	Lokacija
Akademija za vodje: 3. modul	Kadring	še ni termina		IC Impol
Usposabljanje mentorjev novozaposlenih	Kadring	17. 5. 2023	13.00	IC Impol
Ogled proizvodnje in predstavitev zavarovalnic za novozaposlene	Kadring	9. 5. 2023	08.00	IC Impol
Moja pokojnina: individualni razgovori s predstavniki zavarovalnic (dodatno pokojninsko zavarovanje)	Sava Pokojninska, Modra zavarovalnica	9. 5. 2023	09.00	IC Impol
Usposabljanje za vodje	Simona Lobnik Ambrožič	več terminov		IC Impol ali upravna stavba
Usposabljanje HRM/DNA/RIS	Kadring	17. 5. 2023	13.00	Sejna soba Kadring
Nabavna konferenca	Planet GV	11.-12. 5. 2023		Portorož, GH Bernardin
Usposabljanje: MSA - Analiza merilnih sistemov	Bureau Veritas	31. 5. 2023		IC Impol
Praktična delavnica: AIAG & VDA FMEA - Proces FMEA	SIQ	3. 5. 2023	09.00	IC Impol
Seminar za notranje presojevalce IATF 16949, 2 dni	Bureau Veritas	10. 5. -11. 5. 2023		IC Impol
Seminar SPC	Bureau Veritas	30. 5. 2023	09.00	IC Impol
NESKLADNOSTI - Ne ponavljamo napak	Bureau Veritas	12. 5. 2023	08.30	IC Impol
Akademija za vodje: 2. modul	Kadring	15. 5. 2023	11.30	IC Impol
Usposabljanje: APQP & PPAP	Bureau Veritas	v začetku junija		IC Impol
TIG varjenje	Inštitut za varilstvo	drugi teden maja		Orodrajrna, vzdrževanje PCP
Napredni tečaj Excela	Kadring	9. 5. 2023	12.00	Sejna soba Kadring
Napredni tečaj Excela	Kadring	16. 5. 2023	12.00	Sejna soba Kadring
Napredni tečaj Excela	Kadring	23. 5. 2023	12.00	Sejna soba Kadring
Napredni tečaj Excela	Kadring	30. 5. 2023	12.00	Sejna soba Kadring
Tanka črta odgovornosti	Jani Prgič	29. 5. 2023	14.00	IC Impol



## INFORMACIJE:

Mateja Hribernik, Kadring, mateja.hribernik@kadring.si, 02 845 3 901



## *V Impolu izvajamo LCA v obsegu "od zibelke do vrat"*

Tekst: **Barbara Hribernik Pigac**, direktorica za kakovost, in **Sonja Tomazini**, procesna tehnologinja za merila

Analiza življenjskega cikla (Life Cycle Assessment - LCA) je standardizirana metoda za ovrednotenje vplivov izdelka na okolje skozi njegovo celotno življenjsko dobo, vse od pridobivanja surovin, proizvodnje materialov, proizvodnje izdelkov in uporabe do ravnanja z odpadki po preteku življenjske dobe izdelka.

### **FAZA NAČRTOVANJA**

V fazi načrtovanja definiramo namen, cilj in obseg analize. Največkrat analizo izvajamo zaradi primerjave okoljskih vplivov dveh izdelkov, ki imata enako funkcijo, vendar se razlikujeta glede uporabljenih surovin, tehnološke poti, rabe energije ... Primer iz vsakdanjega življenja bi bila primerjava okoljskih vplivov plastičnih ali papirnatih nosilnih vreč ali uporaba embalaže za enkratno uporabo, ki je optimalne oblike v primerjavi z embalažo za

večkratno uporabo standardne velikosti v dobaviteljskih verigah. V fazi načrtovanja opišemo proces - pridobivanje surovin, transport surovin do predelovalcev, predelava surovin ter izdelava, uporaba in odstranitev izdelka.

Popisati moramo vse masne in energetske tokove, torej vse vhode in izhode iz procesa, vključno z emisijami v vode in zrak ter nastajanje odpadkov.

Obseg analize nam pove, katere dele procesa smo upoštevali pri izdelavi analize.



## OD ZIBELKE DO VRAT

Najkompleksnejša je analiza »od zibelke do groba«. Tudi kakovostne podatke za tovrstno analizo je težko pridobiti.

V Impolu smo izvajali analize LCA v obsegu »od zibelke do vrat«.

Pri izračunu okoljskih podatkov smo upoštevali primarne podatke, ki so specifični za proces (npr. neposredno merjenje emisij v zrak in vode, dejanski podatki o rabi energije in surovin, nastajanje odpadkov) za vsak del procesa, ki ga izvajamo v Impolu.

Podatke o procesih, ki jih izvajajo naši dobavitelji, smo delno pridobili od njih, delno pa smo uporabili sekundarne podatke. To so podatki iz podatkovnih baz in predstavljajo industrijska povprečja za posamezen izdelek in posamezno državo. Pri analizi izračunamo šest okoljskih kazalnikov.

Za naše izdelke je najpomembnejši kazal-

nik potencial GWP oz. potencial segrevanja ozračja zaradi izpustov toplogrednih plinov.

Učinek izpuščanja toplogrednih plinov je povečano segrevanje ozračja npr. zaradi izgorevanja fosilnih goriv.

### REFERENČNA SUBSTANCA:

Ogljikov dioksid (CO<sub>2</sub>)

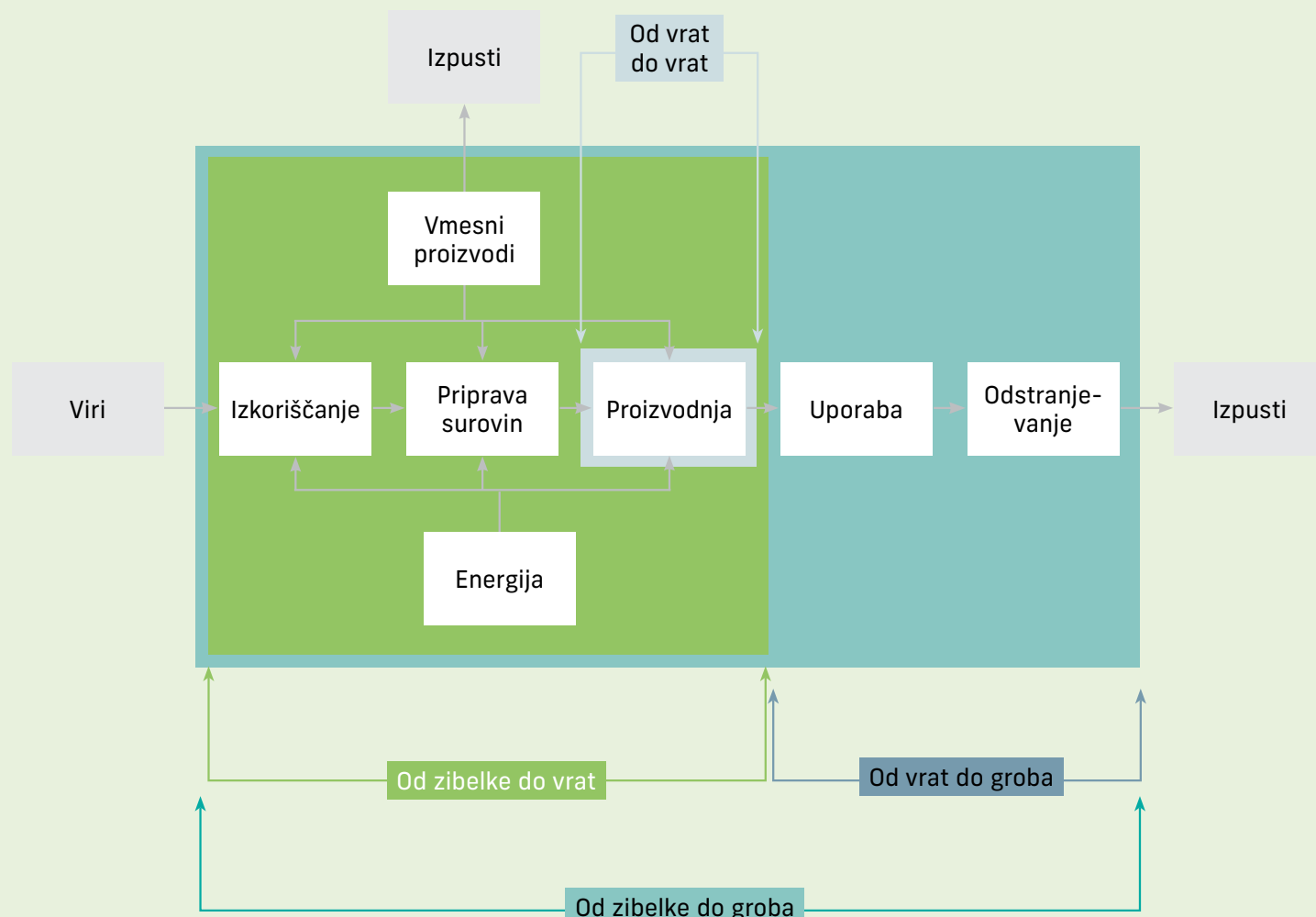
### REFERENČNA ENOTA:

kg CO<sub>2</sub>-e

Na vrednost emisij toplogrednih plinov v kg CO<sub>2</sub>-e/kg izdelka v primeru aluminijevih izdelkov najbolj vpliva sestava vložka. Večja kot je količina recikliranega aluminija, manjše so emisije toplogrednih plinov. Prav tako lahko te emisije zmanjšamo z uporabo nizkoogljičnega primarnega aluminija.

## ZAKAJ UPORABLJAMO ANALIZE LCA V IMPOLU?

1. Za izračun in razumevanje vpliva izdelkov na okolje.
2. Modeliranje in razvoj novih izdelkov.
3. Primerjava med različnimi izdelki glede na različne vrste surovin.
4. Zahteve kupcev.
5. Pridobivanje certifikatov.



*Vasjin pogled na svet malo drugače*



**KNJIGE, KI SO NA VAS PUSTILE PEČAT:**

Modri investitor, Benjamin Graham.



**3 VAŠE NAJBOLJŠE LASTNOSTI:**

Pozitivna naravnost, preprostost, vztrajnost.



**3 STVARI, KI VAM ZAPOLNIJO PROSTI ČAS:**

Družina, šport in prijatelji.



**KAJ PRI LJUDEH NAJBOLJ CENITE?**

Iskrenost, energičnost in preprostost.



**KAJ VAS PRI LJUDEH NAJBOLJ MOTI?**

Arogantnost.



**KDAJ STE BILI V ŽIVLJENJU NAJBOLJ VESELI?**

Najbolj sem bil vesel ob rojstvu svoje hčerke Zarje.



# VŠEČ MI JE MOČNA POVEZANOST EKIPE IZ VSEH PROCESOV

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Vasja Škrk se je Stampalu SB pridružil leta 2017 in se aktivno vključil v razvoj procesa prodaje. Potek prodaje se je v zadnjih petih letih močno spremenil in Vasja je učinkovito sledil spremembam ter uspešno vzpostavil vezi s kupci in razvijal Stampalov trg. Pomemben je tudi njegov doprinos k ekipi in timskega vzdušju, saj veliko prispeva k povezanosti ekipe in dobri medsebojni komunikaciji.

## KDAJ STE SE PRVIČ SREČALI Z IMPOLOM?

Z delom v Impolu sem se prvič srečal že v srednji šoli, ko sem med počitnicami opravljal študentsko delo v družbi Rondal.

## V STAMPALU SB STE SE ZAPOSILILI LETA 2017 KOT KOMERCIALIST ZA PRODAJO IN NABAVO. KAKO SE JE DRUŽBA STAMPAL SB RAZVIJALA OD VAŠEGA PRIHODA DO DANES?

Od leta 2017 naprej so se razvijali vsi procesi. Posodobili smo strojni park, implementirali novo stiskalno linijo 8 in razširili linijo za termično obdelavo. Razvijali smo tudi svojo ponudbo izdelkov. Pri kupcih smo začeli izdelovati kompleksnejše izdelke, kar zajema tudi vgradnjo ene ali več komponent. Kot tier 1 dobavitelj skrbimo za celotno verigo dobaviteljev in naše izdelke dobavljamo direktno na linijo za montažo.

## KAKO POTEKA PROCES PRODAJE IZDELKOV V STAMPALU SB?

V Stampalu SB imamo zgolj projektno prodajo, kar pomeni, da z vsemi obstoječimi oziroma novimi kupci sklenemo strateško partnerstvo. Projektna prodaja je v obdobju zadnjih petih let doživela velike spremembe, ki so posledica volatilnosti trga. Včasih je

bila prodaja manj dinamična, saj je bil trg stabilnejši, predvsem na energetske in materialnem področju. S kupci smo imeli dogovorjene fiksne cene. V zadnjih letih se je način prodaje korenito spremenil. Vpeljali smo t. i. žive cenike, ki temeljijo na podrobnih CBD-analizah in kvartalnem ažuriranju cen. Vse to prinese ogromno dnevnega usklajevanja s kupci, analiz in video konferenc, na katerih skušamo kupcem zagotoviti vse informacije, ki jih potrebujejo.

Vsakega kupca obravnavamo glede na njegove specifične potrebe. Nekateri kupci potrebujejo več podpore v začetnih fazah razvoja izdelka, kjer jim pripravimo študijo izvedljivosti z vidika tehnologije kovanja aluminija in mehanske obdelave. Z ostalimi kupci, ki so tehnično bolj podkovani, delo poteka bolj sinhrono. Za njih pripravimo študijo izvedljivosti, ki je pogoj za uspešno izvedbo projekta. Z različnimi orodji, ki jih imamo na voljo v podjetju, kupcem nudimo celovito rešitev ne glede na stopnjo razvitosti projekta. Od kupca pridobimo dokumentacijo, ki v večini primerov ni optimizirana za proces kovanja. Nato pripravimo 3D-model odkovka z dodanimi kovaškimi nakloni in definirano linijo delitve ter naredimo izdelek odkovljiv. V procesu usvajanja izdelka moramo pridobiti vse ponudbe in uskladiti nadaljnje procese, ki jih zahteva izdelek, kot sta mehanska obdelava in anodiziranje.

## KATERE POSEBNOSTI VAŠIH KUPCEV BI IZPOSTAVILI?

Vsak kupec je na svoj način unikaten. Naši kupci delujejo v različnih industrijah, zato vsak od njih zahteva specifično obravnavo. Tudi mi se zato veliko naučimo. Z vsemi kupci smo ustvarili vzajemno dolgoročno partnerstvo. Odkar sem zaposlen v Stampalu SB, se še ni zgodilo, da bi kupec

med projektom presedlal h konkurenci in Stampal SB zamenjal s katerim drugim dobaviteljem odkovkov.

## NA KATERE PRIDOBLENE PRODAJNE PROJEKTE V ZADNJEM LETU STE NAJBOLJ PONOSNI?

Največji uspeh v zadnjem letu je pridobitev projekta Fuel distributor block za končnega kupca Scania. Gre za srednje serijski projekt z življenjsko dobo desetih let, naš izdelek pa se vgrajuje v vse motorje tovornih vozil Scania.

## KAJ VAM JE NAJBOLJ VŠEČ PRI VAŠEM DELU?

Najlepše je, ko naše izdelke vidiš v praksi, bodisi na vozilih ali kje drugje. Delo mi je všeč, ker je zelo dinamično in polno novih izzivov, s katerimi se dnevno srečujemo. Všeč mi je močna povezanost ekipe iz vseh procesov, ki je ključ do uspešnega delovanja skupine in servisiranja naših kupcev na najvišjem nivoju.

## KATERE RAZVOJNE PRILOŽNOSTI PO VAŠEM MNENJU ČAKAJO DRUŽBO STAMPAL SB V PRIHODNOSTI?

V zelo bližnji prihodnosti bo najprej na vrsti razširitev podjetja z novo proizvodnjo halo, ki bo pripomogla k temu, da bodo procesi lahko "zadihali", kot je treba. Trenutno smo prostorsko zelo omejeni, kar močno vpliva na delovne procese. Prav tako se aktivno ukvarjamo z avtomatizacijo nekaterih proizvodnih procesov. Upam tudi, da bo zelo kmalu zaživel informacijski sistem, ki ga nujno potrebujemo.

## KAJ POČNETE V PROSTEM ČASU?

Največ prostega časa preživljam v krogu svoje družine. Preostali prosti čas namenim športu in druženju s prijatelji. ■

# Letni razgovori kot odlično orodje vodenja



*Vodje izvedli letne razgovore s širšim krogom zaposlenih*

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

Podajanje ustrezne povratne informacije, tudi v obliki strukturiranega letnega razgovora, je poleg ustreznih delovnih nalog in ob doseganju zastavljenih ciljev posameznika ključen del razvoja zaposlenih. Tovrstne izkušnje in aktivnosti doprinesejo kar 70 odstotkov k profesionalnemu razvoju posameznika, kažejo številne študije o razvoju kariere, ki jih v članku povzema Harvard Business Review.

Da sta ustrezno strukturirana povratna informacija in pogovor o delovnih dosežkih z zaposlenim prava pot do spodbujanja razvoja sodelavcev, se v skupini Impol zavedajo številni vodje, ki s svojimi zaposlenimi že nekaj let izvajajo letne razgovore. Letos pa smo prvič dali pobudo, da vodje letne razgovore izvedejo s širšim krogom zaposlenih. Cilji za posameznika, ki jih na letnem razgovoru dorečeta vodja in zaposleni, se vnesejo v program HRM4.0.

**ANKETA:** *Se vam letni razgovori zdijo koristni?*



Na letnem razgovoru so se mi določena vprašanja zdela zelo koristna, druga manj. Manj koristna se mi zdijo vprašanja, kjer bo spremembe težko uvesti. Koristno se mi zdi, da lahko povemo, kaj nam je všeč in kaj nam ni. Pomembno se mi zdi, da se z nadrejenim dogovorimo glede zastavljanja ciljev, da vemo, kaj bo v prihodnosti potrebno izvesti, ter glede strokovnih izobraževanj, ki v preteklosti niso bila na voljo.

**Miha Kapun, Impol FT**



Pri izvedbi letnega razgovora mi je všeč predvsem individualni pristop. Kljub temu da si nadrejena po potrebi vzame čas tudi med letom, je bil tokrat čas rezerviran le za pogovor. Na razgovoru dobiš priložnost povedati, kaj ti je všeč in kaj te moti. Je priložnost, da opozoriš na določene stvari. Moja želja je, da bi bili naši predlogi upoštevani. Takšnega razgovora bi si želel vsako leto.

**Domen Godec, Impol FT**



Letni razgovor bi opisal kot pozitiven in spodbuden. Ker je izveden na individualni ravni, dobiš povratne informacije o svojem delu ter informacije o tem, kako bi se naj stvari v prihodnosti razvijale. Več časa je namenjenega eni osebi, kateri se nadrejeni lahko posveti. Letni razgovor nudi načrtovanje za nadaljnje aktivnosti.

**Sandi Pišorn, Impol-FinAI**



## PREDNOSTI ZA ZAPOSLENEGA

Zaposleni na letnem razgovoru pridobi kakovostno povratno informacijo o svojem delu s strani nadrejenega. Ta vključuje tako njegove prednosti kot tudi pričakovanja vodje glede tega, kako lahko zaposleni izboljša svojo delovno uspešnost. Skupaj z vodjo oblikujeta glavne cilje in aktivnosti za naslednjih 12 mesecev ali do konca leta, ki so zastavljeni tako, da zaposleni jasno ve, kdaj bo njegovo delo uspešno opravljeno. Vodja zaposlenega seznaniti tudi z morebitnimi spremembami, ki se napovedujejo in so vezane na njegovo delovno področje, s čimer zaposleni pridobijo informacijo o tem, kaj bo za njihovo delo pomembno v naslednjih mesecih. Zaposleni s strani zaposlenega prejme tudi spodbudo in usmeritev za lastni razvoj, hkrati pa ima možnost, da sam predlaga dodatne naloge, ki bi jih želel prevzeti, in usposabljanja, ki bi se jih želel udeležiti.

## PREDNOSTI ZA ORGANIZACIJO

Prednost za organizacijo je poenotenje ciljev posameznika s pomembnimi cilji podjetja in jasno določen prispevek posameznika k doseganju napredka organizacije. S tem doprinesemo k večji zavzetosti in osmišljanju dela. Hkrati lahko z izvajanjem letnih razgovorov pridobimo povratno informacijo o prednostih in slabostih procesov v podjetju, saj lahko zaposleni na letnem razgovoru predlagajo izboljšave in izpostavijo slabosti, določimo razlike med posamezniki glede porazdelitve nalog in kasneje nagrad ter lažje planiramo nekatere procese na področju organizacije človeških virov (npr. usposabljanja).

## DEFINIRANJE CILJEV IN AKTIVNOSTI

Vodja in zaposleni na letnem razgovoru oblikujeta cilje po metodi SMART, kar pomeni, da morajo biti cilji specifični, merljivi, dosegljivi oz. realno zastavljeni, relevantni (nanašati se morajo na delovno področje posameznika in biti pomembni za podjetje) in časovno opredeljeni (npr.: Prodaja dodatnih 100 ton odkovkov kupcu Piaggio do 30. 6. 2023 ob doseganju ciljne marže.). Pri tem so ključnega pomena ustrezno določene aktivnosti, ki bodo privedle do realizacije cilja. Neustrezna aktivnost je npr. spremljanje stanja prodaje, ustrezna aktivnost pa realizacija 20 prodajnih sestankov z novimi strankami mesečno. Glavna naloga vodje je, da za svoje sodelavce odpravi morebitne ovire pri doseganju zastavljenih ciljev in jim omogoči, da imajo za doseg cilja na voljo ustrezna sredstva. ■

Google velja za družbo z dobrim sistemom upravljanja s človeškimi viri. Organizacija loči izvajanje letnih



razgovorov, ki so namenjeni izključno razvoju kadrov, in ocenjevanje delovne uspešnosti zaposlenih, ki je nato povezano z odločitvami o napredovanju. Letne razgovore izvedejo v novembru, odločitve o napredovanju pa na osnovi ocen delovne uspešnosti sprejmejo v decembru. Pri izvedbi letnih razgovorov dajo največji poudarek ustrezno postavljenim ciljem. Ti morajo biti zelo ambiciozni, specifični, merljivi, rezultat pa preverljiv. Ambicioznosti ne ovira niti dejstvo, da vseh ciljev ne bo možno uresničiti, kar upoštevajo pri postavljanju poslovnih strategij.

## Ali ste vedeli?

### SPodbujanJE RAZVOJA – TEMELJNE ČLOVEŠKE POTREBE

Osebnostna rast, ki obsega razvoj posameznika in doseganje ciljev, sodi med eno od treh ključnih potreb posameznika, ki jih želimo izpolniti v vlogi zaposlenega. To dokazujejo številne študije in tudi ena od bolj uveljavljenih teorij - Alderferjeva teorija ERG. ERG je angleška kratica za existence (obstoj), relatedness (povezovanje) in growth (rast, razvoj).

*Ločimo tri osnovne potrebe posameznika, ki jih moramo nasloviti za gradnjo spodbudnega delovnega okolja in zavzetih zaposlenih:*

- 1. Potreba po obstoju** (potreba po izpolnjevanju osnovnih materialnih potreb in po preživetju).
- 2. Potreba po povezovanju z drugimi** (želja po ohranjanju dobrih medsebojnih odnosov, po pripadnosti in po ohranjanju pomembnih odnosov za posameznika).
- 3. Potreba po razvoju** (želja po osebni rasti - na delovnem mestu je pomembna komunikacija z vodjo, ki zaposlenemu omogoča kakovostno in objektivno povratno informacijo o njegovem delu in ga spodbuja k rasti, in postavljanje ciljev, dajanje ustreznih delovnih nalog in strukturiran pogovor s posameznikom v obliki letnega razgovora).

**Izvajanje letnih razgovorov in spremljanje realizacije dogovorjenih aktivnosti s strani nadrejenega neposredno prispeva k izpolnjevanju potrebe po razvoju posameznika.**

Le dobro sodelovanje med vsemi zaposlenimi v ekipi daje odlične rezultate



# USTNA HIGIENA, TEMELJ ZDRAVJA

Zbrala: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Splošna dejstva o zdravju zob in ustne votline zagotovo že poznate, zato smo izbrskali nekaj dodatnih zanimivosti.

## NAJPOGOSTEJŠE NAPAKE PRI UMIVANJU ZOB

Najpogosteje zgrešimo pri sami tehniki umivanja zob. Desničarji običajno začnejo umivati zobe levo zgoraj in nadaljujejo proti desni strani zgoraj. Nato zobno ščetko premaknejo v levi spodnji kvadrant in končajo desno spodaj. Kakšne so posledice? Levo zgoraj so zobje premočno umiti, saj je roka spočita, uporabljamo (pre) močno silo in posledice so mehanične poškodbe dlesni, razgaljeni zobni vratovi in preobčutljivost zob. Desno v spodnji čeljusti pa zobje velikokrat sploh niso umiti. Roka je že utrujena, smo bolj površni, posledica pa so zobne obloge, vnete dlesni in karies. Rešitev je enostavna. Zavestno menjujmo kvadrante oz. začetke potovanja z zobno ščetko po zobeh.

## BAKTERIJE V USTIH

V naši ustni votlini je normalno prisotnih več kot 300 različnih tipov bakterij. Človeški ugriz je z vidika potencialnih

infekcijskih komplikacij hujša poškodba kot ugriz psa ali mačke.

## PREGLED PRI ZDRAVNIKU

Za vzdrževanje ustnega zdravja moramo običajno obiskati zobozdravnika vsakih šest ali dvanajst mesecev. Tako lahko zobozdravnik pravočasno ugotovi, če se je kje na zobeh začel nabirati karies (luknjica), prav tako pa so redni obiski priložnost za ugotavljanje zdravja obzobnih tkiv in številnih drugih težav, kot so bolezni ustne sluznice. Pogostost obiskovanja zobozdravnika moramo individualno prilagoditi, saj številna stanja v ustih zahtevajo krajši čas med obiski. Tudi nastajanje zobnega kamna je pri posameznikih zelo različno, pri nekaterih ljudeh ga je treba odstranjevati pogosteje kot na šest mesecev.

## KATERE DRUGE BOLEZNI V TELE-SU SO NAJPOGOSTEJE POVEZANE Z ZDRAVJEM V USTNI VOTLINI?

Zaradi izplavljanja bakterij v krvni sistem se pojavlja bakteriemija, ki obremenjuje naš imunski sistem. S tem se lahko slabšajo osnovne bolezni, ki jih ima pacient. Najpogostejše so povezave z boleznimi krvnega sistema, ledvic in slabšanje stanja pri sladkornih bolnikih. Včasih se lahko pojavi lokalno izpadanje las. Pri nosečnicah je v povezavi s parodontalno boleznijo višja možnost prezgodnjega poroda in prenizke teže novorojenčka.

## ALI ŽVEČENJE ŽVEČILNEGA GUMIJA ZOBEM ŠKODI ALI KORISTI?

Žvečenje žvečilnega gumija brez sladkorja po obroku lahko pomaga odpraviti kislo okolje v ustih zaradi povečanega iztoka sline. Raziskave celo nakazujejo, da lahko žvečilni gumiji s ksilitolom preprečujejo

Ali ste vedeli, da je dobro, da se po ščetkanju zobno pasto izpljune, ust pa se ne izpira z vodo?



## TOP 8 ZA ZDRAVJE ZOB

1. Ščetkanje + zobna pasta s fluoridom (2x dnevno)
2. Uporaba medzobne ščetke ali zobne nitke
3. Zobna vodica
4. Čiščenje jezika
5. Obisk zobozdravnika dvakrat letno
6. Hidracija
7. Sadje in zelenjava
8. Manj sladkorja

zobno gnilobo, saj ksilitol preprečuje rast bakterij *Streptococcus mutans*, ki povzročajo karies. Kljub temu da se žvečenje žvečilnih gumijev brez sladkorja priporoča, s tem ne smemo pretiravati, saj lahko vodi v poškodbe čeljustnih sklepov, obrabe sklenine, umetna sladila pa tudi dokazano škodujejo zdravju.


## ZOBNA PASTA S FLUORIDOM


Fluorid se vgrajuje v sklenino zoba in jo utrdi, kar pomeni, da je tako zob odpornejši na ustne bakterije in nastanek zobne gnilobe.








## ZANIMIVA DEJSTVA


 Zobje se začnejo oblikovati, še preden se rodimo. Mlečni ali otroški zobje se oblikujejo, ko je otrok v maternici, vendar pokukajo na površje, ko je otrok star med 6 in 12 mesecev.


 Modre zobne paste so bolj popularne od rdečih.


 Sklenina je najtrše tkivo v našem telesu.

 Niti dva človeka nimata enakih zob. Vaši zobje so edinstveni tako kot vaš prstni odtis. Bodite ponosni na svoje edinstveno zobovje!


 Naša usta v življenju proizvedejo toliko sline, da bi z njo lahko napolnili dva plavalna bazena.


 Slina pomaga prebavi in štiti zobe pred bakterijami v ustih.


 Če vam izbijejo zob, ga potopite v mleko in držite v ustih, saj bo pripomoglo k temu, da se zob dlje ohrani. Takoj obiščite zobozdravnika.

 Mnogi pacienti menijo, da po namestitvi zobnih prevlek ali mostičkov ustna higiena ni več tako pomembna. Vendar drži prav nasprotno: biti mora nadvse temeljni-

ta, da bodo krone in mostički zdržali čim dlje. To še zlasti velja za pravilno čiščenje predela med dlesnijo in protetičnim delom.

 Ženske se običajno nasmehnejo 62-krat na dan, moški 8-krat. Otroci se povprečno nasmehnejo 400-krat na dan.

 Če spijete velik kozarec navadne vode po zaužitju kislih in močno sladkih pijač (tudi energijske in športne pijače), s tem učinkovito izperete ostanke hrane in dvignete pH proti nevtralni vrednosti, ko so vaši zobje varni.

 Redno čiščenje zob je zelo pomembno, vendar je dobro vedeti, da vsaj 20 minut pred in po normalnem obroku zob ne ščetkamo. Pred obrokom zob ne ščetkamo, saj s ščetkanjem odstranimo zaščitno plast, ki se naredi na zobeh iz sline in tako lahko sladkorji in kisline v hrani močnejše poškodujejo vašo sklenino zob. Po obroku je sklenina malce mehkejša zaradi delovanja kislin in bi s takojšnjim ščetkanjem lahko sklenino bolj obrabili, kot če počakate 20 minut ali več. Časovni zamik ščetkanja pred in po zaužitju športnih in energijskih pijač naj bo 30 minut do ene ure.



## ŽIVILA, KI POZITIVNO VPLIVAJO NA ZDRAVJE USTNE VOTLINE

**JABOLKO** mehansko čisti zobe. Bogato je s kalcijem in fosforjem, ki krepita zobe. Vsebuje tudi fluor, ki preprečuje propadanje zob in štiti sklenino. Hrustljivo sadje in zelenjava, na primer korenje, hruške in zelena, naravno očistita in posvetlita zobe.

**JAGODE** vsebujejo encime, ki belijo zobe, čistijo zobne obloge in vsebujejo vitamin C, ki je odličen za zaščito dlesni.

**ZELENA** štiti zobe, zahteva intenzivnejše žvečenje, ki proizvaja veliko sline, in nevtralizira kariogene bakterije.

**META** osveži dah, krepi dlesni in ima antiseptične lastnosti. Še posebej je poznano njeno protivnetno delovanje.

**PETERŠILJ** je zelo močan osvežilec daha, ki pomaga pri vnetju dlesni.

**ČESEN** ima močne antibakterijske in protivnetne lastnosti ter pomaga pri vnetih, rdečih in oteklih dlesnih. Vsekakor ne pomaga pri zadahu, temveč ga še dodatno povzroča.

**ŽAJBELJ** preprečuje slab zadah. Primerno pomaga pri vnetju, krvavitvi in otekanju dlesni.

**CIMET** je pravi borec proti ustnim bakterijam, zlasti tistim, ki povzročajo slab zadah.

**KOKOSOVO OLJE** vsebuje lavrinsko kislino, ki uničuje bakterije.

**OREŠČKI** pomagajo pri beljenju zob, poleg tega pa spodbujajo tudi tvorbo sline, ki znižuje kislost ust, in s tem preprečujejo zobno gnitje.

# UMETNA INTELIGENCA

Z nami skoraj na vsakem koraku

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Se počutite izgubljeni v svetu umetne inteligence? Se vam zdi, da potrebujete diplomo iz računalništva, da bi razumeli samo osnove?

Za lažje razumevanje v nadaljevanju pojasnujemo nekaj osnov.

- Umetna inteligenca je področje računalništva in strojnega učenja, ki se osredotoča na razvoj sistemov, ki lahko izvajajo naloge, ki običajno zahtevajo človeško inteligenco. To lahko vključuje razumevanje naravnega jezika, prepoznavanje slik in vzorcev, odločanje, učenje in samostojno reševanje problemov.
- Umetna inteligenca se uporablja v številnih panogah, kot so zdravstvo, finance, avtomobilska industrija, izobraževanje in zabava. Pričakujemo lahko, da bo v prihodnosti umetna inteligenca še napredovala ter prinesla nove in inovativne načine za reševanje težav, ki bodo olajšali naše vsakdanje življenje.

## ZGODOVINA UMETNE INTELIGENCE

Koncept umetne inteligence sega že v čas antike, ko so grški filozofi razpravljali o tem, ali je mogoče ustvariti stroj, ki bi

lahko razmišljal. Vendar pa se je njen pravi razvoj začel v 20. stoletju s pojavom računalnikov.

V 50. letih prejšnjega stoletja so raziskovalci, kot sta Claude Shannon in Alan Turing, začeli razvijati ideje o strojnem učenju in računalniški inteligenci. V 60. letih so razvili prve strojne učne tehnike, kot so nevronske mreže, ki so jih uporabili za prepoznavanje vzorcev v slikah in zvokih.

V 70. letih so se pojavili prvi strojni inteligentni sistemi, kot sta DENDRAL in MYCIN, ki so ju uporabili v medicinski diagnostiki. V 80. letih se je umetna inteligenca še bolj razvila s pojavom ekspertnih sistemov, ki so jih uporabili v različnih panogah, kot so bančništvo, proizvodnja in vojaška tehnologija.

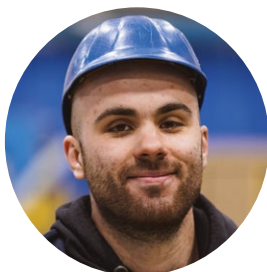
V 90. letih se je fokus umetne inteligence premaknil na strojno učenje, ki je bilo uporabljeno za številne aplikacije, kot so avtomatsko prevajanje, prepoznavanje govora in avtomatsko odločanje. V zadnjem desetletju so se pojavile nove tehnike strojnega učenja, kot so globoke nevronske mreže, ki so omogočile izjemno natančne napovedi in analize.

Danes umetna inteligenca igra pomembno vlogo v medicini, prometu, izobraževanju in zabavi.

## UMETNA INTELIGENCA SE V PROIZVODNIH PODJETJIH UPORABLJA NA RAZLIČNIH PODROČJIH.

- **AVTOMATIZACIJA PROIZVODNJE:** umetna inteligenca lahko pomaga pri avtomatizaciji procesov proizvodnje, kot so montaža, pakiranje, sortiranje in distribucija. To omogoča hitrejšo in učinkovitejšo proizvodnjo z manjšimi možnostmi za napake.
- **NAPOVEDOVANJE VZDRŽEVANJA:** umetna inteligenca lahko analizira podatke senzorjev in drugih naprav v proizvodnih obratih, da napove potencialne težave ali okvare opreme, še preden se te pojavijo. To lahko pomaga pri načrtovanju vzdrževanja, kar zmanjša zastoje v proizvodnji in stroške popravil.
- **OPTIMIZACIJA DOBAVNIH VERIG:** umetna inteligenca lahko analizira podatke o dobavi in povpraševanju ter napove spremembe v povpraševanju, s čimer omogoča boljše načrtovanje proizvodnje, nabave surovin in upravljanja zalog.
- **KAKOVOST IZDELKOV:** umetna inteligenca lahko analizira podatke o proizvodnji in kakovosti izdelkov ter pripomore k izboljšanju kakovosti in zmanjšanju odpadkov.

## ANKETA: UMETNA INTELIGENCA, KAJ JE TO?



Mislim, da bo nekoč nadomestila delavce in nam seveda pomagala. Sam jo uporabljam pri kakšnih filtrih. Mislim pa, da je umetna inteligenca smiseln del razvoja.

Na internetu najdeš vse.

**Klavdio Kukovič, Impol FT**



Načeloma nimam nič proti. Pomaga pri odkrivanju bolezni v medicini. Seveda pa jo je treba regulirati.

Do določene mere bodo naše delo prevzeli roboti. Na določenih delovnih mestih bo zaposlenih manj ljudi, kakovost življenja se nam bo izboljšala.

**Robert Unterlehner, Impol PCP**



Umetna inteligenca je približek delovanja človeške inteligence, ki deluje s pomočjo računalniške moči in baze podatkov, kar omogoča znatno hitrejšo procesiranje podatkov, kot je to zmožen človek, zato nam lahko pomaga, olajša ali pohitri delo pri posameznih nalogah.

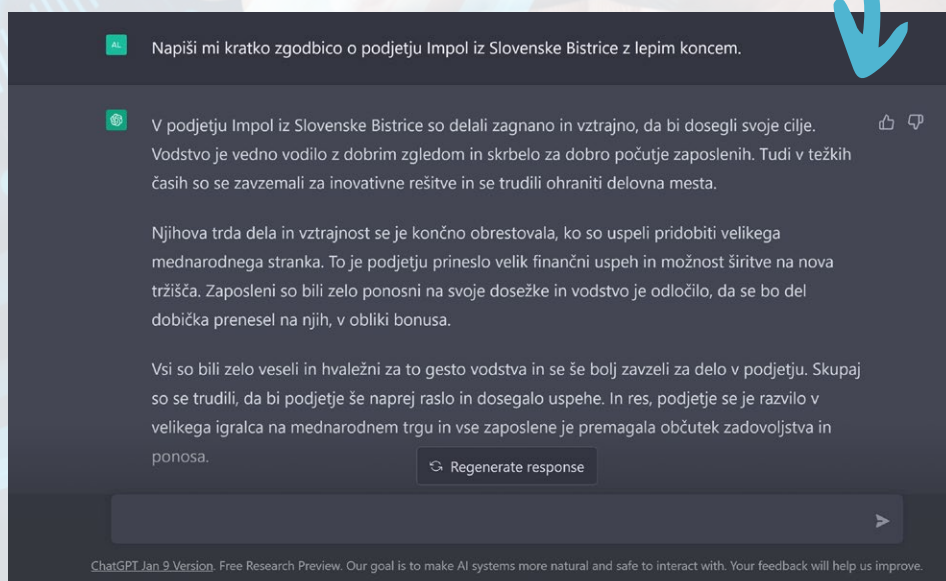
**Majk Fideršek, Kadring**



- **ROBOTIZACIJA:** umetna inteligenca lahko pomaga pri programiranju in upravljanju robotskih sistemov v proizvodnih obratih. To omogoča hitrejšo in natančnejšo proizvodnjo ter zmanjšuje možnosti za napake.
  - **NAČRTOVANJE PROIZVODNJE:** umetna inteligenca lahko analizira podatke o proizvodnji, dobavni verigi in povpraševanju ter pomaga pri načrtovanju proizvodnje za izboljšanje učinkovitosti in zmanjšanje časa proizvodnje.
  - **NADZOR KAKOVOSTI:** umetna inteligenca lahko analizira podatke o kakovosti izdelkov v realnem času in tako omogoča hitro odzivanje na morebitne težave.
- UMETNA INTELIGENCA SE UPORABLJA TUDI V RAZLIČNIH APLIKACIJAH ZA DOMAČO UPORABO**
- Virtualni pomočniki, kot so Amazon Alexa, Google Assistant in Apple Siri, uporabljajo umetno inteligenco za prepoznavanje glasu, analizo podatkov in odgovarjanje na vprašanja.
  - Pametni domovi uporabljajo umetno inteligenco za nadzorovanje in upravljanje naprav v domu, kot so termostati, osvetlitev, varnostni sistemi in naprave za zabavo.
  - Samovozeča vozila uporabljajo algoritme strojnega učenja in umetne inteligence za prepoznavanje cestnih znakov, drugih vozil in pešcev ter za odločanje o varni vožnji.
  - Osebni asistenti za zdravje in fitness - nekateri izdelki, kot so Fitbit in Apple Watch, uporabljajo umetno inteligenco za spremljanje vašega zdravja in vam ponujajo priporočila za izboljšanje.
  - Prepoznavanje obrazov - nekatere aplikacije za prepoznavanje obrazov, kot so Facebook, Instagram in Snapchat, uporabljajo umetno inteligenco za prepoznavanje obraza ter za izdelavo filtrov in drugih vizualnih učinkov.
  - Priporočilni sistemi, kot so Netflix in Spotify, uporabljajo umetno inteligenco za analizo vaših preferenc in izbiro vsebin, v katerih boste verjetno najbolj uživali.
  - Igralni pripomočki - nekatere igralne konzole, kot je Xbox, uporabljajo umetno inteligenco za izboljšanje grafične obdelave in s tem ustvarjajo bolj realistične igralne izkušnje.

Zanimivost: vsebina članka je bila pripravljena s pomočjo umetne inteligence.

**ZANIMIVOST** Naš sodelavec Aleš Steny je ob izidu aplikacije (januarja 2023) izkoristil priložnost in Chat GPT prosil, da napiše zgodbi o Impolu. Tukaj je rezultat ...



Napiši mi kratko zgodbi o podjetju Impol iz Slovenske Bistrice z lepim koncem.

V podjetju Impol iz Slovenske Bistrice so delali zagnano in vztrajno, da bi dosegli svoje cilje. Vodstvo je vedno vodilo z dobrim zgledom in skrbelo za dobro počutje zaposlenih. Tudi v težkih časih so se zavzemali za inovativne rešitve in se trudili ohraniti delovna mesta.

Njihova trda dela in vztrajnost se je končno obrestovala, ko so uspeli pridobiti velikega mednarodnega stranka. To je podjetju prineslo velik finančni uspeh in možnost širitve na nova tržišča. Zaposleni so bili zelo ponosni na svoje dosežke in vodstvo je odločilo, da se bo del dobička prenesel na njih, v obliki bonusa.

Vsi so bili zelo veseli in hvaležni za to gesto vodstva in se še bolj zavzeli za delo v podjetju. Skupaj so se trudili, da bi podjetje še naprej raslo in dosegalo uspehe. In res, podjetje se je razvilo v velikega igralca na mednarodnem trgu in vse zaposlene je premagala občutek zadovoljstva in ponosa.

Regenerate response

ChatGPT: Jan 9 Version. Free Research Preview. Our goal is to make AI systems more natural and safe to interact with. Your feedback will help us improve.

## Uporabne aplikacije



**Road trip MPG** - aplikacija za spremljanje vzdrževanja avta in z njim povezanih stroškov.



**Brave** - varen in hiter spletni brskalnik, ki s spletnih strani odstrani vso nepotrebno navlako.



**Sleep Cycle - Sleep tracker** - pametna budilka, ki spremlja tudi vaš spalni cikel in izboljša vaše počutje.



**PhotoSync** - aplikacija za avtomatizirano sinhronizacijo slik s telefona.



**AMZS** - prometne informacije: podatki o radarjih, zastojih, prometnih nesrečah in bencinskih črpankah.



**Monolit2Go** - aplikacija za pohodniške, kolesarske ali druge izlete.



**Pzizz** - aplikacija za sproščanje pred spanjem, ki vam glede na zeleno vrsto sprostitev predvaja določeno glasbo.



**My Lightning Tracker & Alerts** - aplikacija za lokacijsko alarmiranje neviht.



**MyFridgeFood** - ko nimate ideje, kaj bi pripravili za jesti, vam aplikacija ponudi recept iz sestavin, ki jih imate v vašem hladilniku.



**Looc** - aplikacija za testiranje vida, ki vam hitro pomaga, da ugotovite, ali morate obiskati okulista.

# Novi obrazi pri nas

Tekst: Daša Levstik, projektno delo



Ime in priimek: **Jasna Vinkler**  
Delovno mesto: Upravljavec pakiranja  
Družba: Impol-FinAl

**KAKO SE POČUTITE PRI NAS?** V Impolu-FinAl se po dobrem mesecu dni počutim super.

**KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI?** Sodelavci so me dobro sprejeli. Tim je mlad in vsi se dobro razumemo.

**PRVI VTIS?** Prvi vtis je odličen. Podjetje je zelo urejeno in čisto.

**ZANIMIVOST?** Podjetje pozitivno izstopa po čistoti in urejenosti.



Ime in priimek: **Sebastjan Koštomaj**  
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav  
Družba: Stampal SB

**KAKO SE POČUTITE PRI NAS?** Po daljši odsotnosti sem se z velikim veseljem vrnil v Impol. Počutim se odlično.

**KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI?** Tako stari kot novi sodelavci so me sprejeli super.

**PRVI VTIS?** Predvsem sem bil presenečen nad novimi stroji, vse je modernizirano. Nekoč sem delal kot kovač, sedaj pa opravljam enostavnejša dela.

**ZANIMIVOST?** Po večletnem premoru sem se vrnil v popolnoma drugo okolje, ki je precej bolj sodobno, kot je bilo nekoč.



Ime in priimek: **Lucija Sternad**  
Delovno mesto: Analitik metalurških preiskav  
Družba: Impol R in R

**KAKO SE POČUTITE PRI NAS?** Počutim se super. V Impolu sem pričela z delom že kot dijakinja in ga nato nadaljevala med študijem. Sedaj sem kot štipendistka dobila možnost zaposlitve, česar sem se zelo razveselila.

**KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI?** Sodelavci so me od začetka prijazno sprejeli. Občutek bi lahko opisala, kot da sem prišla v družinsko podjetje, kjer se vsi razumemo in med seboj sodelujemo.

**PRVI VTIS?** Ob prihodu v Impol R in R sem pričela z uvažanjem na A-testih, sedaj pa delo opravljam na trgalnem stroju, kjer preizkušamo raztezek aluminijaste folije. Delo je vsak dan drugačno in nekaj posebnega. Večinoma sem v preteklosti opravljala dela, ki niso bila tako raznolika, tukaj pa je že od prvega dne vedno kaj novega.

**ZANIMIVOST?** Predvsem vsak dan pridobim veliko novega znanja.



Ime in priimek: **Kenan Ličina**  
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav  
Družba: Impol PCP

**KAKO SE POČUTITE PRI NAS?** V Impolu se počutim prijetno, predvsem zaradi sodelavcev.

**KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI?** Sodelavci so me toplo sprejeli, odnosi med zaposlenimi so dobri in spoštljivi. Všeč mi je, da z veseljem hodim v službo.

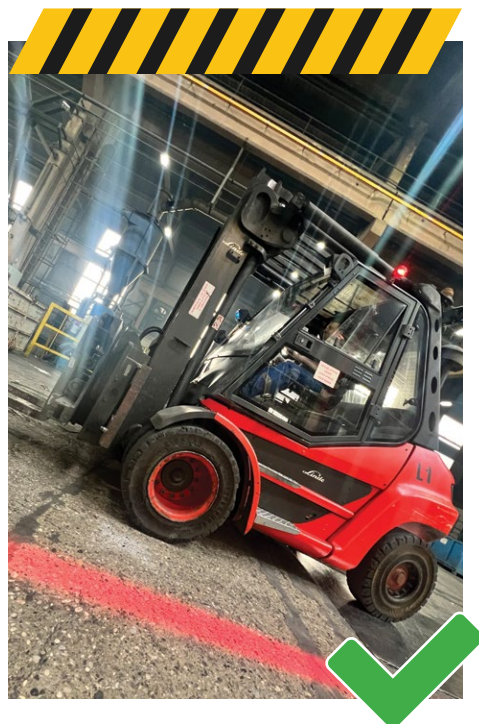
**PRVI VTIS?** V preteklosti sem bil zaposlen v velikih halah, zato sem najprej pomislil, da so tu majhni prostori. Celoten Impol je sicer velik, hale pa so manjše.

**ZANIMIVOST?** Delovno okolje je sproščeno, s sodelavkami in sodelavci se radi med seboj pošalimo.



# VARNOST MORA BITI NA PRVEM MESTU: NEPRAVILNA IN PRAVILNA RAVNANJA

Zbral: Nejc Juhart, svetovalec za varnost in zdravje pri delu



\* Fotografije so zrežirane. Hvala zaposlenim za sodelovanje pri fotografiranju!



# UNIDELOVA **POMLADNA** **AKCIJA** ZA IMPOLČANE!

## MOŠKI ČEVELJ

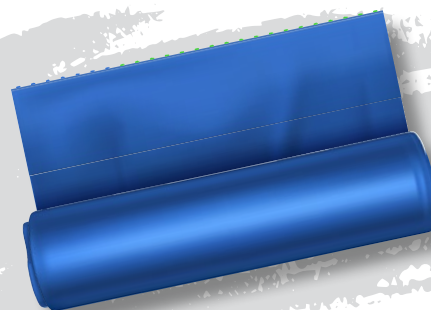
- Čevljarstvo Dolenc
- lahek in udoben usnjen čevlj
- zaščita proti zdrsu
- barva: črna
- velikost: 37 - 48



Cena: **48,50 €** z DDV

## PVC-VREČKE

- skupaj pakirano 200 kosov
- primerno za živila
- velikost 2 kg
- dimenzije 200 x 300 mm
- barva: modra ali prozorna



Cena paketa: **2,60 €** z DDV

ZAŠČITNA  
OBUTEV



ZAŠČITNA  
OBLAČILA



ZAŠČITNA  
OČALA



ZAŠČITNE  
ROKAVICE



VIŠINSKA  
VAROVALNA  
OPREMA



ZAŠČITA  
DIHAL



ZAŠČITA  
SLUHA



ZAŠČITA  
GLAVE



OZNAČEVANJE  
OBLAČIL



Unidel, d. o. o.  Slovenska Bistrica  080 28 26  [www.unidel.si](http://www.unidel.si)  [info@unidel.si](mailto:info@unidel.si)



# EVAKUACIJA: ALI VESTE KAM?

*Redno izvajanje vaj prispeva k hitrejšemu umiku*

Tekst: Boris Kos, vodja varstva pred požarom



**N**a začetku letošnjega leta smo v Impolu izvedli predpresjo po standardu SA 8000 s področja družbene odgovornosti. Standard med drugim zahteva, da vsi zaposleni v vseh proizvodnih procesih sodelujejo oziroma opravijo usposabljanje iz vaje evakuacije vsaj enkrat letno. Vsi zaposleni, tudi novi sodelavci, morajo biti seznanjeni z evakuacijskimi potmi, izhodi iz objekta in zbirnimi mesti za evakuacijo.

## KAJ JE EVAKUACIJA?

Evakuacija je varen in hiter umik ljudi in živali stran od grožnje ali dejanskega pojava nevarnosti na varno. Varo mesto je lahko v objektu ali izven njega. Ljudje se do zbirnega mesta umikajo po najhitrejši varni poti, ta poteka po evakuacijski poti, ki je narisana v načrtu evakuacije. Načrt evakuacije je grafični prikaz objekta ali delov objekta, ki prikazuje položaj posameznega prostora in urejeno gibanje na varno. V njem so vrisani evakuacijska pot, zbirno mesto, položaj nameščenih naprav, opreme in sredstev za gašenje ter ročnih javljalnikov požara.

## TIPI EVAKUACIJ

Evakuacije se razlikujejo glede na obseg (popolne in delne), čas (takojšnje in postopne) in smer (horizontalne in vertikalne). Na odziv uporabnikov objekta na požarne in druge razmere, zaradi katerih je nastala potreba po evakuaciji, vpliva več dejavnikov. Čas umika je odvisen od:

- časa od vžiga do odkritja požara;
- časa od odkritja požara do splošnega opozorila, da je potrebna evakuacija;
- evakuacijskega časa, ki ima dve fazi, in sicer čas pred začetkom umika in čas, ki ga osebe potrebujejo za premik na varno mesto.

## VAJE EVAKUACIJE V IMPOLU

- Impol LLT, Livarna 1 in Livarna 2: 31. 1. 2023 ob 12.30 in ob 14.45, 6. 2. 2023 ob 14.43
- Impol PCP, cevarna: 3. 2. 2023 ob

11.31, 15. 2. 2023 ob 12.00, 22. 2. 2023 ob 14.30

- Impol FT, RRT: 14. 2. 2023 ob 10.03, 16. 2. 2023 ob 12.20
- Impol FT, Folijska A: 16. 2. 2023 ob 10.05
- Impol FT, Folijska B: 15. 2. 2023 ob 10.01
- Impol PCP, profili: 28. 2. 2023 ob 11.04
- Stampal SB: 28. 3. 2023 ob 09.02
- Rondal, rondelice: 29. 3. 2023 ob 13.00
- Impol R in R: 29. 3. 2023 ob 14.33
- Rondal, OLT: 30. 3. 2023 ob 13.50

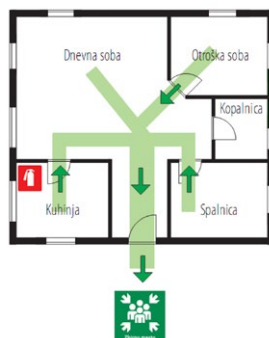
## IMPOLČANI DOBRO REAGIRAMO

Povprečen čas evakuacije zaposlenih iz objektov je znašal štiri minute. Na čas evakuacije je vplivala velikost objekta iz katerega so se zaposleni umikali. Na vajah evakuacije se je pokazalo, da zaposleni dobro poznajo evakuacijske poti umika na varno, izhodna oziroma evakuacijska vrata in zbirna mesta evakuacije

za posamezne objekte. Svoje naloge so dobro opravili tudi zaposleni, odgovorni za gašenje začetnih požarov in izvajanje evakuacije, saj so pravilno usmerjali sodelavce in so bili seznanjeni s številom evakuiranih oseb. Na samih vajah so se pokazale tudi nekatere pomanjkljivosti, predvsem glede požarno-alarmnih siren, saj so bile v nekaterih objektih slabo slišne oziroma še niso vgrajene. Ta odstopanja bomo odpravili v najkrajšem času.

**POMEMBNO:** Za varno izvajanje evakuacije morajo biti **evakuacijske poti proste in prehodne**. Z **rednim izvajanjem vaj** evakuacije vplivamo na skrajšanje evakuacijskega časa. **Spoznavanje z objektom skrajša čas potovanja, poznavanje postopkov**, ki jih morajo zaposleni opraviti ob požaru, pa skrajša čas pred začetkom umika.

Evakuacijska vaja v PP cevarna



Primer načrta evakuacije



Znak za smer evakuacije



Znak za zbirno mesto



# Ste srečni?

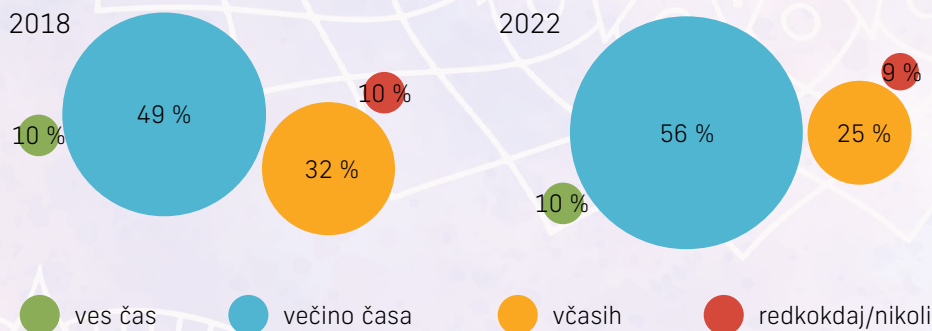
Na srečo vpliva več različnih dejavnikov

Tekst: Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

20. marca smo praznovali mednarodni dan sreče, ki je letos potekal pod sloganom Bodimo pozorni, hvaležni in prijazni. Izbrskali smo nekaj podatkov o sreči Slovencev.

Ves čas ali večino časa sta bili v letu 2022 srečni dve tretjini oseb (66 %), starih 16 let ali več. To predstavlja sedem odstotnih točk več kot v letu 2018. V obeh opazovanih letih je bil delež tistih, ki so se počutili srečne redko ali nikoli, približno enak.

## Koliko časa so bili srečni prebivalci Slovenije, stari 16 let ali več?



## KAJ NAJBOLJ VPLIVA NA OBČUTEK SREČE?

Ali se oseba počuti srečna ali ne, je odvisno od številnih dejavnikov. Marsikaj se sicer da pojasniti z gospodarskimi razmerami v državi, ne pa vse. Temelja za občutek sreče namreč ne ustvarja le blaginja v državi ali finančno stanje gospodinjstva oz. posameznika, temveč k občutenju sreče pomembno prispevajo tudi zdravje, položaj na trgu dela, splošno zadovoljstvo z življenjem in medosebni odnosi.

## SREČA IN ZADOVOLJSTVO

Osebe, ki so bile srečne ves čas oz. večino časa, so med merjenimi dejavniki zadovoljstva najvišjo povprečno oceno pripisale prav osebnim odnosom (8,8 od 10). To pomeni, da dobri odnosi s prijatelji, sorodniki, sosedi in sodelavci pomembno vplivajo na občutenje sreče. Prav tako sta bila v pomembni medsebojni odvisnosti tudi občutek sreče in splošno zadovoljstvo z življenjem.

Vir: [www.stat.si](http://www.stat.si)

Sreča je, ko prenehamo razmišljati, kakšno življenje bi morali imeti in začnemo uživati v tem, kar že imamo in kar življenje samo po sebi je.

Mandy Hale

Inspiracija na oglasni deski v profilarni ...

VERJAMEM, DA JE SMISEL ŽIVLJENJA BITI "SREČEN."  
MISLIM, DA JE SMISEL ŽIVLJENJA BITI NEKOMU POMEBEN:  
BITI DRUGEMU V OPORO,  
ZAVZEMATI SE ZA NEKAT,  
POSKRBE TI,  
DA JE SVET ZARADI TVOJEGA ŽIVLJENJA BOLJŠI!

**SREČA PRI IMPOLČANIH** Ste srečni? Kaj vam pomeni sreča?



Da, sem zadovoljen. Pomembno mi je, da je srečna tudi moja družina. Večino časa se počutim srečnega. Najsrečnejši sem bil ob rojstvu otroka, ki me razveseljuje že dve leti.

Žan Dvoršak, Impol FT



Jaz sem srečen. Srečo predstavljata zadovoljstvo in dobra volja. Najsrečnejši sem bil, ko sem dokončal šolo. Mislim, da sem srečen ves čas, doma in v službi, kjer imam dobre sodelavce.

Davorin Kangler, Impol FT



Zase lahko rečem, da sem večino časa srečen, tako doma kot v službi. Srečo mi predstavljajo zdravje in dobri odnosi doma in v službi. Najsrečnejši sem bil, ko sta se mi rodila sinova. Mislim, da so ljudje zadnje čase malo manj srečni in bolj zaskrbljeni kot nekoč. Vsekakor velja, da je vsak svoje sreče kovač.

Boris Kos, Impol Infrastruktura



## NAŠI LOKALNI ŠPORTNIKI DOSEGAJO ODLIČNE REZULTATE

Poročamo o dosežkih športnikov, ki jih podpira tudi Impol

### KEGLJANJE

V 1. ženski A ligi kegljačice Impola z enajstimi zmagami in sedmimi porazi zasedajo četrto mesto, s katerim so se uvrstile v Pokal NBC. Moški so v 2. Slovenski nogometni ligi – vzhod trenutno na 8. mestu. Priborili so osem zmag, desetkrat pa so izgubili. ■



Kegljačice Kegljaškega kluba Impol, vir: novice.si

### ATLETIKA

V atletski dvorani v Slovenski Bistrici je 18. 3. 2023 potekalo tekmovanje za pionirje letnik 2012 in 2013. Tekmovanja se je udeležilo 211 atletov iz 27 klubov. Najboljše uvrstitve bistrških atletov so med pionirji in pionirkami 2012 prvo mesto Eme Vodovnik v skoku v daljino, drugo mesto štafete 6 x 50 m (Zavšek, Javornik, Praznik, Klinc, Pirš in Vodovnik) in drugo mesto štafete 6 x 40 m pionirji in pionirke letnik 2013 (Zagoranski, Štefane, Bračun, Slejko, Marovt, Veber Napast). ■



Zmagovalka Ema Vodovnik, Atletsko društvo Slovenska Bistrica, vir: ADSB

### NOGOMET

Po zimskem premoru so se marca ponovno pričele tekme 2. Slovenske nogometne lige in Slovenskega nogometnega pokala, ki se jih udeležujejo tudi nogometaši NK Kety Emmi & Impol Bistrica. Po slabšem pričetku proti Primorju eMundie, kjer so Bistričani izgubili z 2:0, in proti Krki z 0:1, je proti Krškem točko z dvema zadetkoma priboril Jaša Martinčič. S tem je bistrškim nogometašem priskrbel prvo točko v nadaljevanju prvenstva. V nedeljo, 26. 3. 2023, so nogometaši odigrali odlično proti četrtouvrščeni Iliriji 1911 in zmagali s 4:0. Trenutno so s 25 točkami na 11. mestu na lestvici. Zgodovinski uspeh so nogometaši dosegli prvi četrtrek v aprilu. Na gostovanju pri Rogaški so dosegli 2 zadetka in se uvrstili v polfinale Pokala Pivovarne Union. V polfinalu jih čaka Maribor. ■



Borbeni nogometaši, vir: Bistrican.si

### JUDO

Slovenija je marca sodelovala na judo tekmovanju v Rigi v Latviji. Naši predstavniki so domov prinesli po eno zlato, srebrno in bronasto medaljo. Član Judo kluba Impol David Štarkel je priboril bronasto medaljo. ■

### KOŠARKA

Košarkaši KK Bistrica so marca odigrali štiri tekme. Proti Krškem so v domači dvorani izgubili s 76:85, v Kamniku proti Calcitu Basketball s 86:69 in proti Slovenskim Konjicam s 92:63. Tekmo so dobili v ŠD Slovenska Bistrica proti Hrastniku s 76:75. ■

KK Bistrica, vir: KK Bistrica



### ALPINIZEM

V Radljah ob Dravi so se alpinisti udeležili tekme v težavnosti. Bistrški klub je zastopalo 20 tekmovalcev in tekmovalk, ki so ponovno dosegli odlične rezultate. Najbolje se je odrezala Zoja Leskovar, ki je v skupini mlajših deklic osvojila prvo mesto. Vesna Tarkuš ji je v isti skupini sledila na drugem mestu. Nina Goričan je v skupini B pri starejših deklicah osvojila srebrno medaljo. ■



Alpinisti na tekmi, vir: alphut.net





## ZVONKO HOJNIK, IMPOL INFRASTRUKTURA

**IZOBRAZBA:** Strojni mehanik

**DOMAČE MESTO:** Slovenska Bistrica

**ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD:** 2018

**TRENTNO DM:** Vzdrževalec infrastrukturnih sistemov

**KAJ TE JE PRIPELJALO SEM:** Boljši delovni pogoji, bližina in dobro ime podjetja, zato sem se odločil, da zamenjam zaposlitev.

**KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU:** Raznoliko, nikoli monotono - od vzdrževalnih posegov na ogrevanju do okrasitve novoletne smreke. Kot vegeta - vsepovsod se zraven mešam (hehe).

**DRUŽINA:** Imam hčerko, ki je stara 15 let, in partnerko.

**KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE:** Kakšen dober izlet in druženje. Rekreativno smučanje, malo heca na snegu. Včasih sem šel tudi v šolo s pležuhom.

**NAJLJUBŠA HRANA:** Morska hrana, drugače pa vse.

**KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI:** Delaven, marljiv, natančen. Rad imam točnost.

**MISEL ZA ZAPOSLENE:** Najpomembnejše je, da si pošten!

## MATEVŽ ARH, IMPOL FT

**IZOBRAZBA:** Avtomehanik

**DOMAČE MESTO:** Pečke

**ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD:** 2002

**TRENTNO DM:** Rezalec

**KAJ TE JE PRIPELJALO SEM:** Po šoli sem se prijavil na razpis in se zaposlil.

**KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU:** Delo z ljudmi je dinamično, ves čas se nekaj dogaja. Z ekipo se super razumemo.

**DRUŽINA:** Imam hčerko Julijo.

**KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE:** Pobeg v gozd, naravo in hribe je antistresna terapija. V preteklosti sem se lotil že veliko pohodniških podvigov. Najbolj "nor" podvig je bil 24 ur hoje do Logarske doline. Načrtujem tudi že nove podvige.

**NAJLJUBŠA HRANA:** Rižota.

**KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI:** Pošten, dobrosrčen, spoštljiv.

**MISEL ZA ZAPOSLENE:** Korak po korak se daleč pride!







## DEJAN KOVAČIČ, IMPOL-FINAL

**IZOBRAZBA:** Električar elektronik

**DOMAČE MESTO:** Cirkovce

**ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD:** 2020

**TRENTNO DM:** Upravljaev CNC-stroja

**KAJ TE JE PRIPELJALO SEM:** Vedel sem, da je Impol dobro podjetje, zato sem se prijavil na razpis, želel sem nov izziv.

**KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU:** Delo je zanimivo, vsak dan kaj novega in novi izzivi. Imam super sodelavce.

**DRUŽINA:** Imam dva sinova, stara sta dve leti in devet let.

**KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE:** Včasih sem se ukvarjal z gorskim kolesarstvom. Vozim se s štirikolesnikom in se ukvarjam z družino. Rad imam šport.

**NAJLJUBŠA HRANA:** Jem vse.

**KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI:** Pozitiven, zabaven, spoštljiv.

**MISEL ZA ZAPOSLENE:** Z medsebojnim spoštovanjem v vseh smereh je mogoče veliko doseči.

## ROBI HREN, IMPOL LLT

**IZOBRAZBA:** Oblikovalec kovin

**DOMAČE MESTO:** Slovenske Konjice

**ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD:** 2018

**TRENTNO DM:** Talilec

**KAJ TE JE PRIPELJALO SEM:** Prej sem bil 10 let v kovačiji. Iskal sem boljše pogoje dela in zaenkrat je Impol dobra odločitev.

**KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU:** Razgibano delo. S sodelavci se dobro razumemo.

**DRUŽINA:** Imam hčerko, ki je stara 11 let.

**KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE:** Kolesarjenje, hoja ...

**NAJLJUBŠA HRANA:** Juhe.

**KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI:** Družaben, rad pomagam, vztrajen in trmast, odvisno od dneva.

**MISEL ZA ZAPOSLENE:** Da lahko uživaš, moraš prej nekaj narediti!





## V: Kakšne so nove zasedbe svetov delavcev?

V zadnjem času je zaradi odhoda nekaterih zaposlenih v pokoj ali odstopa z mesta določene funkcije znotraj organiziranih svetov delavcev v nekaterih družbah skupine Impol v Slovenski Bistrici nastalo nekaj sprememb pri sestavi svetov delavcev. Objavljamo posodobljen seznam vseh članov in predsednikov ter namestnikov predsednika svetov delavcev v družbah, kjer je svet delavcev organiziran.

Družba	Ime	Priimek	Funkcija
Impol PCP	<b>Marjan</b>	<b>Mesarič</b>	<b>Predsednik sveta delavcev</b>
	Anton	Pliberšek	Namestnik pred. sveta delavcev
	Simona	Detiček	Član sveta delavcev
	Žan	Justinek Koban	Član sveta delavcev
	Aleksander	Kaiser	Član sveta delavcev
	Ivan	Ajda	Član sveta delavcev
	Vlado	Motaln	Član sveta delavcev
	Anton	Pliberšek	Član sveta delavcev
	Simona	Sojč	Član sveta delavcev
	Ivan	Štefanič	Član sveta delavcev
	Uroš	Predan	Član sveta delavcev
	Matjaž	Blažič	Član sveta delavcev
	Impol FT	<b>Tomaž</b>	<b>Dedič</b>
Luka		Pelko	Namestnik pred. sveta delavcev
Bojan		Radanovič	Član sveta delavcev
Andrej		Vrentuša	Član sveta delavcev
Boštjan		Kaiser	Član sveta delavcev
Zlatko		Kolar	Član sveta delavcev
Zvonko		Krošel	Član sveta delavcev
Tilen		Štefane	Član sveta delavcev
Robert		Sajko	Član sveta delavcev
Impol LLT	<b>Damijan</b>	<b>Novak</b>	<b>Predsednik sveta delavcev</b>
	Robert	Gaberc	Namestnik pred. sveta delavcev
	Jožef	Potisk	Član sveta delavcev
	Aleš	Sagadin	Član sveta delavcev
	Primož	Ačko	Član sveta delavcev
	Dušan	Kores	Član sveta delavcev
	Roman	Pernat	Član sveta delavcev
Stampal SB	<b>Gorazd</b>	<b>Lorber</b>	<b>Predsednik sveta delavcev</b>
	Mirko	Jesenek	Namestnik pred. sveta delavcev
	Bojan	Bogme	Član sveta delavcev
	Igor	Romih	Član sveta delavcev
Impol R in R	Janja	Brdnik	Član sveta delavcev
	<b>Irena</b>	<b>Rajh</b>	<b>Predsednik sveta delavcev</b>
	Kristian	Guntner	Namestnik pred. sveta delavcev
Unidel	Teja	Iskra Cigljar	Član sveta delavcev
	<b>Klaudija</b>	<b>Smogavec</b>	<b>Predsednik sveta delavcev</b>
	Martina	Pregl	Namestnik pred. sveta delavcev
	Miran	Tolar	Član sveta delavcev

## V: ALI SEM SE KOT DELAVEC DOLŽAN UDELEŽITI USPOSABLJANJA, NA KATEREGA ME NAPOTI DELODAJALEC?

Odgovarja: **Alja Podlesnik, pravna svetovalka**

**D**elavec ima pravico in dolžnost do stalnega izobraževanja, izpopolnjevanja in usposabljanja v skladu s potrebami delovnega procesa z namenom ohranitve oziroma širitve sposobnosti za opravljanje dela po pogodbi o zaposlitvi, ohranitve zaposlitve in povečanja zaposljivosti. V navedenih primerih delodajalec delavca lahko napoti na usposabljanje oz. izobraževanje, delavec pa nima pravice odkloniti usposabljanja oz. izobraževanja. V določenih primerih je usposabljanje oz. izobraževanje za delodajalca zakonsko obvezno. V teh primerih delodajalec mora napotiti delavca na usposabljanje oz. izobraževanje (npr. usposabljanje za varno delo, preventivni zdravniški pregled), delavec pa nima pravice odkloniti usposabljanja oz. izobraževanja. Če bi delavec odklonil napotitev na usposabljanje oz. izobraževanje, ki ustreza z zakonom določenim namenom, bi se taka odklonitev lahko štela za kršitev pogodbenih obveznosti iz delovnega razmerja, kar lahko predstavlja razlog za odpoved pogodbe o zaposlitvi s strani delodajalca. Enako velja za primere, ko se delavec iz neopravičenih razlogov ne bi udeležil usposabljanja oz. izobraževanja, na katerega ga je zakonito napotil delodajalec. ■





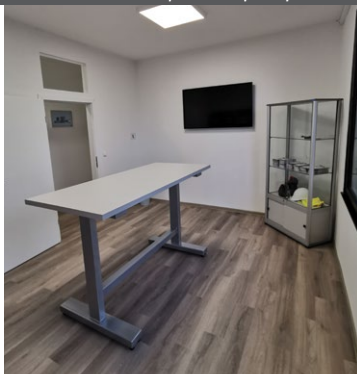
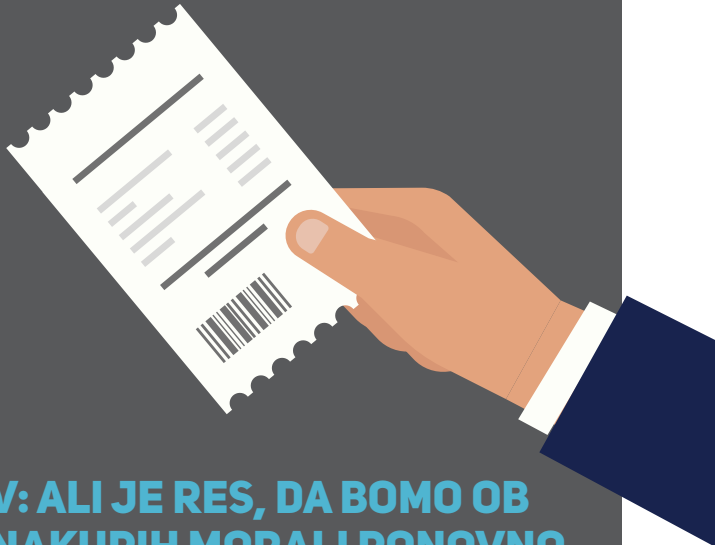
## V: Kaj moramo storiti, ko sprejmemo obiskovalce?

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

V prostorih stare ambulante imamo urejen prostor za sprejem obiskovalcev. V DNA so objavljena navodila, ki določajo dolžnosti vsakega zaposlenega, ki sprejme ali vodi zunanjega obiskovalca (ND-2248).

1. Pred načrtovanim obiskom rezerviramo prostor pri odgovorni osebi prostora za obiskovalce in prevzamemo ključ prostora.
2. Vse obiskovalce, ki si bodo ogledali proizvodnjo, sprejmemo v prostoru za obiskovalce.
3. Vse obiskovalce seznanimo s pravili obnašanja v IC Impol (film, brošura ...).
4. Vsi obiskovalci morajo podpisati Izjavo o seznanitvi, s čimer sprejemajo pravila obnašanja in tveganje v IC Impol, ter uspešno izpolniti test s področja VPD, namenjen obiskovalcem.
5. Obiskovalce opremimo z ustrezno varovalno opremo:
  - zaščitni čevlji,
  - varnostni brezrokavnik,
  - zaščitna očala,
  - zaščitna čelada in podkapa.
 Obiskovalci v Impolu LLT in Rondalu OLT morajo biti dodatno opremljeni še z zaščitnim plaščem in zaščitnimi očali za livarne. Za vse ostale procese uporabljamo očala PW30.
6. Oseba, ki sprejme obiskovalca, je odgovorna, da le-ta upošteva vse ukrepe varnosti in zdravja pri delu (pravilna uporaba OVO, hoja po označenih poteh, upoštevanje pravil ločevanja odpadkov, prepovedi dotikanja, kajenja, uporabe mobilnih telefonov ipd.).
7. V primeru neupoštevanja navodil osebo odstranimo z območja oglada.
8. Oseba, ki sprejme obiskovalce, mora poskrbeti za vračilo vse predane osebne varovalne opreme in ureditev prostora v stanje pred pričetkom oglada.
9. Oseba, ki sprejme obiskovalce, mora izključiti vse električne naprave in radiatorje.
10. Oseba, ki sprejme obiskovalce, mora vrniti ključ prostora. ■


Poskrbite, da bo prostor po uporabi urejen

## V: ALI JE RES, DA BOMO OB NAKUPIH MORALI PONOVO OBVEZNO VZETI RAČUN?

Odgovarja: **Alja Podlesnik, pravna svetovalka**

Državni zbor je pri ponovnem odločanju dne 22. 3. 2023 potrdil novelo Zakona o davčnem potrjevanju računov, s katero se ponovno uvaja obveznost izročanja računa kupcu za kupljeno blago oz. prejeto storitev. Kupec, ki računa ne bo prevzel, lahko prejme globo v višini 40 EUR. Če bo globa plačana v 8 dneh, bo znašala 20 EUR. Med predvidenimi ukrepi za kršitelje, ki ne prevzamejo računa, so sicer kot prvo navedena opozorilo in opomin. Denarna kazen predstavlja skrajni ukrep, ki se izreče le v primeru ponavljajočih kršitev. Na Ministrstvu za finance pojasnjujejo, da želijo tudi s tem ukrepom blažiti porast sive ekonomije in da je ukrep denarne kazni namenjen zlasti ozaveščanju. Kupec mora torej po novem (ponovno) prevzeti račun in ga zadržati do odhoda iz poslovnega prostora. Na ta način se bo omogočil nadzor nad evidentiranjem dejanskega prometa davčnega zavezanca in obračunavanjem davka na dodano vrednost. Pričakujemo, da bo zakon pričel veljati v prvi polovici meseca aprila 2023. ■




Mi beremo  
**Bistričan.si**

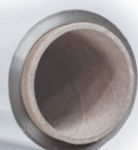
www.bistrican.si

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

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

**IZNAJDLJIVOST**

Janez je star 50 let. V družbi se hvali, da še vedno lahko seksa trikrat na noč. Čez čas se mu približa mlada blondinka in mu pravi: "Poslušaj, saj te lahko tikam, ne, meni si pa ful všeč, a greva k tebi?" Janez je za in odide-ta. Pri njem se spravita v posteljo in po res dobrem



seksu ji on pravi: "Zdaj bi jaz za eno uro zaspal. Potem lahko imava še boljši seks, ampak med spanjem me moraš ves čas z levo roko držati za penis, z desno pa za jajca." Tako res naredita in čez eno uro imata še boljši seks. Potem ji spet reče: "Če hočeš še en seks, še boljši, bom jaz spet za eno uro zaspal, ti pa me spet drži z levo roko za penis, z desno

pa za jajca." Res je tako in spet imata še boljši seks. Nazadnje ga ona vpraša: "V čem je pa finta, da te moram med spanjem držati za penis in jajca?" Janez: "Enkrat sem bil z eno tako blondinko in med spanjem mi je ukradla denarnico."

**Uroš Češnjegar, Impol Infrastruktura**

**ALUMINIJASTO FOLIJO LAHKO PREVZAMETE V TAJNIŠTVU KADRINGA.**

IMPOLOV DAN DRUŽIN 2019				avtor PETER SKRBIŠ	SKALOVJE	KARTAŠKA NAPOVED	RED V BIOLOGIJI	HRVAŠKI KANTAVTOR (DAVOR)	SUMERSKI BOG NEBA	IMPOL	PAS PRI KIMONU	VELIKO NERODNO DEKLE	EVA LONGYKA	SNUBEC	NUJA, POTREBA	ANGLEŠK. POVRŠIN. MERA
IMPOL	KRILATI BOG VETRA V GR. MIT.	EDINA HCI	PEVEC JOHN DEL EL. STROJA							MESTO V TEKSASU						
SL. GLED. REŽISER (MARJAZ)							PRIPADNIK OSKOV				AVS. TISK. AGENCIJA					ZAŠČITNICA POTROŠNIKOV (BREDA)
ZADNJA BRAZDA V STRMINI					ANTON PETJE			SILA VLECENJA			HRV. SLIKAR (VILKO)					
ENAKOMERNO GIBANJE					REDKO M. IME			BOŠTJAN ZEKS				NEKDANJI BISTRISKI JUDOIST (FRANC)				
ŽIČNICA S PO ENIM SEDEŽEM						KRAJ V BOHINJU						TRINIDADSKI ATLET BOLDON	IMPOL		ROKAALI NOGA	
SPOJINA OSNOVA ZA ORGANSKA BARVILA						POJAV PRI GORENJU								GR. BOG. NESREČE	NOVINAR ZERDIN	
SLAVKO AVSENIK			DŽEM (IZVIRNO)					ŠAHIST KARPOV (SLIKAR (STANE))						OLEG VIDOV		
IMPOL	REKA V BELI KRAJINI	VARJENI SIV HRUP TRUŠC				KRAJ PRI SL. BISTRICI				NOVOST						
PO TELESU JO POGANJA SRCE							PRIMOŽ RAMOVŠ									
BLEDO RDEČE VINO						PODSTREŠJE		OSIRISOVA SESTRA								
REBELKA, VSTAJNICA						IRSKA (PEŠNIŠKO)										
TELO Z VEČ MEJNIMI PLOSKVAMI								ANJA... GOLOB KOVICA (LJUDSKO)								
NAPAD NA POLITIKA																GESLO KRIŽANKE

**KRIŽANKA**

- 1. BON ZA 40 EVROV: BRANKO STRNAD, IMPOL LLT
- 2. BON ZA 40 EVROV: ANDREJ MARINIČ, IMPOL PCP
- 3. BON ZA 40 EVROV: PATRICIJA MLAKER, IMPOL-FI-NAL

Nagrajenci nagrade prevzamete v KADROVSKI PISARNI Impola v upravni stavbi.  
 Geslo tokratne križanke pošljite v uredništvo Metalurga (ursa.zidanse@kadrining.si) do 10. junija 2023.  
 Trije izzrebani nagrajenci boste prejeli vsak **BON ZA NAKUP V VREDNOSTI 40 EVROV.**





V domačiji Gora pod lipo se čas ustavi, brbončice zaživijo. Okolje te objame s svojo toplino in domačnostjo. Kraj, kamor se z veseljem vračaš. Kuharska mojstra Lena in Primož iz Gore pod lipo sta z nami delila enega izmed svojih okusnih receptov.

**RECEPT:** Vrhunsko kulinarično doživetje v vašem domu

## Piščančja paillarda z jagodami kaper in pečenimi paradižniki

Piščančji paillard je čudovita jed, ki jo lahko pripravimo doma. Tanko zdrobljene piščančje prsi se enakomerno in hitro skuha, kar je odlična večerja. Mariniranje mesa čez noč zagotovi, da so piščančje prsi polnega okusa, ki se dobro ujema z bogato rukolo, slastnimi paradižniki in slanimi kaprami.

### PIŠČANČEK PAILLARD

- 4 piščančje prsi
- 200 g rukole
- 20 listov bazilike
- 20 jagod kaper
- 40 g prepolovljenih črnih oliv
- 50 g parmezanovih ostružkov
- 20 ml balzamičnega kisa

### MARINADA

- 400 ml olivnega olja
- 2 žlici sesekljanega rožmarina
- 2 žlici sesekljanega timijana
- 12 listov bazilike, nabranih in zmečkanih
- 3 stroki česna, drobno sesekljeni
- 1 žlička soli
- 1 ščepec črnega popra
- 2 limoni, sok in lupinica

### PARADIŽNIK

- 8 slivovih paradižnikov, narezanih na četrtine
- 4 stroki česna, drobno sesekljeni
- 1 žlička sesekljanega timijana
- 150 ml olivnega olja
- 1 žlička morske soli
- 1 žlička popra
- 8 g sladkorja v prahu

**KORAK 1:** V skledi zmešamo vse sestavine za marinado. 30 ml olivnega olja ločimo za pripravo solate na koncu, ostalo porabimo za piščanca. Po potrebi shranimo v hladilnik.

**KORAK 2:** Piščančje prsi vsako posebej zavijemo v živilske folije. Z veliko ponvijo rahlo potolčemo vsako od prsi, da bo rahlo sploščena. Delamo enako, kot bi delali »šnick«, vendar uporabimo manjšo silo.

**KORAK 3:** Prsi pokrijemo z marinado in jih pustimo marinirati poljubno dolgo, najbolje čez noč.

**KORAK 4:** Pečico segrejemo na 90 °C. Na četrtine narezane slivove paradižnike položimo na pekač. Vse ostale sestavine zmešamo v skledi in z njimi prelijemo paradižnik. Slivove paradižnike pečemo

dve uri.

**KORAK 5:** Ko so paradižniki pečeni, postavimo žar ponev na srednje močan ogenj in vanjo stresemo marinirane piščančje prsi, ko olje zacvrči. **OPOMBA:** če vaša ponev ni dovolj velika, da bi vanjo lahko dali vse štiri prsi, pecite na žaru v serijah po dve prsi. Pečemo na žaru 2-3 minute na vsaki strani.

**KORAK 6:** Piščančje prsi položimo na krožnike. Rukolo in baziliko stresemo v marinado, ki smo jo ločili v koraku 1, nato pa jo položimo na vrh piščanca. Zaključimo z jagodami kaper, črnimi olivami, ostružki parmezana, počasi praženimi paradižniki in kančkom balzamičnega kisa.

**Veliko kuharskih užitkov in dober tek vam želimo!**





**PRIJAVA**



do 8. 5. 2023!



**DAN**

*impol*

**DRUŽIN**

13. MAJ 2023

**KDAJ?**

**Sobota,  
13. maj 2023,  
9.00-12.00**



**KJE?**

**Pred Impolom  
(Skladišče družbe  
Impol-FinAl)**



**KAJ NAS ČAKA?**

- Ogled delovnega mesta staršev,
- različni stroji,
- gasilsko vozilo,
- viličarji,
- športne igre,
- ustvarjalne delavnice,
- napihljiva igrala,
- slastni prigrizki,
- veliko zabavnih presenečenj!