

ŠTEVILKA 2 / MAREC - APRIL 2019

metalurg

REVIVA SKUPINE IMPOL

LINIJSKI NADZOR
ENA NEZGODA
VEČ KOT LANI

PRAVI IMPOLČANI
Boštjan Fijavž
DRŽITE SE
TEGA,
KAR IMATE



Veselim se
napredka
v timu

Sandi Žist

IMPOL PCP
OTVORITEV 25-MN
STISKALNICE

Vstopamo v letalsko industrijo

Pridobili smo certifikat EN 9100

Ne pozabimo na organizacijsko kulturo

Urednica: Nina Potočnik

Sistem vrednot posamezne organizacije močno vpliva na posameznika, na njegovo počutje in tudi na njegovo produktivnost. Ljudje večinoma težimo k temu, da se zlijemo z okolico in se počutimo bolje, ko ne izstopamo preveč. Zato pogosto prevzamemo navade naše delovne sredine, saj nam je tako enostavno lažje. Pri gradnji pripadnosti in ustvarjanju produktivnosti torej ni pomembno samo, da imamo prave ljudi, temveč predvsem to, da ljudje delajo v pravem delovnem okolju. To pomeni, da je organizacijska kultura močno povezana z odličnostjo organizacije. Če ima organizacija nespodbudno organizacijsko kulturo, lahko to zelo negativno vpliva tudi na njeno prihodnost. Ravno zato strokovnjaki za razvoj organizacij veliko pozornost namenjajo temu področju.

Kakšna je slaba organizacijska kultura? Forbes izpostavlja pet pokazateljev toksične organizacijske kulture, ki pomenijo, da organizaciji že gori rdeča luč.

1. Nemotivirani zaposleni: Zelo nevarno je, ko se v posamezni delovni sredini najde več ljudi, ki jim je vseeno za organizacijski napredek, ki težijo k reševanju lastnih težav in ne razmišljajo o tem, da bi prispevali več k organizaciji.

2. Hitrost odhoda domov: Če ob določeni uri večina zaposlenih skupaj zapušča delovno mesto, je to znak, da skupinsko »čakajo« na odhod domov, kar kaže na odtujenost od dela in delovnih nalog.

3. Odkrito nezadovoljstvo: Ljudje se na glas pritožujejo, iščejo pravice in dodatne ugodnosti ter vedno izpostavijo kaj negativnega.

4. Nezavzetost: Večji del zaposlenih se ukvarja z zmanjšanjem delovnih obveznosti. Zlato pravilo načeloma govori, da so zaposleni, ki se pritožujejo nad prevelikim obsegom dela, najpogostejše tisti, ki so v določenem kolektivu najmanj obremenjeni. Z nenehnim pritoževanjem ohranjajo ta status.

5. Visok absentizem: Visoka bolniška odsotnost, povečano število odhodov z delovnega mesta in iskanje alternativnih priložnosti so opozorilni znaki, da organizacijska kultura peša.

Skupina Impol je sestavljena iz različnih družb, v vsaki družbi je več delovnih sredin in organizacijska kultura v določeni sredini ni nujno enaka kulturi drugje. Glavni razlog za to je dejstvo, da so poleg organizacijskih pravil in postopkov vodje eden najpomembnejših ustvarjalcev in oblikovalcev organizacijske kulture. Pomembno je, da se tega zavedamo in da ob prižgani rdeči luči tudi ukrepamo. Le s pozitivno organizacijsko kulturo bomo namreč poskrbeli, da se bodo ljudje dobro počutili, da bodo radi hodili v službo in bodo ustvarjali dobre rezultate.

Kolofon

Urednica: Nina Potočnik

Lektoriranje: Tina Posavec

Avtorji fotografij: Nino Verdnik

Avtorica ilustracij: Tina Zidanšek

Grafična zasnova in prelom: Janja Murko

Grafična zasnova naslovnice: Aritmija, d. o. o.

Vir fotografij: www.sxc.hu, www.freegreatpicture.com, FP in osebni arhivi.

Tisk: Grafis, d. o. o.

Naklada: 1.100 izvodov.

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

Elektronska pošta: nina.potocnik@kadring.si

Telefon: 02/80 55 209

Nagrade v tokratni številki podarja Flamin Avto, d. o. o.



Ujeli smo vas ...





5



12



16



20



30

Kazalo

Metalurg popotnik	6
Zakaj ogled Impola navduši obiskovalce?	9
Ocena tveganja	15
Program Impol Watson Metallurgy (IWM)	18
Linijski nadzor	24
Znamo parkirati odgovorno?	28
Prijavnica za dan družin	29
Razstava kamen, keramika, kovina (Al)	30



**»Pomembno je,
da ne prenehamo
spraševati.
Zvedavost ima
vso pravico,
da obstaja.«**

Albert Einstein

Alcad je postal del skupine Impol

Informatika je strateškega pomena za razvoj poslovanja

Tekst: Irena Šela

7. marca 2019 je skupina Impol podpisala pogodbo o nakupu dodatnega, obvladujočega deleža v družbi Alcad, d. o. o., Zgornja Bistrica 4, 2310 Slovenska Bistrica, s čimer je le-ta iz pridružene postala njena odvisna družba. Zaradi večjih potreb po informacijski podpori procesom in svetovnega trenda industrije 4.0, ki napoveduje zahteve

po digitalizaciji, je bila informatika v skupini Impol prepoznana kot strateška funkcija. S tem razlogom je upravni odbor sprejel odločitev o nakupu podjetja Alcad, d. o. o. Vodenje podjetja bo do konca aprila v rokah Branka Hmelaka, nato pa bo delovno mesto direktorja družbe prevzel Denis Špelič. Z nakupom Alcada se je skupini Impol pridru-



Skupina Alcad bo nudila informacijsko podporo proizvodnim in poslovnim procesom



Vrednost delnic

Tekst: Darja Spindler

Znani so podatki o nerevidirani knjigovodski vrednosti delnice družbe Impol 2000, d. d., po obračunu za mesec februar 2019. Knjigovodska vrednost delnice Impola 2000, d. d., znaša 57,61 evra, knjigovodska vrednost delnice, ugotovljena iz konsolidirane bilance stanja skupine Impol (izključen kapital manjšinskih lastnikov), pa znaša 193,51 evra.

žilo 34 zaposlenih, kar pomeni, da je število zaposlenih naraslo na 2.410. Načrtujemo tudi spremembo sistematizacije in reorganizacijo procesa informatike z namenom doseganja čim večje učinkovitosti. Temeljna usmeritev informatike bo nudenje učinkovite podpore poslovnim procesom, prenova proizvodnega informacijskega sistema in razvoj obvladovanja informacij o poslovanju skladno z usmeritvami industrije 4.0.

Pohvalno



Jernej Čokl je prejel priznanje za življenjsko delo

Predsednik upravnega odbora Jernej Čokl je po izboru uredništva časopisa Bistriške novice prejel priznanje za življenjsko delo. **Svojo kariero in svoje življenje je posvetil Impolu.** Z delom v Impolu je pričel kot pripravnik in je več kot četrletje na čelu vodenja Skupine Impol.



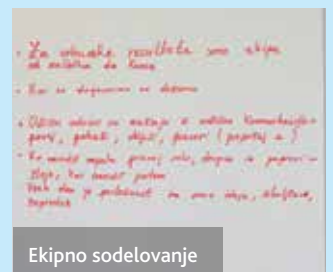
Implementacija linijskega nadzora v cevarni

Implementacija linijskega nadzora v cevarni
V aprilu so v proizvodnem procesu cevarna vpeljali linijski nadzor. Z ureditvijo linijskega nadzora v cevarni imamo v celotni skupini Impol organiziran sistem prepoznavanja in odpravljanja neskladnosti na delovnem mestu, s čimer vzpostavljamo varno delovno okolje.



Nova zapornica ob vhodu

Vhod v Industrijsko cono Impol je **bogatejši za novo zapornico.** Zanesljiva in moderna avtomatska zapornica je pogosto prvi stik z okolico, predstavlja ugled in varnost. Ob stabilnejšem delovanju zapornice je tudi prva izkušnja obiskovalcev prijetnejša in poskrbi za dober prvi vtis.



Ekipno sodelovanje

Sodelavci v družbi Impol PCP spodbujajo drug drugega. Da se tega vsakodnevno spomnijo, so **načela timskega duha zapisali na tablo.** »Za vrhunske rezultate smo ekipa od začetka do konca.« ... »Kar se dogovorimo, se držimo.« »Ko narediš napako, priznaj sebi in drugim ter jo popravi. Šteje to, kar narediš potem.«

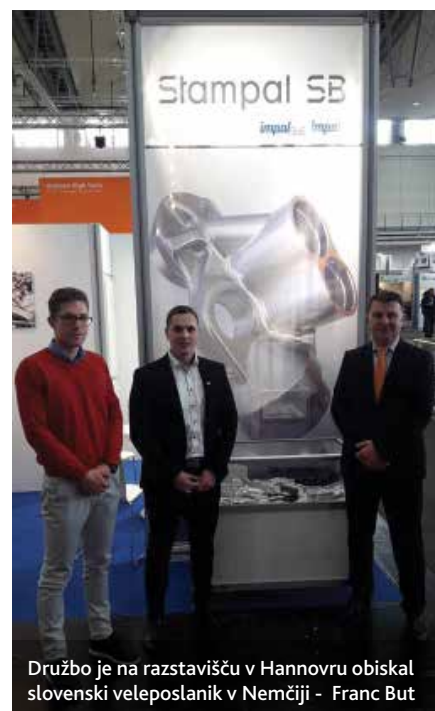


Predstavitev na sejmu Stampal SB in Impol-FinAl v Hannoveru

Tekst: Vasja Škrk

Med prvim in petim aprilom 2019 se je družba Stampal SB udeležila sejma Hannover Messe, kar je bil prvi samostojni sejemski nastop družbe. Sejem v Hannoveru obsega ključne tehnologije in glavna področja industrije, vse od raziskav in razvoja, industrijske avtomatizacije, IT, industrijske oskrbe, proizvodnih tehnologij in storitev do energetske tehnologije. Na sejmu je razstavljalo 6.500 razstavljavcev, udeležilo pa se ga je več kot 215.000 obiskovalcev. V razstavnih prostorih za industrijske oskrbe, kjer se je nahajal tudi razstaven prostor družbe Stampal SB, je bilo okrog 1.200 razstavljavcev. Na sejmu je bila prisotna tehnično-prodajna ekipa družbe Stampal SB, ki se ji je pridružila tudi

prodajna ekipa iz družbe Impol-FinAl z namenom, da bi pridobili nove in se srečali z obstoječimi kupci za komercialno-tehnološke razgovore. Med glavnimi potencialnimi kupci so bila evropska podjetja iz Švice, Nemčije, z Nizozemske, Madžarske in Danske. Prav tako smo pridobili nove kontakte na področju nadaljnjih obdelav odkovkov, kar je za nas zelo zanimivo. Prvi odzivi so odlični, saj smo že prejeli nova povpraševanja in navezali stike s potencialnimi kupci tako na področju prodaje kot tudi nabave. Na našem razstavnem prostoru nas je obiskal tudi slovenski veleposlanik v Nemčiji Franc But, ki skupino Impol zelo dobro pozna in je bil nad našim razstavnim prostorom zelo navdušen.



Družbo je na razstavišču v Hannoveru obiskal slovenski veleposlanik v Nemčiji - Franc But

Se gospodarstvo res ohlaja?

Kaj prinašajo trgovinske napetosti v svetu, upočasnjeno gospodarstvo v vzhajajočih državah in Brexit?

Tekst: Janja Murko

Kljub temu da se je gospodarski zagon v začetku leta nekoliko zaustavil, so temelji še vedno trdni. Evropska komisija je v gospodarski napovedi za leto 2019, ki jo je izdala v začetku februarja, napovedala rast že sedmo leto zapored in to v vseh državah članicah Evropske unije. Kljub vsemu so napovedi za rast v primerjavi s prejšnjimi leti nižje, kar je rezultat pestrega dogajanja na svetovnem trgu. Prišlo je namreč do trgovinskih napetosti, upočasnilo se je gospodarstvo v vzhajajočih državah, Brexit pa prinaša veliko negotovost.

Urad za makroekonomske analize in razvoj (Umar) je za leto 2019 v Sloveniji najprej napovedal 3,7-odstotno rast bruto domačega proizvoda (BDP), vendar je napoved kasneje znižal na 3,4 odstotka. Za leto 2020 so strokovnjaki najprej napovedali rast v višini 3,4 odstotka, ki so jih kasneje znižali na 3,1 odstotka. Umar tako napoveduje postopoma počasnejšo in bolj umirjeno rast. Predvsem naj bi se umirila rast izvoza, ki pa bo v primerjavi z uvozom kljub upočasnitvi še vedno beležil višjo rast. Zaposlenost se bo še povečevala, vendar poča-

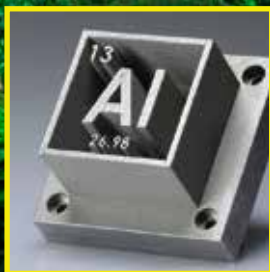
sneje, kar pripisujejo pomanjkanju števila prebivalcev, ki so stari med 20 in 64 let, vse manjši brezposelnosti in umirjeni gospodarski rasti. Problematika pomanjkanja delavcev se pojavlja predvsem v gradbeništvu ter storitvenih in predelovalnih dejavnostih. Rast plač bo v primerjavi s preteklimi leti ostala nad rastjo produktivnosti. Umar napoveduje, da bo inflacija ob predvidenih nižjih cenah nafte ostala podobna kot lani - leta 2019 naj bi bila inflacija 1,6-odstotna, medtem ko naj bi se leta 2020 zvišala na 1,9 odstotka. Tveganja za dvig inflacije so predvsem posledica še neurejenega Brexita, ekonomske politike nekaterih držav Evropske unije in hitrejšega umiranja rasti na Kitajskem. Gospodarstvo ima, prav tako kot življenje, svoje cikle.

Glede na svetovno dogajanje sicer pričakujemo manjšo rast, vendar pa opazamo, da so podjetja v primerjavi s prejšnjo krizo tokrat na spremembo bolj pripravljena, pri čemer je najpogotnejše, da se že sedaj osredotočamo na prihodnost.



Skupina Impol ima stabilen dotok naročil

Malibu, ZDA - Leta 2017 so raziskovalci v laboratoriju Hughes Research (HRL) naredili preboj na področju tehnologije 3D, saj so razvili tehniko za uspešno 3D-tiskanje aluminijastih zlitin visoke trdnosti, vključno z vrstami Al7075 in Al6061. Te zlitine odpirajo vrata aditivni proizvodnji zlitin, pomembnih za inženiring. Zelo so zaželeni za zrakoplovne avtomobilске dele in so bile med tisočimi, katerim ni bilo mogoče dodajati aditivov za 3D-tiskanje. Raziskovalci laboratorija so s prebojno rešitvijo to težavo odpravili. Trdnemu prahu iz aluminija so dodali nanodelce, ki omogočajo konstruiranje tridimenzionalnega objekta v 3D-tiskalniku, prav tako pa poskrbijo za ohranjanje popolne trdnosti zlitine v izdelanem delu.



Italija - Naziv Evropske prestolnice kulture (EPK) je v letu 2019 pridobilo mestoce Matera na jugu Italije. Matera je sestavljena iz dveh delov - živahnega in sodobnega mesta z restavracijami, hoteli, trgovinami, muzeji in cerkvami ter iz starega dela s starodavnimi kamnitimi bivališči, ki so jih ljudje naseljevali že v prazgodovini, po nekaterih ocenah že pred 9.000 leti. Program EPK so poimenovali Odprta prihodnost, saj poudarja socialno in kulturno vključenost ter skupne inovacije. Posebnost pri tokratni izbiri mesta za EPK je v njegovi dostopnosti. V Matero je še vedno možno priti le z javnim prevozom iz Barija, pri čemer sta za 60 kilometrov poti potrebni kar dve uri. Slovenski Maribor je naziv Evropske prestolnice kulture nosil leta 2012. Slovenija pa bo ta naziv ponovno gostila leta 2025. Katero slovensko mesto bo pridobilo naziv, še ni znano, prijavljena mesta pa so Nova Gorica, Ljubljana, Lendava, Kranj in Ptuj.



Kalifornija, ZDA - Letos Barbie praznuje že 60 let. Svetovno znano igračko in blagovno znamko Barbie je ustanovila Ruth Handler, mama, poslovna ženska in pionirka svojega časa. Lutko Barbie je razvila z namenom navdihniti punce, da postanejo, kar koli si želijo - predsednice, astronautke ali zoologinje. Izvedba lutke Barbie v več kot 200 različnih poklicih poudarja brezmejnost potenciala vsake punce. Da bi svojo vizijo ponesli na svetovno raven, so odprli fundacijo Dream Gap. Od vsake prodane lutke Barbie namenijo en dolar za fundacijo, s čimer podpirajo različne projekte za spodbujanje in uresničevanje sanj z namenom, da vsaka posameznica dobi podporo ravno v obdobju, ko začne dvomiti v svoje zmožnosti.



Metalurg popotnik

Tekst: Janja Murko



Monako - Marca letos je 100 let praznoval slovenski izumitelj Florjančič, ki je »kriv« za več kot 400 patentov. Znan je po tem, da je na začetku druge svetovne vojne pobegnil v nevtralno Švico, kjer je med smučanjem uprizoril svojo smrt in se izognil služenju vojaškega roka. Po koncu vojne je 13 let živel v Monaku, kjer je izumil razpršilec za ustekleničene parfume, ki ga uporabljamo še danes. Med njegove najvidnejše izume spadajo okvirčki za diapozitive, plastična zadruga, pršilec na steklenički za parfum, ročne statve, vžigalnik s prižiganjem ob strani, zapiralni sistem pri stroju za brizganje plastike in smučarski tobogan. Leta 1957 je izumil, ne pa tudi izpopolnil, avtomobilsko zračno blazino.



Poljska - Poljska vlada je predstavila stavbo, ki jo bodo za potrebe raziskovanja Inštituta za biokemijo in biologijo Poljske akademije znanosti postavili na Antarktiki. Elegantna, tristranska struktura in zlato obarvano ogrodje iz kovine sta prilagojena za ekstremne vremenske razmere. V notranjosti so lesene obloge, s katerimi želijo doseči domačnost za delo v takšnem prostoru. Postaja bo postavljena na trimetrskih kovinskih stebrih. Izdelana bo z montažnimi lesenimi ploščami iz trpežne bakrene in aluminijeve zlitine. Material je skrbno izbran, da ne bo izgubil svojega sijaja, ne bo rjav, je vzdržljiv in ni zahteven za vzdrževanje.



Indija - Med 31. januarjem in 2. februarjem 2019 je v Indiji potekal sejem Aluminium India, eden izmed skupno šestih sejmov Aluminium, ki jih po vsem svetu organizira organizacija Reed Exhibitions. Na sejmu je sodelovalo 87 razstavljalcev iz Indije, Severne Amerike, Evrope in s Kitajske, ki so predstavili celoten spekter potreb po aluminiju, vse od surovin in predelave do končnih izdelkov za uporabo na indijskem trgu. Sejem je prvič potekal v indijski zvezni državi Odisha, ki slovi kot srce indijske aluminijaste industrije, obiskalo pa ga je kar 2.000 ljudi. Vzporedno s sejmom je prvič potekala tudi konferenca INCAL, ki jo je organiziralo Združenje aluminija Indije, na njej pa se je zbralo 750 delegatov. Naslednji sejem v Indiji bo leta 2021, drugi sejmi Aluminium pa se bodo odvijali še v nemškem Düsseldorfu, v Šanghaju, v Dubaju, v amerškem mestu Nashville in brazilskem Sao Paolu.

Dubaj - Beichen Nan je zasnoval futuristično vozilo Amphi-X, ki naj bi se uporabljalo leta 2030 v Dubaju. Vozilo združuje čoln in avto v estetsko privlačno super vozilo. Futuristično vozilo bo doseglo hitrost več kot 418 km/h na tleh in več kot 145 km/h v vodi. Cena takšnega avtomobila naj bi znašala 2,5 milijona funtov, privoščili pa bi si ga lahko bogati, da se izognejo gneči na cestah. Oblikovalca je namreč vodila ideja, da vodne poti v velikih mestih niso izrabljene. Glavna sestavina avtomobila so karbonska vlakna in aluminij. Velikost zasnove avtomobila je primerljiva s športnim avtomobilom, z edinstveno zasnovo pnevmatike pa bo Amphi-X lahko potoval po katerem koli terenu in se premaknil v katero koli smer. Kolesa naj bi se vrnila ob vstopu v vodo, poganjal pa bi jih podoben sistem kot vodni skuter.





Vstopamo v letalsko industrijo

Pridobili smo mednarodno priznan certifikat EN 9100

Tekst: Nina Potočnik

Skupina Impol je pridobila certifikat EN 9100, s čimer izkazujemo skladnost z mednarodno priznanim standardom kakovosti za letalsko industrijo, kar nam omogoča vstop na nove trge. Priprave za pridobitev certifikata so potekale vse od decembra 2017. V začetku leta 2018 smo pričeli sodelovati s certifikacijsko hišo DQS, ki ima podružnico v Zagrebu. Spomladi 2018 so že potekale prve zunanje presoje. Po izvedeni certifikacijski presoji so sledile še druge implementacije. Presojalo se je izpolnjevanje zahtev vseh točk standarda, razen razvoja izdelkov za letalsko industrijo, saj izdelke razvijamo v sodelovanju s kupcem. Posebno pozornost smo namenili obvladovanju merilne opreme, ki jo uporabljamo za izdelke, namenjene letalski industriji. S pridobitvijo certifikata se nam odpirajo nove priložnosti in povečuje ugled podjetja.



Barbara Hribernik Pigac: Implementacija zahtev standarda EN 9100 vsekakor ni bila preprosta, predvsem zaradi zahtev, ki jih nismo uspeli informacijsko podpreti in zahtevajo »ročno« vodenje. Uvedba teh novih zahtev izdelke postavlja v višji kakovostni razred, saj je zanje zagotovljena visoka stopnja sledljivosti tudi do podatkov o kalibraciji meril, s katerimi smo preverjali njihove lastnosti. Ekipa, ki je uvajala zahteve v vključenih procesih, je dobro sodelovala. Na rednih sestankih, ki jih je vodil predstavnik vodstva Jure

Stegne, smo določili način vpeljave posamezne zahteve in si razdelili naloge. Ob tem moramo povedati, da nam je s svojimi bogatimi izkušnjami svetovala Suzana Richter, ki je več let vodila sistem kakovosti v podjetju, ki dobavlja letalski industriji. Zaposlene na linijah, ki so v obsegu certifikacije, smo usposabljali na zunanjem izobraževanju, ki ga je vodila ga. Richter, delno pa smo ta izobraževanja izvajali tudi člani tima. V Sloveniji smo drugo podjetje, ki je certificirano po zahtevah EN 9100, kar je velik uspeh. Vendar tu še ni konec poti. Sistem moramo nenehno izboljševati in obseg širiti še na druge procese. Kot certificirana organizacija je skupina Impol navedena v bazi OASIS (Online Aerospace Supplier Information System), ki podjetjem v letalski industriji nudi informacije o potencialnih certificiranih dobaviteljih in o obsegu dejavnosti, za katero so certificirani po EN 9100.



Jure Stegne: Presoja je potekala v dveh stopnjah, pri čemer je prva stopnja zajemala le pregled obstoječega sistema v Impolu. Na podlagi prve stopnje je sledila priprava presojevalcev na drugo stopnjo, v kateri je bil podrobno pregledan vsak proces posebej. Podoben postopek velja tudi pri pridobivanju standarda IATF za avtomobilsko industrijo. Standard EN 9100 pomeni sistem vodenja kakovosti za letalsko industrijo in je bil za naše podjetje izdan 17. 2. 2019. Certifikat dokazuje, da je naš sistem poslovanja, proizvodnje in vodenja kakovosti primeren tudi za delovanje v letalski industriji. V primerjavi s standardom IATF smo prepoznali dodatne zahteve, ki smo jih pričeli uvajati v obstoječo dokumentacijo. To nam odpira priložnosti na novih in utrjuje poslovanje na obstoječih trgih, saj so zahteve kupcev vedno večje. Med pridobivanjem standarda smo v vseh procesih zaznali priložnosti za izboljšave, ki jih bomo uvedli in vzdrževali v našem sistemu. Pridobljeni certifikat nas bo uvrstil tudi v bazo OASIS, kar je pogoj za poslovanje v letalski in vesoljski industriji.



Zakaj ogled Impola navduši obiskovalce?

Da ne motimo procesa proizvodnje, izvedemo 15 ogledov na leto, zanimanja je več

Tekst: Mateja Hribernik

Vodeni ogledi po proizvodnih obratih skupine Impol navdušijo obiskovalce, saj imajo na ogledu možnost, da v živo doživijo proizvodnjo naših izdelkov oziroma polizdelkov. Spoznajo prednosti Impola (na primer proizvodnja manjših količin kosov ali proizvodnja po meri), seznanijo se s pomenom varovanja okolja, z »najnovjšo impolsko družbo« Impol-FinAl in s tremi drugimi lokacijami skupine Impol - Impol Seval v Srbiji, Impol-TLM na Hrvaškem in predstavnostvom New Yorku.

Ogledi za širšo javnost in zaposlene

Ogledje izvajamo v skupinah, s katerimi se vnaprej dogovorimo za termin. Ogledi za novozaposlene potekajo v dopoldanskem času, novozaposleni pa na ogledu prejmejo tudi druge koristne informacije, ki jih bodo potrebovali pri delu. Vsako leto pripravimo ogled proizvodnje za bodoče dijake in vse, ki jih zanima kariera v metalurgiji. Letno izvedemo ogled za upokojence, en dan v letu pa skupina Impol odpre svoja vrata tudi za širšo javnost na dnevu družin, kjer zaposleni svoje družine peljejo po proizvodnih obratih in jim tako približajo svoje poklice. Po dogovoru organiziramo ogled tudi za vse ostale zainteresirane skupine, kot so osnovne in srednje šole, fakultete ali društva.

Potek ogleda

Ogled vseh proizvodnih obratov traja približno štiri ure. Prične se v Izobraževalnem centru skupine Impol, kjer si najprej ogledamo kratek predstavitveni film o Impolu, tako da vsak obiskovalec ali novozaposleni spozna kulturo našega podjetja. Sledijo ogledi po obratih, pri čemer vse obiskovalce opremimo z zvočniki, da dobro slišijo predstavitev vodje posameznega procesa in tako v ogledu zares uživajo.

Varnost na ogledih

Varnost obiskovalcev med ogledom je ključna. V letu 2018 smo pripravili kratek film o pomenu uporabe varovalne opreme in upoštevanja označenih poti med ogledom. Med ogledom morajo obiskovalci upoštevati vsa navodila in se držati skupine. Obvezna je uporaba zaščitne čelade, v primeru večje skupine tudi odsevnih jopičev. Ker se med samim ogledom gibljemo v industrijski coni, moramo hoditi samo po označenih poteh, pozorni smo na viličarje, tovornjake in drug promet. Prepovedano je poseganje v delovno območje stroja. Zelo pomembno je tudi to, da je aluminij material z ostrimi robovi in je v vsakem stanju enake barve. Tako na prvi pogled ne moremo oceniti, ali je vroč ali hladen, zato se med ogledom ne smemo ničesar dotikati.

Najpogostejša vprašanja na ogledih

Med celotnim ogledom imajo obiskovalci možnost, da zastavijo vprašanja. Največkrat sprašujejo o plačah zaposlenih v skupini Impol, delovnih izmenah in delovnih mestih, kakšen profil ljudi zaposlujemo, kakšne so možnosti dela o opravljanje prakse in študentskega dela, koliko zaposlenih je moškega in koliko ženskega spola.

Ogledi v mesecu marcu in prihajajoči ogledi

V začetku marca smo imeli dan odprtih vrat za bodoče dijake (več kot 34 oseb), izvedli smo ogled za novozaposlene. V sodelovanju z domom dr. Jožeta Potrča, enota Slovenska Bistrica, smo izvedli ogled za skupino upokojencev. Aprila načrtujemo dva ogleda, v prvi polovici meseca skupino skavtov iz Slovenske Bistrice in v drugi polovici aprila skupino osnovnošolcev iz Kungote.



Stanovanci Doma Dr. Jožeta Potrča Poljčane, Enota SL Bistrica (Vir: Nataša Pečovnik)

Nataša Pečovnik, delovna terapevtka

»Naš Dom dr. Jožeta Potrča Poljčane - Enota Slovenska Bistrica leži na prijaznem obrobju mesta. Pogled seže na stavbe in vrvež ljudi, na drugi strani pa tudi na Impol. Veliko stanovalec je svoj delovni prispevek pustilo prav v tej tovarni, ki jo vsakodnevno opazujejo. Prav oni so bili tisti, ki so si želeli po dolgem času ponovno stopiti skozi vrata tovarne.«

Anton Justinek, stanovalec

»V Impolu sem delal v sedemdesetih letih, nato sem odšel v vojsko. Ko sem se vrnil, sem dve leti ponovno delal tu. Nato sem moral zaradi boleznih prekiniti delovno razmerje, sedaj pa sem po dolgih letih spet prišel na ogled. Veliko se je spremenilo, občutki pa so enkratni.«

Viljem Kverh, stanovalec

»V Impolu prej še nisem bil, saj sem delal drugje. Zanimivo mi je bilo, da je tanka folija petkrat tanjša od lasu. Tudi proces dela v PP Aluminobil mi je bil všeč. V veselje mi je bilo, da so si vzeli čas in nam čim več razkazali.«

Jože Šega, stanovalec

»V PP profili sem bil zaposlen 25 let. Po dolgem času sem ponovno prišel v Impol. Vtisi so bili zelo dobri - sedaj na ogledu in ko sem bil tu zaposlen.«

Terezija Lamut Fijan, stanovalka

»V Impolu sem se zaposlila 3. 4. 1947. Posebno srečo sem imela, da nisem poslušala brata, da bi morala v brigado. Raje sem se odločila za zaposlitev v Impolu in jo tudi dobila. Ogled je bil krasen.«



Mateja Hribernik

Kakšna je vaša vloga pri organizaciji ogleda?

Lahko bi rekli, da sem jaz prvi stik z osebami oziroma skupinami, ki si želijo ogledati proizvodne procese skupine Impol. Name se po telefonu, e-pošti ali osebno obrnejo posamezniki ali predstavniki določenih skupin, ki se želijo udeležiti ogleda. S skupinami skupaj določimo možni termin, pri čemer seveda upoštevamo dogajanje v skupini Impol in razpoložljivost vodij v posameznem procesu. Sledi obveščanje direktorjev in vodij posameznega procesa ter določanje osebe, ki bo vodila ogled v posameznem procesu. Na koncu pripravim še časovnico ogleda, ki vsebuje točne ure ogledov posamezne družbe ali procesa.

Kaj si ogledajo novozaposleni?

Naši novi sodelavci si ogledajo vse procese v skupini Impol, zato je ta ogled dolgotrajnejši. Da si natančno ogledamo vse procese, traja namreč kar štiri ure, medtem ko so zunanji obiskovalci pri nas v povprečju od ene do dveh ur.

Koliko ogledov lahko izvedete na leto?

Zaradi lažje organizacije, poteka ogleda, osebne varovalne opreme in omejenega števila zvočnikov ter posledičnega zmanjševanja motenj v procesih zaradi ogledov smo postavili omejitve glede pogostosti ogledov in številčnosti skupine. Tako lahko na največ dva tedna sprejmemo največ eno skupino, ki lahko šteje do 25 obiskovalcev.

Kako se vi spominjate prvega ogleda in kakšen vtis ste dobili?

Prvega ogleda sem se udeležila kot novozaposlena v skupini Impol. Ogledata sem si lahko vse procese in s tem dobila vpogled v dejansko »dogajanje« v skupini. Popolnoma drugače je, če opis procesov nekeje prebereš ali slišiš od sodelavcev kot pa potem, ko jih vidiš v živo. Ravno zato spodbujamo vse nove sodelavce, da se odzovejo vabilu in se udeležijo ogleda. Po ogledu si tudi lažje predstavljam, kje so določeni stroji, kako poteka delo, kje se proizvajajo kateri polizdelki in kje sploh najti sodelavce.



	Družba Impol LLT
Proces	pretaljevanje primarnega in sekundarnega aluminija
Polizdelki	brame in drogovi
Uporaba polizdelkov	drogovi so vhodna surovina za program stiskanja, brame pa vhodna surovina za program valjanja
Na ogledu	vidimo livne peči

DIVIZIJA LIVARNIŠTVO

DIVIZIJA VALJARNIŠTVO

	Družba Impol FT	Družba Rondal
Proces	valjanje bram aluminija do različnih debelin	izsekovanje iz trakov ali žaganje iz palic
Valjani izdelki	folije, trakovi, rondede, rebrasta pločevina, pločevina	rondelice
Uporaba izdelkov	v prehrabni industriji, farmaciji, gradbeništvu ...	za tube, konzerve ...
Na ogledu	vodja procesa nam pokaže in razloži različne debeline in trdnost folij	vidimo lahko rondelice različnih velikosti, tež, debelin in sestav, za obiskovalce pa je zelo zanimiv avtomatiziran proces pakiranja

	Družba Impol PCP	Družba Stampal SB	Družba Impol Fin-Al
Proces	na stiskalnicah se drogovci iztiskajo ali vlečejo in tako nastanejo različne palice, cevi, profili ter varilni material	palice za kovanje se kujejo v odkovke	dodelava izdelkov iz stiskalništva v zahtevnejše izdelke
Stiskani izdelki	palice, cevi, profili, varilni material	odkovki	različni izdelki zahtevnejše dodelave
Uporaba izdelkov	gradbeništvo, avtomobilska in letalska industrija, motorji in kolesa	avtomobili, motorji	avtomobilska industrija
Na ogledu	vidimo orodja za iztiskanje; v proizvodnem procesu profili si vedno ogledamo tudi novo stiskalnico	vodja nam opiše, v katere znane avtomobilske in motoristične znamke se vgrajujejo naši odkovki	družba Impol Fin-Al še ni bila vključena v ogled

	Družba Impol R in R
Proces	testi in analize za preizkušanje materiala
Namen	zagotavljati najvišjo kakovost materiala in polizdelkov
Na ogledu	ogledamo si metalografski, mehanski in kemijski laboratorij, vodja nam na kratko predstavi standarde

DIVIZIJA STISKALNIŠTVO

PODPORA POSLOVANJU

Anketa



Silva Pliberšek

Silva Pliberšek, Rondal
»Ogled proizvodnje mi je zelo všeč, saj tako spoznamo proizvodne procese in vidimo, kako posamezni procesi delujejo. Prav tako spoznamo industrijsko cono Impol, da vemo, kam moramo iti, ko kaj potrebujemo.«



Matjaž Vilčnik

Matjaž Vilčnik, Impol PCP
»Ogled proizvodnje je koristen predvsem zato, da spoznamo celotno družbo in razumemo, kako kateri proces deluje. Bolje kot razumemo proizvodni proces, lažje nam je pri delu.«



Lidija Falež

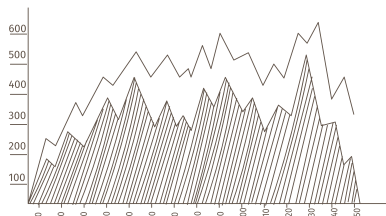
Lidija Falež, Impol-FinAl
»Ogled proizvodnje je koristen, da vidimo, kako poteka proces dela od začetka proizvodnje do končnih izdelkov ali polizdelkov.«



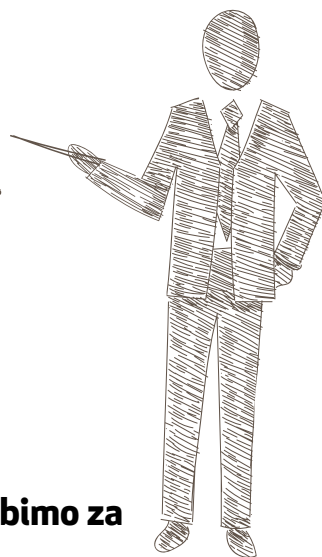
Kevin Leskovar

Kevin Leskovar, Rondal
»Tukaj sem že delal kot študent v različnih proizvodnih procesih, zato mi ogled proizvodnje veliko pomeni, da spoznam, kaj je novega, kaj se je spremenilo in kakšne so bile nadgradnje.«

novosti



znanje



Impol vlaga v razvoj zaposlenih

V skupini Impol vlagamo v zakonska, funkcionalna usposabljanja, skrbimo za razvoj vodstvenih veščin, motivacijo, prirejamo team buildinge

Tekst: Maja Slatinek Kopše

V skupini Impol se zavedamo pomena vlaganja v znanje in s tem v razvoj vseh zaposlenih. Izvajamo zakonska in funkcionalna usposabljanja, usposabljanja za ohranjanje in dvig kakovosti ter razvijamo vodstvene veščine.

Zakonska usposabljanja

Usposabljanje delavcev za varno delo je za delodajalca dolžnost, s katero zagotavlja zaposlenim varnost in zdravje pri delu ter s katero se znižuje nivo tveganja za nezgode pri delu na najnižjo možno raven. Prav tako je delodajalec dolžan zaposlenim, ki delajo na delovnih mestih z večjimi nevarnostmi za poškodbe in poklicne bolezni, zagotavljati preizkuse usposobljenosti v obdobjih, ki niso daljši od dveh let. V kolikor delodajalec ne preverja usposobljenosti zaposlenih na delovnem mestu, se ga lahko kaznuje z globo od 2.000 do 40.000 evrov.

Varno in zdravo delo ter varstvo pred požarom

Dolžina: 3 andragoške ure.

Namen: Namenjeno je vsakemu, ki

se na novo zaposli oziroma menja zaposlitev in vsem, ki delajo preko študentskega servisa.

Varno delo upravljavcev mostnih dvigal

Dolžina: 8 andragoških ur teoretičnega usposabljanja in 8 andragoških ur praktičnega usposabljanja.

Namen: Namenjeno je, da se zaposleni usposobi za samostojno vodenje mostnega dvigala v skladu z zahtevami procesa in spozna določila ter predpise s področja varstva pri delu.

Varno delo voznikov viličarjev

Dolžina: 8 andragoških ur teorije in 8 andragoških ur praktične vožnje.

Namen: Usposabljanje je namenjeno tistim, ki se usposabljujejo za voznika viličarja in tistim, ki bodo pri svojem delu občasno upravljali z viličarjem.

Varno delo z nevarnimi kemikalijami

Dolžina: 6 andragoških ur.

Namen: Z usposabljanjem zaposleni pridobijo znanja o fizikalno-kemijskih lastnostih kemikalij, ki so prisotne na delovnem mestu, spoznajo splošne

zahteve za razvrščanje, označevanje in skladiščenje nevarnih kemikalij ter varnostnih znakov. Prav tako pridobijo znanja iz zdravstvenega varstva, varstva pred požarom s poudarkom na preventivnih ukrepih za preprečevanje nastanka požara, eksplozije in druge nesreče pri ravnanju z nevarnimi kemikalijami.

Varno delo z napravami na zemeljski plin

Dolžina: 5 andragoških ur (namenjeno obdobjim usposabljanjem).

Namen: Zaposleni se seznanijo s splošno uporabo zemeljskega plina in z njegovimi fizikalno-kemijskimi lastnostmi. Seznanijo se z zgorevanjem kot virom toplotne energije, ukrepi za varno uporabo zemeljskega plina, zdravstvenim varstvom, požarno preventivo pri uporabi plina in ukrepi pri požaru. Spoznajo tudi načine skladiščenja in transporta zemeljskega plina ter druge posebnosti pri rokovanju z vnetljivimi snovmi.

Usposabljanje za varstvo pred ionizirajočimi sevanji

Dolžina: 8 andragoških ur.

Anketa



Robert Sajko

Robert Sajko, PP FTT, valjar

»Usposabljanja so v redu, priporočljivo bi bilo, da bi bila med delovnim časom, saj sem danes iz nočne in je bilo zelo naporno.«



Sebastijan Šturm

Sebastijan Šturm, PP FTT, vzdrževalec

»Pomembno je, da na usposabljanjih znanje obnovimo, saj nam to pomaga pri vsakdanjem delu.«



Tadej Ačko

Tadej Ačko, Alumobil, upravljavec stiskalnice

»Usposabljanja nam koristijo pri varnem delu. Pravkar sem bil na usposabljanju za požarno varnost in usposabljanje z viličarjem. Znanje, ki ga pridobim na usposabljanju, mi koristi.«



Tadej Auer

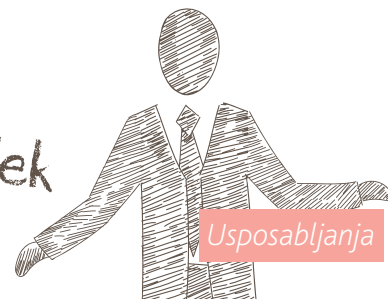
Tadej Auer, Alumobil, stiskalec

»V desetih letih, odkar sem zaposlen v Impolu, sem opravil že veliko usposabljanj. Vsakega se z veseljem udeležim, saj pridobim nove informacije, ki se odlično dopolnjujejo z mojim obstoječim znanjem.«

motivacija



napredek



Usposabljanja

Vsebina: Zaposleni na usposabljanju spozna, kako in zakaj nastane ionizirajoče sevanje, spozna vire sevanja, se seznanjajo s tehnikami za merjenje in nadzor nad ionizirajočim sevanjem ter spozna nevarnosti in škodljive učinke pri delu s sevanjem.

Funkcionalna usposabljanja

K funkcionalnim usposabljanjem, ki jih nudimo, sodijo predvsem osnovni računalniški tečaj **Worda, Excela, PowerPointa in Outlooka** ter osnove računalništva. Redno potekajo tečajni nemškega jezika, kjer so udeleženci razdeljeni v skupine glede na njihovo predznanje in zahtevnost področja dela. Udeleženci se omenjenih usposabljanj udeležijo prostovoljno, namenjena pa so pridobitvi dodatnih kompetenc za pomoč pri opravljanju dela in predvsem vlaganja v vseživljenjski karierni razvoj. Značilnost teh znanj je, da so prenosljiva in jih posamezniki lahko uporabljajo tudi v osebnem življenju.

Usposabljanje za ohranjanje in dvig kakovosti

Zaradi poslovanja v zahtevnih industrijah je pomembno, da so vsi zaposleni usposobljeni v skladu z zahtevami standarda. V divizijah stiskalništva in valjarništva je še posebej pomembno, da so vsi zaposleni ustrezno usposobljeni za delo v skladu z zahtevami standarda za avtomobilsko industrijo. S tem ustvarjamo kulturo o zavedanju pomena kakovosti na vseh področjih dela. Zaposleni se udeležujejo raznih usposabljanj, znanje pa pridobivajo tudi z udeležbo na interni Akademiji kakovosti, kjer morajo za uspešen zaključek usposabljanja opraviti tudi zaključni izpit. Vodstveni kader potrebuje bolj poglobljeno znanje s področja kakovosti, zato redno obiskujejo usposabljanja zunanjega izvajalca Bureau Veritas (ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001, ipd.).

Vodstvene veščine

V skupini Impol se zavedamo, da le dober vodja lahko pripomore k uspehu podjetja, tako da s svojo ekipo dosega zastavljene cilje. Zato pri vodstvenem kadru skrbimo za razvoj komunikacijskih in vodstvenih veščin, razvijamo kompetence za obvladovanje stresa, ozaveščamo o pomenu medsebojnih odnosov in dobrega timskega dela, skrbimo za motivacijo, prirejamo teambuildinge, coachinge in druge delavnice.

Delavnica dr. Aleksandra Zadel

Tekst: Maja Slatinek Kopše in Urša Lapajne Geisler

Dr. Zadel je pri nas izvedel že več usposabljanj in tudi tokrat se je izkazal za odličnega predavatelja. Predavanje je začel z odprtim vprašanjem – s kakšnimi pričakovanji smo udeleženci pravzaprav prišli na predavanje.



Uvod – opredelitev pričakovanj

Dr. Aleksander Zadel je odlično predstavil realno plat situacije, vsako situacijo pa je podkrepil s praktičnimi primeri in tako udeležence spodbudil k aktivnemu razmišljanju. Pričakovanja udeležencev so bila zelo zanimiva, in sicer:

- kako ravnati v primeru, da napreduje oseba v vodjo iz delovne sredine,
- kako reševati konflikte,
- kako ločiti osebni in poklicni odnos,
- kako zagotoviti pogoje, da bomo lahko delali dobro in veliko,
- kdaj vikati in kdaj preiti na »ti«,
- kako uskladiti interese podjetja z interesi posameznika,
- kako ravnati z negativnimi osebami, ki s svojim obnašanjem slabo vplivajo na odnose v določeni skupini in posledično na delovne rezultate,
- kako delati v manjši skupini, v kateri vodja nima ustrezne podpore sodelavcev.

Lastno počutje

Izpostavil je, da se vsi želimo tudi dobro počutiti. Predvsem na delovnem mestu je naše počutje odvisno od nas samih, našega dojemanja sveta in pristopa k posameznim situacijam. Za lastno počutje smo torej odgovorni sami, prav tako smo odgovorni za to, da bomo dolgo in dobro delali. Mi smo tisti, ki lahko v danih okoliščinah naredimo več, predvsem pa najboljše, kar znamo in zmoremo.

Spodbujanje dobrih situacij in vloga vodje pri tem

Kljub temu da je večina stvari in situacij v podjetju dobrih, se zaposleni večinoma pogovarjamo le o tem, kaj je slabo. Posledično se počutimo slabše, kot bi se morali glede na dejansko stanje. Pri tem pomembno vlogo igra neposredni vodja skupine, ki je odgovoren za to, da se zaposleni počutijo dobro. Vodja daje zaposlenim napotke, kako naj opravljajo svoje delo, da bo narejeno dobro in v skladu s pričakovanji. Vodenje je doseganje ciljev s pomočjo drugih. Kako dobro bomo delo opravili, je močno odvisno od motivacije in dobrih odnosov med sodelavci v skupini. Zaposleni imajo različne interese, naloga vodje pa je, da interese zaposlenih poenoti in sledi zastavljenim ciljem. Vodja mora postaviti zahteve do svojih podrejenih, pri tem pa mora biti pozoren, da ni krivičen. V kolikor je vodja popustljiv, to pomeni, da imamo opravka z lenim vodjem, ki bi ga morali menjati.

Individualno nagrajevanje

Dr. Zadel se je dotaknil tudi individualnega nagrajevanja zaposlenih na osnovi naslednjih kriterijev: količina dela, kakovost dela, gospodarnost in inovativnost. Predavatelj je zelo dobro izpostavil, da moramo ločiti med plačo in nagrado. Dodeljene točke so zgolj dodatek k plači kot nagrada in ne nekaj, kar vsakemu posamezniku obvezno pripada. Nagrada pripada zaposlenim, ki so dosegli nadpovprečen rezultat. Vsi pa nismo nadpovprečni, čeprav imajo ljudje velikokrat občutek, da sami največ delajo. Če bi vodja sodelavcev pojasnil, kaj od njih pričakuje, bi lahko kasneje sami ocenili, ali so pričakovanja presegle in si zaslužijo nagrado ali pa so dosegli povprečen rezultat in si nagrade ne zaslužijo.

Konkurenčna prednost je v sinergiji sodelovanja

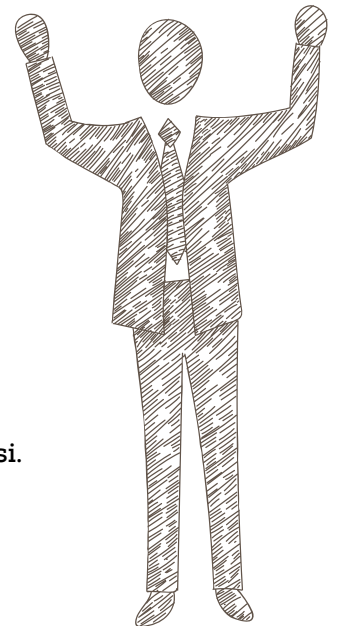
Dejstvo je, da moramo ob konkurenci, ki vlada na trgu, vsi delati hitreje, bolj kakovostno in z enakim ali manjšim številom ljudi. Pogovarjali smo se o tem, kako pomembno je, da vodja zaposlenim pove, da delajo dobro, ali pa, kako naj delajo, da bodo delali dobro. Z ljudmi se moramo znati pogovarjati. Vsak od nas ima rad občutek, da je pomemben, da je cenjen in spoštovan.

Razlike v generacijah

Izpostavil je, da imajo mlajše generacije, ki sedaj vstopajo na trg dela, premalo delovnih izkušenj »iz ulice«. Starši so jih imeli preveč doma in do njih so bili preveč zaščitniški. Ljudje spremenimo vedenje takrat, ko vemo, da ima lahko naše neželeno vedenje posledice. Tovrstnih izkušenj pa »moderni« otroci nimajo.

ideje

Termini prihajajočih usposabljanj



Predstavljamo plan usposabljanj v obdobju maj - junij 2019

Tekst: Maja Slatinek Kopše

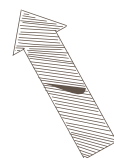


Vodje in delovodje obveščamo, da so termini prihajajočih usposabljanj vedno na voljo v pregled v programu HRM4.0, preko katerega lahko zaposlene tudi prijavijo na usposabljanje. V nadaljevanju predstavljamo program usposabljanj v naslednjih dveh mesecih. Če vas katero usposabljanje zanima, me lahko kontaktirate.

Kontakt:
Maja Slatinek Kopše,
tel.: 02 / 80 55 206,
maja.slatinek@kadrin.si.

	Usposabljanje	Datum	Ura
	Interna akademija kakovosti (4. modul)	6. 5. 2019	12:00 - 14:00
	Akademija kakovosti - IZPIT	7. 5. 2019	12:00 - 14:00
	Varstvo pri delu in varstvo pred požari 24	10. 5. 2019	10:00 - 12:00
	Usposabljanje za upravljavce mostnih žerjavov	10. 5. 2019	12:00 - 14:00
	Usposabljanje za voznike viličarjev	10. 5. 2019	12:00 - 14:00
	Vizualni menedžment	13. 5. 2019	12:00 - 14:00
	Vizualni menedžment	13. 5. 2019	14:00 - 16:00
	Vizualni menedžment	17. 5. 2019	12:00 - 14:00
	Vizualni menedžment	17. 5. 2019	14:00 - 16:00
	Vitko vodenje sestankov	20. 5. 2019	13:00 - 15:00
	Akademija kakovosti - IZPIT	21. 5. 2019	12:00 - 14:00
	Varstvo pri delu in varstvo pred požari 24	22. 5. 2019	10:00 - 12:00
	Usposabljanje za mentorje novozaposlenim	22. 5. 2019	11:00 - 14:00
	Usposabljanje za upravljavce mostnih žerjavov	22. 5. 2019	12:00 - 14:00

	Usposabljanje za voznike viličarjev	22. 5. 2019	12:00 - 14:00
	Ravnanje z nevarnimi kemikalijami	23. 5. 2019	11:00 - 14:00
	Vitko vodenje sestankov	24. 5. 2019	13:00 - 15:00
	TPM	27. 5. 2019	12:00 - 14:00
	TPM	27. 5. 2019	14:00 - 16:00
	TPM	29. 5. 2019	12:00 - 14:00
	TPM	29. 5. 2019	14:00 - 16:00
	Vitko vodenje sestankov	7. 6. 2019	13:00 - 15:00
	Vitko vodenje sestankov	12. 6. 2019	13:00 - 15:00



Kdaj se udeležim naslednjega usposabljanja?

DA / NE (označi)

Ocena tveganja

S prepoznavanjem nevarnosti na delovnem mestu smo varnejši

Tekst: Nejc Juhart

Delodajalec mora za zagotavljanje varnosti in zdravja pri delu izvajati ustrezne ukrepe. Eden temeljnih ukrepov je pisno ocenjevanje tveganja, ki ga mora delodajalec izvesti na podlagi 17. člena ZVZD-1. Delodajalec mora oceniti dejansko stanje v podjetju in prepoznati tveganja, katerim so delavci izpostavljeni ali bi jim lahko izpostavljeni pri svojem delu. Postopek ocenjevanja mora zajemati:

- identifikacijo nevarnosti,
- določitev izpostavljenih delavcev,
- oceno tveganja,
- odločitev sprejemljivosti tveganja,
- določitev ukrepov.

Nadzor nad izvajanjem

Nadzor nad izvajanjem predpisov varnosti in zdravja pri delu vršijo inšpektorji za delo. Osnova vsakega inšpekcijskega nadzora je vpogled v delodajalčevo izjavo o varnosti z oceno tveganja. V letu 2017 so inšpektorji na tem področju zabeležili 3.458 kršitev, kar je približno 18 odstotkov manj kot leto prej. Večina teh kršitev se nanaša na neustrezno vsebino, saj so izjave o varnosti z oceno tveganja izdelane zgolj formalno zaradi zahtev zakona, so preobsežne, nepregledne ali pa ne ocenjujejo tveganj, ki pri delodajalcu dejansko vplivajo na zdravje zaposlenih. Druga najpogostejša

kršitev je s področja revizije izjave o varnosti z oceno tveganja (22,8 odstotka), pri čemer delodajalci niso poskrbeli za ažurnost in aktualnost. Zakon o varnosti in zdravju pri delu določa, da mora delodajalec dopolniti oziroma popraviti oceno tveganja ob pomembnejših spremembah v delovnem procesu, ki vplivajo na varnost in zdravje delavcev ali ko obstoječi ukrepi niso več ustrezni. Da bi zagotovili, da so vsi zaposleni obveščeni o vsebini in pomenu izjave o varnosti z oceno tveganja in bi tudi sodelovali pri njenem nastajanju, dopolnjevanju ali spreminjanju, zakon nalaga delodajalcu, da k pisni oceni tveganja priloži zapisnik o posvetovanju z delavci oziroma njihovimi predstavniki. Zapisnik služi kot dokaz, da so zaposleni pri tem delu sodelovali oziroma bili ustrezno vključeni. Delavci morajo biti prav tako seznanjeni z vsebino sprejetege in veljavnega dokumenta. Glede posvetovanja z delavci je IRSD v letu 2017 zabeležil 12,2 odstotka kršitev.

Revizija ocene tveganja v družbah skupine Impol

Na podlagi zakonskih zahtev smo v letu 2019 v vseh družbah skupine Impol pričeli z izdelavo revizije ocene tveganja. Z revizijo želimo preveriti, ali so prepoznana vsa tveganja,

»Prav je, da se preverja določene stvari. Pripravil sem zapisnik za nevarnosti, ki so na delovnem mestu. Všeč mi je, da so določene stvari upoštevali nadrejeni.«

Slavko Polanec, upravljaec homogenizacije

katerim so zaposleni izpostavljeni ali bi jim v določeni situaciji lahko bili izpostavljeni. Prav tako je namen revizije, da ugotovimo, ali so izvedeni tehnični ukrepi, določeni v programih poklicnega zdravja in varnosti, ustrezni. Zaposleni s tem namenom izpolnjujejo kontrolnike, v katere vpišejo opravila in dejanske nevarnosti, ki jih zaznavajo pri svojem delu. Vse obrazce pregledamo in za vsako nevarnost ocenimo tveganje. Izračun temelji na določitvi verjetnosti nekega dogodka in možnih posledicah.

Z zaposlenimi oziroma njihovimi predstavniki bomo izvedli posvetovanja, prav tako bomo predloge posodobljenih ocen tveganj poslali v delovne sredine. Cilj je, da nenehno izboljšujemo delovno okolje, o čemer govori tudi PDCA. PDCA določa ravno izboljševanje na področjih vodenja (uvajanje ISO standardov, varnost in zdravje pri delu, upravljanje procesov, standardizacija, sistematično reševanje problemov, vodenje stalnih izboljšav, standardizacija delovnih operacij).

Anketa



Vili Vidmajer

Vili Vidmajer, Impol LLT, talilec

»Oceno tveganja smo pripravili za peč, ki smo jo postavili lani in vsebuje kar nekaj novih tehnologij za upravljanje in način zalaganja. Dobro je bilo, da smo naredili oceno tveganja in spoznali nevarnosti, ki se pojavljajo na tem delovnem mestu.«



Jernej Markovič

Jernej Markovič, Impol LLT, talilec

»Imeli smo različna usposabljanja, ki so jih izvajali dobavitelji peči. Tako smo praktično pripravili oceno tveganja. V redu je bilo, ker smo imeli priložnost postaviti konkretna vprašanja, na katere smo dobili jasne odgovore. To nam pomaga pri delu.«



Aleš Zidar

Aleš Zidar, Impol LLT, talilec

»V redu je bilo, da smo lahko druge seznanili z nevarnostmi, s katerimi se srečujemo pri delu. Delovna mesta in s tem izpostavljenost nevarnostim se spreminjajo, zato je bilo v redu, da smo posodobili zapise o nevarnostih, katerim smo izpostavljeni.«



Aleš Sagadin

Aleš Sagadin, Impol LLT, upravljaec litja

»Dobro je, da vsak omeni nevarnosti, s katerimi se srečuje na delovnem mestu, saj vsega ne opaziš sam. Tako vsi postanemo pazljivejši. Predvsem je v pametno, da se s tem seznanijo novozaposleni in so tako bolj pozorni na nevarnosti.«



Zagon 25-MN stiskalne linije v procesu profili

Aleš Brumec, vodja PP profili: »Največji projekt v diviziji stiskalništva v zadnjih letih je vsekakor investicija v novo 25-MN stiskalno linijo.«

Priprava: Janja Murko



Največji projekt v diviziji stiskalništva v zadnjih letih je vsekakor investicija v novo 25-MN stiskalno linijo Abdul v PP profili, skupaj z izgradnjo nove proizvodne

hale in nove lužilnice, razširitvijo in modernizacijo pakirne linije ter s povečanjem skladišča gotovih izdelkov. Cilj v diviziji stiskalništvo za leto 2019 je predvsem čim prej zaključiti vse aktivnosti pri izgradnji 25-MN stiskalne linije in pričeti s proizvodnjo.

Kdaj ste cilj dosegli in kako potekajo prvi proizvodni dnevi na novi liniji?

Trenutno na liniji še poteka testna proizvodnja. Izvajamo optimizacijo izhodne proge, hladilnega sistema, peči za staranje, sama stiskalnica pa je večinoma že pripravljena na redno proizvodnjo. V fazi testne proizvodnje pridobivamo uporabno dovoljenje za stavbo, uvajamo proizvodno-in-

formacijski sistem, pripravljamo pa tudi navodila za delo in za varno delo ter ostalo potrebno dokumentacijo. Istočasno izobražujemo zaposlene za upravljanje in delo na stiskalnici.

Kako bo nova stiskalna linija vplivala na potek dela oziroma proizvodnjo v PP profili?

Na novi stiskalni liniji načrtujemo novo proizvodnjo palic za kovanje manjših presekov in profilov za večje projekte, kot so obstoječi Samsung, BMW in Benteler. Seveda bomo del obstoječega programa prestavili na novo linijo, da sprostimo kapacitete.

Poleg nove 25-MN stiskalne linije ste pridobili tudi avtomatizirano regal-

Na stiskalni liniji načrtujemo proizvodnjo palic za kovanje manjših presekov in profilov za večje projekte, kot so Samsung, BMW in Benteler.

no skladišče drogov, novo skladišče končnih izdelkov s pretočno nakladalno zapornico in avtomatizirano skladišče orodij. Avtomatizirali ste še proces pakiranja. Kako vse novosti vplivajo na delo?

Nekaj investicij smo že vpeljali v sistem, nekaj jih bomo dokončali do konca tega leta, saj si projekti sledijo. Avtomatizirano regalno skladišče drogov je v zaključni fazi izvedbe, skladišče končnih izdelkov smo že zgradili, pridobivamo še ponudbe za regale. Načrtujemo, da bomo novo nakladalno zapornico in končno skladišče začeli uporabljati do konca maja. Med izvedbo projekta smo spremenili lokacijo avtomatskega skladišča orodij, kar je zamaknilo zaključek do konca septembra. Zagon in uporabo avtomatizacije procesa pakiranja načrtujemo predvidoma konec ali v začetku naslednjega leta.

Kako je potekal zagon linije? Je vse potekalo tako, kot ste pričakovali?

Zagon linije je potekal bolj ali manj po pričakovanjih, čeprav smo morali za-

menjati in nadgraditi nekaj nepredvidenih delov. Dejanski časovni okvir pa ni potekal po načrtih, še posebej zaradi zamud pri dobavi stiskalnice. Dobava je bila zaradi pridobivanja dovoljenj za izredni prevoz po Italiji skoraj dva meseca kasneje, kar je bistveno vplivalo na zamik predvidenih rokov.

Zagon linije je potekal bolj ali manj po pričakovanjih, čeprav smo morali zamenjati in nadgraditi nekaj nepredvidenih delov.

Lahko na kratko predstavite, kakšna je 25-MN stiskalna linija?

To je sodobna stiskalna linija z nazivno močjo 25-MN in vhodno surovino Ø203 mm ali osem inčev. Proizvajalec stiskalnice je podjetje Presezzi, proizvajalec opreme pa podjetje OMAV. Vhodno surovino skladiščimo v avtomatskem regalnem skladišču, kar zagotavlja popoln nadzor in sledljivost materiala. Peč za ogrevanje drogov je najnovejši izdelek omenjenega proizvajalca z več kot 75-odstotnim izkoristkom energije. Peč ima maksimalno kapaciteto 4,5 tone/h in maksimalno temperaturo gretja 540 °C. Omogoča tudi gretje klin z diferencialno 60 °C. Maksimalna dolžina okroglice je 1.200 mm. Rezanje drogov izvajamo z žago, kar se je izkazalo za bistveno boljše rešitev kot odrez s škarjami. Stiskalnica je opremljena

s programsko opremo za izotermno iztiskanje, kar pomeni, da se hitrost iztiskanja prilagaja izstopni temperaturi profila, pri čemer je stabilnost procesa večja. Za hlajenje profilov imamo na razpolago prisilno hlajenje z zrakom ali vodno prho. Intenziteta hladilnega sistema omogoča hlajenje profilov in palic z zahtevami po visokih mehanskih lastnostih. Del opreme so še ravnalni stroj, končna žaga in peč za staranje profilov. Sledljivost materiala do končnega skladišča beležimo s QR-kodo. Stiskalnica je primerna za izdelavo palic in profilov s presekom med 700 mm² (1,9 kg/m) in 1.700 mm² (4,6 kg/m) ter opisnim krogom do 200 mm oziroma odvisno od oblike profila. Proizvodno-informacijski sistem beleži vse proizvodne parametre za vsako okroglico, kar pomeni, da izpolnjujemo zahteve avtomobilske industrije.

Kakšni so pričakovani rezultati nove linije in celotnega projekta?

- Povečanje proizvodnje oziroma proizvodnih kapacitet od približno 8.000 do 10.000 ton (odvisno od asortimana),
- znižanje stroškov na enoto proizvodnje,
- razširitev proizvodnega programa in posledično povečanje konkurenčne prednosti,
- digitalizacija in avtomatizacija procesa,
- lažje delo za zaposlene,
- nižji delež reklamacij zaradi pakiranja in poškodb paketov,
- odprava težave s prezasedenostjo proizvodnih in skladiščnih prostorov.

0 družbi Impol PCP



Direktor družbe:
Miro Slatinek



Vodje proizvodnih procesov:

- profili: **Aleš Brumec**
- cevarna: **Bojan Gril**
- Alumobil: **Matjaž Strnad**



Število zaposlenih
(na dan 31. 3. 2019): **442**



Proizvodnja
(na dan 31. 3. 2019): **7.557 ton**



Koristni predlogi:
(januar - marec 2019): **58**



Zaposleni se izobražujejo za upravljanje in delo na stiskalnici



Vodja proizvodnega procesa Aleš Brumec in direktor družbe Impol PCP Miro Slatinek

Program Impol Watson Metallurgy (IWM)

Umetna inteligenca za izboljšanje tehnoloških procesov

Pripravi: Janja Murko



V pogovoru z dr. Petrom Cvahtem smo preverili, kaj program Impol Watson Metallurgy prinaša družbi Impol. Do sedaj so bili raziskovalni projekti na področju aluminijske industrije izvedeni le za nekaj zlitin in so vključevali samo en tehnološki proces. Program Impol Watson Metallurgy celovito zajema vse tri proizvodne procese (litje, stiskanje, valjanje) in preizkušanje polizdelkov ter izdelkov. V program smo zajeli več kot 70 mednarodnih zlitin in več kot 200 kemičnih sestav. Program so že preizkusili prvi uporabniki.

Kakšna je bila vloga Impola pri razvoju programa?

Impol je bil nosilec in financer raziskovalnega projekta, ki ga je izvajal skupaj z IBM Research – Zurich, ki ima svoje laboratorije v Švici že od leta 1956. Pri raziskovalnem projektu je s svojo skupino raziskovalcev sodeloval tudi Alcad. Impol je pri razvoju programa prevzel vlogo vodenja in priprave procesnih podatkov, definicije procesov, kemičnih sestav in tekstovnega gradiva, na podlagi katerih so kolegi iz Švice izdelali povezavo znanj, t. i. Knowledge Graph (KG), ki povezuje vse znanje o procesnih zlitinah, tehnoloških parametrih in dostopnih podatkih v literaturi. Tako je nastal kompleksen kognitivni model o »impolski metalurgiji«. Mogoče je to premočna beseda, vendar smo v model vključili nekaj

manj kot 100 procesnih parametrov. Prej omenjeni KG zajema 15 milijonov povezav med njimi, tehnološkimi potmi in podatki iz patentov in literature. Vloga Alcada v projektu je bila izdelava grafičnega vmesnika za delo in izvajanje poizvedb. Grafični vmesnik omogoča analitiko podatkov, ki jih dobimo za poizvedbe. Izdelali smo tudi napovedni del, ki temelji na strojnem učenju, na bazi podatkov o procesu, napoveduje mehanske lastnosti in tehnološko pot. Ta del predstavlja močno orodje za razvoj novih zlitin, saj omogoča napovedovanje lastnosti zlitin tudi izven okvira procesnih parametrov, ki jih sedaj uporabljamo v proizvodnih procesih.

Kakšni so prvi vtisi uporabe programa – je v skladu s pričakovanji?

Program je zelo kompleksen in je prvi te vrste v svetovnem merilu, ki vključuje tako veliko množico zlitin. S programom se nam odpira nov način dela v tehnologiji in razvoju, nov način razumevanja procesnih podatkov, njihovih povezav in medsebojnih vplivov. Vsekakor je program v skladu s pričakovanji oziroma jih je v marsikaterem pogledu tudi presegel.

Na katerih področjih bo program izboljšal delo?

Program bo izboljšal delo pri povpraševanjih, ugotavljanju vzrokov odstopanj v procesih, pri ugotavljanju, zakaj se nekatere šarže preoblikujejo boljše in druge slabše, pri ugotavljanju vzrokov za reklamacije in posledično pri

določanju pravih, temeljnih vzrokov za njihov nastanek. Omogočal bo izboljševanje zlitin in procesov, razvoj novih zlitin in izdelkov, razumevanje povezav in medsebojnih vplivov procesnih parametrov. Odpira se nam cela paleta novih možnosti in načinov reševanja zapletenih povezav. Sčasoma bo program postal še boljši, saj ga bomo v naslednjih treh letih dodatno dopolnjevali in izboljševali. Metalurško znanje strokovnjakov iz skupine Impol bo sedaj dostopno tudi nestrokovnjakom na tem področju, predvsem pa bo trajno ostalo v skupini Impol.

Ste v času testiranja programa že lahko razvili kakšno novo zlitino?

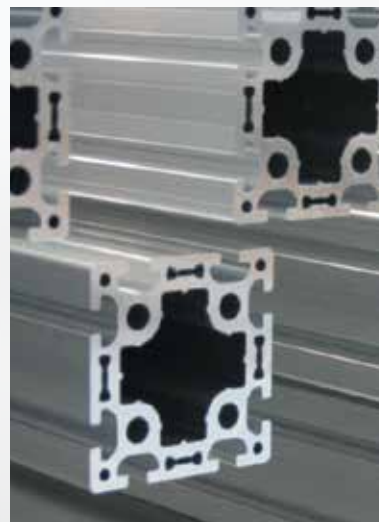
Razvoj novih zlitin je dolgotrajen proces, ki poleg oblikovanja zlitine in tehnološke poti zahteva tudi izdelavo zlitine in številne teste, s katerimi validiramo njen dizajn. V času testiranja smo lahko preverili le smiselnost povezav in napovedi, ki jih omogoča model. Pravi razvoj zlitin nas čaka v prihajajočem letu. S tem področjem se ukvarja nekaj raziskovalno-razvojnih nalog, ki za realizacijo potrebujejo kognitivni program.

Program bo omogočal tudi razvoj novih tehnologij – kakšne prednosti to prinaša?

Tudi za tehnologijo velja enako kot za zlitine. Razvoj zlitin in tehnologij ne poteka ločeno. Le s sočasnim razvojem lahko maksimalno izkoristimo potencialne obeh. Velika prednost razvitega programa je pri načrtovanju razvoja, saj lahko s programom »simuliramo«, kaj se



**S programom Watson
povezujemo rezultate
vseh obratov**



bo zgodilo v proizvodnji, če spreminjamo posamezne parametre procesa. Tako lahko bistveno zmanjšamo proces optimiranja s poskušanjem in s tem pospešimo vpeljavo novih tehnologij v redno proizvodnjo.

Kako vam bo program lahko pomagal pri obdelavi povpraševanj? Bo Impol s programom povečal konkurenčno prednost?

Program omogoča iskanje impolskih zlitin, ki ustrezajo določeni naboru v povpraševanju. V povpraševanju npr. specificiramo zlitino z mednarodno standardno oznako, stanjem in mehanskimi lastnostmi, ki nimajo standardnih vrednosti. IWM poišče vse impolske zlitine, ki ustrezajo standardu in imajo zelene lastnosti. Pri tem se prikaže tudi distribucija, katera zlitina te mehanske lastnosti največkrat dosega. Podrobna analiza nam pokaže še, katere vrednosti mehanskih lastnosti so tiste, ki so na sredini Gaussove porazdelitve, torej tiste vrednosti, pri katerih bomo imeli stabilen preoblikovalni proces, ki bo zagotavljal stabilne mehanske lastnosti. Seveda je to le eden izmed primerov uporabe za namene povpraševanja. Program nam odpira veliko novih možnosti za uporabo. Zelo hitro lahko dobimo zelene odgovore za naše poizvedbe, podatki so dostopni tako rekoč na klik. S programom

smo se pridružili krogu tistih, ki uporabljajo kognitivno tehnologijo. Z gotovostjo lahko trdimo, da smo s tem vsaj v koraku s konkurenco, če ne celo korak pred njo. Z novimi tehnologijami bo skupina Impol ohranila stik s konkurenco in vodilno pozicijo v nišnih izdelkih.

Si lahko predstavljamo prihodnost v metalurgiji brez vlaganja v umetno inteligenco na področju razvoja in izdelave izdelkov?

Prihodnost prihaja z velikimi koraki tudi v klasična metalurška podjetja z več stoletno tradicijo. Spremembe, ki jih prinaša Industrija 4.0, bodo vedno močnejše vplivale na način poslovanja podjetij na vseh nivojih. Nove tehnologije, kot je umetna inteligenca, bodo imele vedno večji vpliv na vse procese delovanja podjetja. To moramo razumeti kot pomočnike pri odločanju, ki bodo z leti postali vedno pametnejši in vse bolj nezmotljivi. Velika prednost umetne inteligence je tudi v tem, da stvari, ki se jih nauči, ne pozablja in se nenehno izboljšuje. Proizvodna podjetja, ki bodo znala izkoristiti prednosti novih tehnologij pri izdelavi svojih izdelkov, bodo postala vodilna, tista, ki pa bodo pri vpeljavi novih tehnologij zaostala, bodo obsojena na životarjenje. Seveda sama tehnologija za uspešno delovanje ne bo dovolj. Še vedno bodo na prvem mestu strokovnjaki, ki bodo

znali izkoristiti možnosti, ki jih nove tehnologije ponujajo.

Za uspešno izvedbo projekta se želim še posebej zahvaliti ožji projektni skupini, ki so jo sestavljali Sara Hmelak, Nejc Tramšek in Ajda Volovšek iz Alcada, Matjaž Malenšek, Uroš Kovačec in Tomislav Goričan iz Impola in Mirica Špec iz IBM Slovenija.

»Uporabniški vmesnik je ličen, na močnih računalnikih tudi hiter. Krivulja učenja je najprej strma, kasneje pa je dokaj intuitivna. Izredno zanimivo je izvedeno »Razbijanje«, kjer lahko spremljamo, kako posamezni parametri vplivajo na končne mehanske lastnosti. Watson je namenjen razvojno-raziskovalnemu delu in na tem področju je boljši od dosedanjih orodij. Na področju analitike, ko raziskujemo vpliv kombinacije parametrov na končne lastnosti, nam vsa ostala orodja podajo le solato posameznih rezultatov, celotne slike pa ne vidimo. Tukaj Watson resnično blesti.«

Matjaž Malenšek,
raziskovalec

Kaj bodo počeli vzdrževalci?

Prvomajske praznike bodo preživel v skupini Impol

Zbrala: Janja Murko

Impol LLT

Franci Tomazini, vodja vzdrževanja, livarna in liti trak

Da bi celo leto zagotovili nemoteno proizvodnjo, moramo redno opravljati vzdrževalna dela. Ker nekaterih del ne moremo opraviti med redno proizvodnjo, proizvodnjo v livarni dvakrat letno ustavimo. Prvo zaustavitev izvedemo v času prvomajskih, drugo pa v času božično-novoletnih praznikov.

Vzdrževalna dela med zaustavitvijo proizvodnega procesa vključujejo preglede delovnih sredstev in njihovo mazanje ter odpravljanje pomanjkljivosti, ki jih ugotovimo na pregledih med obratovanjem in jih brez zaustavitve proizvodnje ni mogoče odpraviti. V prihajajočih prvomajskih praznikih bomo tako poleg rednih vzdrževalnih del, ki jih predvidimo v letnem planu, opravili še naslednja večja dela:

- menjavo obzidave indukcijske talilne peči 4,
- menjavo ohišij CFF-filtrov na vseh livnih linijah,
- menjavo korita naprave za čiščenje taline ALPUR na livni liniji 3,
- menjavo satovja hladilnih stolpov na sistemih hlajenja livnih naprav in indukcijskih talilnih peči,
- ureditev tesnenja ohišij in hladilnih stolpov - stolpe bomo očistili, speskali in premazali s posebno tesnilno maso.



Vzdrževalna dela med zaustavitvijo proizvodnega procesa vključujejo preglede delovnih sredstev in odpravljanje pomanjkljivosti

Pri vzdrževanju ognjeodpornih obzidav talilnih in livnih peči se srečujemo tudi z določenimi posebnostmi. Da bi preprečili morebitne poškodbe, moramo peči najprej ohladiti in jih po končanih vzdrževalnih delih ponovno segreti na delovno temperaturo. Ohlajanje in segrevanje poteka v skladu z navodili proizvajalca, odvisno pa je tudi od obsega opravljenih del. Ker za ohlajanje in segrevanje peči porabimo kar od štiri do pet dni, kar predstavlja velik del predvidenega časa remonta, moramo preostali čas skrbno izkoristiti, da opravimo vsa načrtovana dela, kot so čiščenje peči, odstranjevanje žlindre in popravilo obzidave.

Potekajo tudi že priprave za zamenjavo celotne ognjevarne obzidave plinske talilne peči 1, ki je načrtovana v prvi polovici naslednjega leta.



Vzdrževalna dela v družbi Impol FT bodo v največji meri namenjena ključnim strojem, ki delajo v štirih izmenah

Impol FT

Janko Bolko, vodja vzdrževanja

- Največ pozornosti med vzdrževalnimi deli bomo namenili ključnim strojem, ki delajo v štirih izmenah, saj je v skladu z letošnjim delovnim koledarjem na razpolago manj prostih dni, ki jih lahko izkoristimo za vzdrževalna dela.
- Na valjarni Bistral 3 bomo poleg rednih vzdrževalnih del, ki vključujejo pregled in čiščenje vseh električnih sklopov, kalibracijo merilne valjčnice sistema Optiroll ter kontrolo in nastavitve strojnih komponent, izvedli še demontažo merilnika debeline IMS in zamenjali električne povezave merilnika. Prav tako bomo izvedli pregled in popravilo proge za transport kolobarjev in menjali podporne valje.
- Na valjarnah za valjanje folij Bistral 4 in Bistral 5 bomo izvedli še servis pogonskih motorjev za valjarno, kar bo zaradi kratkega časa ustavitve stroja in vključevanja zunanjih izvajalcev za nas tudi največji izziv.



Največji izziv pri vzdrževalnih delih v družbi Impol FT predstavlja servis pogonskih motorjev za valjarno



Vzdrževalna dela bodo potekala več kot osem ur na dan, vključeni bodo tudi zunanji izvajalci

Impol PCP

mag. Tadej Lozinšek, vodja vzdrževanja palice, cevi, profili

Vzdrževalna dela med majskimi remontu bodo zaradi velikega obsega del potekala vsak dan več kot osem ur dnevno. Da bomo dela dokončali v zadanem časovnem okvirju, jih bomo opravljali s pomočjo zunanjega izvajalca. Dela na zaprtem hladilnem sistemu bomo opravili že pred letnim majskim vzdrževanjem.

PP CEVARNA

55-MN stiskalnica:

- popravilo plinske peči Elhaus – popravilo izolacije, menjava gorilnih šob in nastavitvev peči,
- montaža nape za odsesavanje bornitrida nad recipientom,
- montaža novega kopija za hlajenje orodja z dušikom na pnevmatskem cilindru,
- dela na izvlačilnikih, menjava vijakov, tekalnih koles,
- popravilo kanalov na hladilno-sušilnem sistemu profilov,
- popravilo drsnih vodil ravnalnega stroja – vzvodi za zaklep in menjava hidravličnih cevi,
- pregled celotne linije po MS-tehnološkem listu z odpravo pomanjkljivosti.

20-MN stiskalnica:

- pregled stiskalnice po KS tehnološkem listu in odprava pomanjkljivosti.

35-MN stiskalnica:

- nastavitev centričnosti stiskalnice (recipienta),
- pregled celotne linije po KS preventivnem listu in odprava pomanjkljivosti.

Druga dela:

- Vzdrževanje v stručnem centru poleg rednih vzdrževalnih del vključuje tudi montažo nove dozirne rampe v sklopu projekta posodobitve dozirnih ramp na liniji Puma.
- Na liniji Cometal bomo začeli z gradbenimi deli za drugo fazo postavitve dozirnih ramp.
- Na tegalni liniji Schumag bomo namestili nova šilno linijo.
- Vzdrževanje v zaprtem hladilnem sistemu bo za nas predstavljalo pravi izziv, saj bo v štirih dneh potrebno demontirati stari hladilni stolp, gradbeno obdelati tla, kamor bomo postavili nov stolp, postaviti lovilno korito, sestaviti nov hladilni stolp, menjali pa bomo tudi dovode in odvode ter montirali filter.

PP PROFILI

12,5-MN stiskalna linija:

- pregledi po tehnoloških listih,
- zamenjava izolacije dovodnega kabla gretja recipienta,
- montaža kamere na nakladalni zapornici,
- menjava oblog valjčnic in prelagalnih ročic,
- menjava dotrajane verige na peči za staranje,
- tesnjenje hidravličnih komponent na stiskalnici,
- pridobitev UZ-pregleda veznega vijaka stiskalnice zaradi razpoke na ohišju cilindra.

20-MN stiskalna linija:

- nastavitev peči in čiščenje gorilcev,
- obnova celotne peči za drogove – menjava poškodovanih šamotov in valjčnih po celotni dolžini peči,
- menjava vodil vročih škarij,
- menjava vseh trakov na transportni progi in oblog valjčnic,
- kontrola vseh elektrokomponent ob remontu peči za gretje drogov.

28-MN stiskalna linija:

- menjava DC-motorja pogona pullerja,
- menjava motorja žaginega lista premične žage,
- nov videonadzorni sistem, ki je odvisen od datuma dobave materiala,
- menjava tesnila glavnega bata stiskalnice,
- menjava črpalke BICS,
- obnova pogona zgornjega pullerja in pregled koles,
- menjava ležajev in osi pogona dolgih trakov,
- menjava prijemnih čeljusti pri ravnalnem stroju,
- menjava vodil zobate letve in koles prečnega transporta zlagalne naprave.



Določena vzdrževalna dela bodo opravljena že pred letnim majskim remontom

PP ALUMOBIL

- kontrola po preventivnih listih,
- servis elektromotorjev,
- menjava merilnih konic na peči za drogove,
- pregled električnih priključkov recipienta in drsnega voda pullerjev,
- menjava segmentov dna v peči za drogove,
- servis ventilatorja dimnih plinov peči za drogove z uravnoveženjem,
- servis hidravličnega cilindra za orodje na stiskalnici,
- menjava obrabljenih gibljivih cevi,
- kontrola centričnosti stiskalnice in njena nastavitvev.



Intervju: Sandi Žist, Impol R in R

Veselim se napredka, ki ga dosegamo s timskim delom

Priprava: Janja Murko

Sandi trenutno pripravlja doktorsko delo, s katerim želi nadgraditi znanja za obvladovanje naprednejših pristopov pri izvedbi analiz. Kljub svoji strokovnosti je Sandi preprost in poln presenečenj. Ukvarja se s fotografijo in rad kolesari. Z Impolom se je prvič srečal med študijem, ko je postal Impolov štipendist, danes pa v Impolu dela kot procesni inženir kontrole kakovosti. V Impolu se dobro počuti in rad sodeluje pri različnih projektih. Da je poln idej in da na Impol včasih pomisli tudi v prostem času, dokazuje fotografija, ki jo je posnel na Kubi - z Metalurgom v roki (desno zgoraj).

Kdaj ste se prvič srečali z delom v Impolu?

S pričetkom študija metalurgije in materialov na Naravoslovnotehniški fakulteti sem postal eden izmed štipendistov družbe Impol. Ob koncu prvega letnika sem opravljal počitniško delo v proizvodnem programu FTT. Tako sem se kot novinec z osnovno teoretično podlago prvič srečal s tehnološkimi procesi v skupini Impol. Delo je bilo raznoliko,

zaposleni so me skrbno uvedli in z mano delili svoje dolgoletne izkušnje in znanje, ki mi je med študijem zelo koristilo. Na to obdobje imam lepe spomine.

Katero področje pokrivate v Impolu R in R?

V družbi delujem kot procesni inženir kontrole kakovosti. Osredotočam se predvsem na kontrolo in validacijo metodoloških postopkov preizkušanja izdelkov skupine Impol za namene certificiranja in na izvajanje drugih razvojno-raziskovalnih nalog. Poleg tega sem zadolžen za vodenje sistemov kakovosti v procesih družbe Impol R in R. Analiziram neskladnosti in v sodelovanju s sodelavci definiram ukrepe za njihovo odpravo.

Kdaj ste se prvič spoznali z delom na tem področju?

Po opravljenem študiju sem se zaposlil v družbi Impol R in R in pričel z delom v procesu metalografskih preiskav. Med delom sem spoznal pomen kakovosti in temeljne metodološke pristope pri izvajanju metalografskih analiz. Ob izva-



Sandijevih top 5

janju analiz sem pridobil znanja iz mikrostrukturnih značilnosti zlitin in izdelkov skupine Impol.

Kaj bi opredelili kot vaše prednosti, ki vam delo pomagajo dobro opravljati?

V dosedanji karieri sem se imel možnost izobraziti in opravljati delo v praktično vseh procesih preizkušanja – ne zgolj na področju metalografskih preiskav, temveč tudi na področju mehanskih in kemijskih preiskav. Pridobljeno znanje in izkušnje so mi zagotovile širino razumevanja procesov preizkušanja. Vsekakor je pri delu v procesih kakovosti potrebna visoke mera discipline, organiziranosti in natančnosti.

Kateri projekt, v katerem ste sodelovali, vas je najbolj navdušil?

Ne bi želel izpostaviti zgolj enega projekta, saj so bili vsi na svoj način navdušujoči in inovativni. S sodelavci smo se jih lotili z maksimalno angažiranostjo in ob uspešnem zaključku smo ponosni na opravljeno delo. Izjemno se veselim digitalizacije in avtomatizacije procesov preizkušanja, kar bi lahko bila tudi naša konkurenčna prednost pred ostalimi.

Zakaj menite, da je področje razvoja pomembno za delovanje posameznika in družbe?

Razvoj predstavlja proces nenehnega izboljševanja, za katerega so potrebni trud, učenje, prilagajanje in trdo delo. Skupek vsega tega v naša življenja prinaša zadovoljstvo in pozitivne spremembe na vseh nivojih. Povsem banalen primer je mobilni telefon, katerega si danes verjetno ne bi več zmogli predstavljati brez objektiva kamere in brez ohišja iz aluminija.

Skrb za razvoj je tudi vaša prioriteta. Trenutno pripravljate doktorsko delo. Kaj vas je navdihnilo in iz katerega področja ste izbrali tematično?

Za nadaljnji študij sem se odločil predvsem zaradi želje po obvladovanju naprednejših metodoloških pristopov pri izvedbi metalografskih analiz. Industrijsko laboratorijsko okolje je z določenega vidika omejeno, med študijem pa se odpirajo možnosti, da lahko s sodelovanjem fakultete in institutov pridobim ta specialistična znanja. To mi bo omogočalo, da širim razumevanje zgradbe aluminijevih zlitin na nivoju najglobljih mikrostrukturnih fenomenov. Tematika mojega dela je načrtovanje in analiza Impolove zlitine z dodanimi legirnimi elementi Vanadija in elementi redkih zemeljskandija in itrija. Aluminijeve zlitine z dodanimi elementi redkih zemelj so izjemno specifične, tako z vidika dostopnosti elementov kot tudi z vidika uporabe, ki je skoncentrirana na visokotehnološke aplikacije v letalski in avtomobilski industriji.

Kaj pa prosti čas – kje se sprostite?

Rad spoznavam nove dežele in kulture, zato se vsaj enkrat letno odpravim na daljše potovanja. V večji meri se poslužujem nočitev pri zasebnikih, ker na takšen način dobim pristen občutek o načinu življenja in miselnosti, tudi o lokalni kulinariki in navadah. Po navadi so takšna potovanja precej aktivna in vse prej kot poležavanje na kakšni plaži. Sicer večino prostega časa namenim kolesarjenju ali pohodništvu. Gibanje v naravi mi veliko pomeni, tako se najlažje sprostim in napolnim baterije.

Kakšni so vaši cilji za naprej?

Cilji so povezani predvsem z visokimi pričakovanji na področju razvoja družbe in doseganjem vrhunske kakovosti naših storitev. Osebo mi to predstavlja velik izziv in me motivira. Pozitivno miselnost širim med sodelavce in prepričan sem, da nam bo skupaj kot ekipi tudi uspelo realizirati zastavljene cilje.



POTOVANJA

Potovanja z nahrbtnikom in v stiku z lokalnim prebivalstvom (spremlja me tudi Metalurg).

FOTOGRAFIJA

Uživam v pokrajinski fotografiji ali ob naključno ujetih trenutkih in ustvarjanju spominov.



KOLO

Mučenje ob vzpenjanju po klancu in sproščanje andrelina ob hitrih spustih. Vse to je dosegljivo tudi s ponijem na Vrščiču.



MOBILNI TELEFON

Obvezna oprema zaradi aplikacij, opomnikov in mnogokrat navigacije ter interaktivnih vodičev.



PREBIRANJE NOVIC

Ob zajtrku obvezno preberem časopis, najprej so na vrsti novice iz sveta športa.



Analiza linijskih nadzorov

Z rednimi linijskimi nadzori hitreje ugotovimo vzroke za nezgode

Tekst: Nejc Juhart, Željka Kutija

Linijski nadzor smo leta 2018 izvajali v družbah Impol FT, Impol PCP, Rondal, Stampal SB in Impol LLT. Ugotovljene neskladnosti pri linijskih nadzorih delimo v pet večjih skupin, in sicer neuporaba ali nepravilna uporaba delovne opreme, neurejenost delovnega okolja, neupoštevanje navodil za delo in varno delo, ravnanje z nevarnimi snovmi in drugi dejavniki, kot so založenost opreme za varstvo pred požari ali pomanjkljiva založenost omarice za prvo pomoč.

V družbi Impol FT ugotovljenih 261 neskladnosti

Izvajalci linijskega nadzora smo v proizvodnih procesih RRT in FTT v družbi Impol FT skupaj realizirali več kot 70 odstotkov načrtovanih linijskih nadzorov, pri čemer smo v PP RRT realizirali 70, v PP FTT pa 71 odstotkov linijskih nadzorov. Ugotovili smo 261 neskladnosti, od katerih smo jih 142 tudi odpravili, kar predstavlja 54 odstotkov vseh ugotovljenih neskladnosti. V primerjavi z letom 2017 so odstotki zelo podobni, saj smo izvedli 71 odstotkov linijskih nadzorov, ugotovili 283 neskladnosti in jih odpravili 163, kar predstavlja 57-odstotno realizacijo. V obeh proizvodnih procesih je kar 25 odstotkov neskladnosti posledica neurejenega delovnega okolja, sledi neupoštevanje navodil za delo in varno delo s 17 odstotki v PP RRT in 18 odstotki v PP FTT. Zaradi neuporabe ali nepravilne uporabe delovne opreme smo v PP RRT ugotovili 18 odstotkov neskladnosti, v PP FTT pa le devet odstotkov. Več kot 30 odstotkov neskladnosti je nastalo iz drugih razlogov.

Tabela 1: Realizacija izvedbe linijskih nadzorov po družbah

Impol FT	Impol LLT	Rondal	Stampal SB	Alumobil	PP profili
70,6 %	90 %	65 %	100 %	100 %	87,65 %

V družbi Impol LLT ugotovljenih 27 neskladnosti manj kot 2017

Izvajalci linijskega nadzora smo v družbi Impol LLT realizirali več kot 90 odstotkov načrtovanih linijskih nadzorov. Ugotovili smo 219 neskladnosti, od katerih smo jih 175 odpravili, kar predstavlja 80-odstotno realizacijo. Leta 2017 smo v družbi Impol LLT izvedli 82 odstotkov linijskih nadzorov, ugotovili 246 in odpravili 204 oziroma 83 odstotkov neskladnosti. Slabih 37 odstotkov neskladnosti je nastalo zaradi neupoštevanja navodil za delo in varno delo, 25 odstotkov zaradi neuporabe ali nepravilne uporabe delovne opreme, 18 odstotkov zaradi neurejenega delovnega okolja in štirje odstotki zaradi izpostavitve nevarnim snovem.

V družbi Rondal ugotovljenih 50 neskladnosti manj kot 2017

V družbi Rondal smo realizirali več kot 65 odstotkov načrtovanih linijskih nadzorov, ugotovili 81 neskladnosti, odpravili pa smo jih le 25 ali 31 odstotkov. 40 odstotkov neskladnosti je nastalo zaradi neupoštevanja navodil za delo in varno delo, 24 odstotkov zaradi neurejenega delovnega okolja, 15 odstotkov zaradi neustrezne delovne opreme ali uporabe le-te, slabih 9 odstotkov zaradi izpostavljenosti nevarnim snovem, 13 odstotkov pa iz drugih razlogov.

V družbi Stampal SB odpravljenih 93 odstotkov ugotovljenih neskladnosti v letu 2018

V družbi Stampal SB smo linijski nadzor začeli izvajati decembra 2017. V letu 2018 smo izvedli vse načrtovane linijske nadzore in ugotovili 30 neskladnosti, medtem ko smo jih leta 2017 le 15. Leta 2018 smo odpravili 28 neskladnosti, kar predstavlja 93 odstotkov, medtem ko smo v letu 2017 odpravili vse ugotovljene neskladnosti. Največ neskladnosti, kar 43 odstotkov, je nastalo kot posledica neupoštevanja navodil za delo in varno delo, 23 odstotkov zaradi neustrezno urejenega delovnega okolja, 17 odstotkov pa zaradi neuporabe ali nepravilne uporabe delovne opreme. Zaradi izpostavljenosti nevarnim snovem je nastalo slabih sedem odstotkov neskladnosti, deset odstotkov neskladnosti pa je nastalo iz drugih razlogov.

Tabela 2: Neskladnosti po družbah

	Ugotovljene neskladnosti	Odpravljene neskladnosti (na dan 31. 12. 2018)	Odstotek odpravljenih neskladnosti
Impol FT	261	142	54,40 %
Impol LLT	219	175	79,90 %
Rondal	81	25	30,90 %
Stampal SB	30	28	93 %
PP Alumobil	75	59	78,70 %
PP profili	100	86	86 %

V PP Alumobil dosledno izvajamo linijski nadzor

Tudi v PP Alumobil smo novembra 2017 začeli izvajati linijski nadzor. V letu 2018 smo ugotovili 75 neskladnosti in jih odpravili 56, leta 2017 pa smo jih ugotovili 37 in odpravili 36 neskladnosti.

Deset odstotkov več izvedenih linijskih nadzorov v PP profili

V PP profili smo pri izvajanju linijskih nadzorov dosegli 88-odstotno realizacijo. Od skupaj ugotovljenih 100 neskladnosti smo jih odpravili 86. V letu 2017 smo izvedli 77 odstotkov načrtovanih linijskih nadzorov, ugotovili 76 neskladnosti in jih odpravili 66, kar predstavlja 87-odstotno realizacijo. Leta 2017 je več kot polovica neskladnosti nastala zaradi neupoštevanja navodil za delo in varno delo. Ta kazalnik se je v letu 2018 izboljšal kar za 15 odstotkov, medtem ko so se za kar polovico zvišale neskladnosti zaradi neustreznega delovnega okolja, ki so v letu 2018 znašale kar 32 odstotkov. 15 odstotkov neskladnosti je nastalo zaradi neuporabe ali nepravilne uporabe delovne opreme. Neskladnosti kot posledica izpostavljenosti nevarnim snovem so se v letu 2018 zmanjšale za slabo polovico, in sicer na štiri odstotke. Neskladnosti, ki so še v fazi sanacije, se nanašajo predvsem na posodobitev pakirne linije in širitve končnega skladišča.

Tabela 3: Nezgode v procesih

Družba / proces	2017	2018	Delež zmanjšanja
Impol FT	6	7	ena nezgoda več
Impol LLT	7	5	16 %
Rondal	4	5	25 %
Stampal SB	2	2	0 %
PP Alumobil	5	2	60 %
PP profili	0	2	dve nezgodi več
Cevarna	2	3	ena nezgoda več

V letu 2018 ena nezgoda več kot leta 2017

V družbah skupine Impol v Slovenski Bistrici se je leta 2018 zgodila ena delovna nezgoda več kot leta 2017. Leta 2018 se je največ nezgod pripetilo zaradi neuporabe ali nepravilne uporabe delovne opreme in neupoštevanja navodil za delo in varno delo, v obeh primerih osem nezgod. Zaradi nepazljivosti kot posledice udarca se je zgodilo šest nezgod, zaradi nepazljivosti kot posledice zdrsa in spotikanja pa so se pripetile štiri nezgode. Z rednim in doslednim izvajanjem linijskih nadzorov si prizadevamo zmanjševati potencialne nevarnosti za nastanek nezgode pri delu. Največ pozornosti bomo v prihodnje namenili novozaposlenim osebam, saj smo pri tej ciljni skupini zabeležili največji delež nezgod.

Predlogi za izboljšave

Da število delovnih nezgod še zmanjšamo, smo sprejeli dodatne ukrepe:

- linijske preglede bodo skupaj opravljali izvajalec, delovodja in zaposleni;
- zapisov za nevarnosti, ki jih prepoznamo v trenutku izvedbe linijskega nadzora, ne ponavljamo;
- poročila bomo nameščali na tablo za linijski nadzor;
- pripravili bomo praktične delavnice za izvajanje linijskih nadzorov (npr. skupen ogled linije za izvajanje linijskih nadzorov);

- neskladnosti bomo redno fotografirali;
- pri izvajanju korektivnih ukrepov se bomo držali rokov;
- podamo oceno učinkovitosti izvedenih korektivnih ukrepov in poskrbimo za oznako strojev v vseh procesih.

Andrej Kolmanič, glavni izvršni direktor, je sprejel sklep, da mora realizacija izvedenih linijskih nadzorov znašati minimalno 90 odstotkov, realizacija izvedenih ukrepov pa ne sme biti nižja od 85 odstotkov. Izvajanje linijskih nadzorov se šteje kot delovna obveznost, zato morajo vodje realizacijo po posameznikih upoštevati tudi pri določanju stimulacij.

Zavedati se moramo, da lahko s pravočasno izvedenimi ustreznimi ukrepi preprečimo ponovitev nastalih neskladnosti zaradi enakega vzroka. Nevarnosti moramo prepoznati in jih pravočasno odpraviti ali nanje opozoriti. Na vsaka dva meseca bodo potekali sestanki z glavnim izvršnim direktorjem in direktorji družb na temo varnosti in zdravja pri delu. Varnostni inženirji bodo predstavili poročilo s področja delovnih nezgod, incidentov in linijskega nadzora. Poudarek bo namenjen realizaciji linijskega nadzora po posameznikih in določanju ustreznih ukrepov.

5 nasvetov za izvajanje linijskega nadzora

- 1 Bodi dobre volje, s svojimi opažanji lahko komu rešiš življenje.
- 2 Bodi prijazen, prijazna beseda vedno lepo mesto najde.
- 3 Pokloni nasmeh, zagotovo boš s tem komu polepšal dan.
- 4 Pozdravi sodelavca, saj smo vsi Impolčani.
- 5 Opozori sodelavca na morebitne kršitve med delom, s tem mu lahko pomagaš!



Boštjan Fijavž, Impol FT

Izobrazba: obdelovalec kovin

Domače mesto: Prihajam iz Slovenskih Konjic, zdaj sem v Poljčanah.

Zaposlen v skupini Impol od: 2019

Trenutno DM: vzdrževalec

Kaj te je pripeljalo sem?

Več kot 20 let sem delal v proizvodnji kot izdelovalec brusov LBD, želel sem si novih izzivov, vesel sem, da sem dobil službo v Impolu, tukaj delam kot vzdrževalec.

Kaj ti je všeč pri tvojem delu?

Razgibano delo, raznolikost delovnih nalog.

Družina?

Imam dva sina, pet letni je že v vrtcu, enoletni pa še doma.

Kako napolniš svoje baterije?

Sem motorist že od malih nog.

Najljubša hrana?

Jem vse.

Kako bi se opisal?

Sem pošten in delaven.

Misel za zaposlene?

Držite se tega, kar imate in upoštevajte pravila.



Boris Dušej, Impol PCP

Izobrazba: univ. dipl. mehatronike

Domače mesto: Veliko Tinje

Zaposlen v skupini Impol od: 2014

Trenutno DM: tehnolog avtomatike

Kaj te je pripeljalo sem?

Želel sem si novih izkušenj, sedaj delam na vzdrževanju, to delo me zelo veseli.

Kaj ti je všeč pri tvojem delu?

Raznoliko delo, ki zajema tako delo v skupini, kakor tudi samostojno delo.

Družina?

Sem srečno poročen, imava otroka.

Kako napolniš svoje baterije?

Svoj prosti čas rad preživljam s svojo družino in prijatelji.

Najljubša hrana?

Vse.

Kako bi se opisal?

Vztrajen, skromen.

Misel za zaposlene?

Zagnani za boljši jutri.



Luka Pelko,

Impol FT

Izobrazba: diplomirani inženir strojništva

Domače mesto: Križni Vrh

Zaposlen v skupini Impol od: 2017

Trenutno DM: tehnolog vzdrževanja

Kaj te je pripeljalo sem?

Osebnostno napredovanje, želja po novih izzivih.

Kaj ti je všeč pri tvojem delu?

Novi izzivi, s katerimi se srečujem, spremembe, razvoj, izboljšave.

Družina?

Trenutno sem srečno samski.

Kako napolniš svoje baterije?

Rad igram košarko, grem na fitness, delam v vinogradu, urejam okolico hiše in se rad družim s prijatelji.

Najljubša hrana?

Nisem izbirčen.

Kako bi se opisal?

Zabaven, vedno pripravljen na druženje.

Misel za zaposlene?

Bodimo kompatibilni - skupaj za boljši jutri.



Alen Pulko,

Impol PCP

Izobrazba: inženir strojništva

Domače mesto: Slovenska Bistrica

Zaposlen v skupini Impol od: 2013

Trenutno DM: metalurg 1

Kaj te je pripeljalo sem?

V Impolu sem najprej opravljaj prakso in tukaj dobil prvo službo.

Kaj ti je všeč pri tvojem delu?

Sodelavci, raznoliko in razgibano delo ter učenje novih stvari.

Družina

Rad preživljam čas s svojimi najdražjimi.

Kako napolniš svoje baterije?

S športom, rad tečem, včasih sem treniral judo.

Najljubša hrana?

Žar.

Kako bi se opisal s tremi besedami?

Komunikativen, delaven, dobre volje, potrpežljiv.

Misel za zaposlene?

Na nove izzive glejte s pozitivne strani.



Znamo parkirati ODGOVORNO?

Na uredništvo smo prejeli kar nekaj fotografij, ki izpostavljajo problematiko parkiranja v skupini Impol

Zbrala: Janja Murko

Pripravili smo nasvete za varno parkiranje in poiskali tehnične rešitve, ki nam pri parkiranju lahko pomagajo. S težavami pri parkiranju se srečujemo povsod - v trgovinah, v službi, v mestih ... Iskanje parkirnega prostora je še posebej stresno, ko smo v časovni stiski, zato je pomembno, da pri poti v službo upoštevamo tudi čas, ki ga bomo potrebovali za parkiranje. Prav tako je pomembna pravilna ocena razpoložljivosti prostora. Prav zaradi težav pri parkiranju so proizvajalci avtomobilov poskrbeli za vrsto pripomočkov, s katerimi je parkiranje lažje, včasih pa avto že lahko parkira popolnoma sam. Sistemi za pomoč pri parkiranju so raznoliki, njihov namen pa je zagotoviti vozniku čim več potrebnih informacij za varno parkiranje. Najbolj osnovni pripomočki pri parkiranju so vzvratna ogledala, sledijo ultrazvočna tipala,

nameščena v zadnjem ali v obeh odbijačih, vzvratne in 360° kamere ter sistemi za samodejno parkiranje, večina z vizualnimi in zvočnimi napotki, ki pomagajo pri parkiranju na še tako omejenem prostoru. Sistem za samodejno parkiranje se še posebej izkaže pri bočnem in vzvratnem parkiranju. Pomaga vam najti pristo parkirno mesto, ki ustreza velikosti vašega vozila. Ko zazna pristo mesto, samodejno izvede manever, tako za potrebe bočnega kot vzvratnega parkiranja. Vi krmilite samo pospeševanje in zaviranje vozila. Tovrstni varnostni sistemi poleg številnih drugih sistemov (npr. za samodejno zaviranje v sili, za opozarjanje na zapustitev voznega pasu in za nadzor mrtvega kota, aktivni tempomat za nadzor razdalje med vozili, sistemi za opozarjanje na prečni promet) danes v že prenekaterem vozilu serijsko poskrbijo za varnost v prometu.

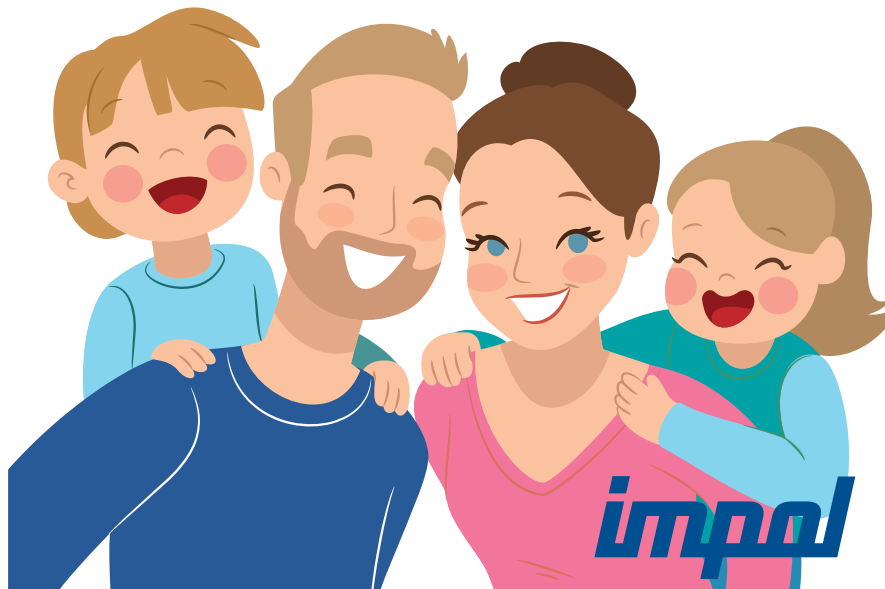
Upoštevaj teh 5 nasvetov za odgovorno parkiranje

- **ČAS ZA PARKIRANJE** - Pravočasno se odpravi od doma, da v miru poiščete parkirnišče in parkiraš.
- **UPOŠTEVAJ DRUGE** - Tudi če je veliko prostora, ko parkiraš, upoštevaj, da se bo parkirnišče kmalu napolnilo. Parkiraj tako, da bodo tudi drugi imeli prostor.
- **ZNANJE PARKIRANJA** - Pridobi ustrezne veščine za parkiranje - če je preteklo že veliko časa od pridobitve izpita, se vključi v šolo varne vožnje in obnovi svoje veščine za parkiranje. Prav tako je pomembno, da se ob nakupu novega vozila nanj navadiš.
- **PRIPOMOČKI ZA PARKIRANJE** - Pozanimaj se o možnosti vgradnje pripomočkov za parkiranje, ki vam pomagajo pri utesjenih parkirniških ali pri vzvratnem parkiranju.
- **ZAŠČITNO POKRIVALO** - V avtomobilu imej pripravljeno zaščitno pokrivalo, da zaščitiš svoj avtomobil pred vremenskimi razmerami, ko ne najdeš prostora pod nadstreškom.

**Več nasvetov in tehničnih rešitev bo predstavljenih na Dnevu družin, kjer boste sisteme za parkiranje lahko tudi preizkusili.
SE VIDIMO!**

Rešitve predstavlja:
Flamin Avto, d. o. o.,
Avtomobilska ulica 12, Maribor





Prijavnice boste prejeli tudi po elektronski pošti, v tajništvih družb in na oglasnih deskah.

Rok prijave:
20. maj 2019!

DAN DRUŽIN

1. 6. 2019, 9.00-12.00, pred Impolom

- Ogled delovnega mesta starša (na podlagi predhodne prijave),
- športne igre,
- tekmovanja,
- ustvarjam in se učim,
- ogled viličarja,
- ogled gasilskega avtomobila,
- napihljiva igrala,
- plesna animacija,
- prigrizek,
- presenečenja!

Se vidimo!

Kje dela tvoj ati ali tvoja mami?

Ogledi delovnih mest bodo potekali v organiziranih skupinah. Razpored bo objavljen na mestu dogodka. Pred in po ogledu se boste lahko udeležili številnih spremljevalnih aktivnosti.

PRIJAVNICA

Ime in priimek zaposlenega/zaposlene: _____

Družba: _____ Proces: _____

Sebe in svoje otroke prijavljam na ogled delovnega mesta (obkrožite): DA NE

Dneva družin se bodo poleg mene udeležili:

Ime in priimek otroka: _____ Starost: _____

Ime in priimek otroka: _____ Starost: _____

Ime in priimek otroka: _____ Starost: _____

Ime in priimek otroka: _____ Starost: _____

Podatke potrebujemo zaradi organizacije dogodka. Prijavnico oddate v Izobraževalnem centru pri Mišeli Gajser do 20. 5. 2019.



Razstava kamen, keramika, kovina (Al)

Razstavi keramiki in kamna se je letos pridružila kovina - aluminij, ki ga je predstavila Barbara Plavec iz Slovenske Bistrice

Tekst: Janja Murko

Ob dnevu žena in vse do konca marca smo si lahko v jedilnici industrijske cone Impol ogledali razstavo na tematiko Kamen, keramika, kovina (Al), ki jo so pripravili člani Kulturno izobraževalnega društva keramikov in lončarjev Podravja Majolika.

Kamen

Svojo ustvarjalnost pri oblikovanju kamna je predstavil Marjan Crnič, ki ga kamen spremlja že celo življenje. Z njim se je najprej srečal poklicno, saj je kar 34 let delal v kamnolomu Cezlak. Po službi je razvijal svoj hobi oblikovanja kamna, kar je zanj kot duševna hrana. Kamenje zbira na sprehodih, ob potoku in v opuščenih kamnolomih. Več kot 80 odstotkov kamna najde v naravi, nekaj ga tudi kupi. Pohorje ponuja čudovit svet kamna: škrlit, granit (granodiorit in Cizlakit) in marmor. Delo s kamnom je zanj kot terapija za obvladovanje in lažje soočanje z boleznijo. Pri oblikovanju uporablja različne tehnike. "Vsak kamen ima svojo zgodbo in v to poskušam dodati svoje videnje kamna. Z oblikovanjem mu podam dušo. Težko bi izbral svoj najljubši izdelek, saj je prav usak unikaten." Leta 2014 je izdelal zmagovalni pladenj v obliki lista trte za mesto Maribor, prav tako je prejel nagrado za najlepše jaslice v Slovenski Bistrici. Pridobil je tudi certifikat vrhunske kakovosti Rokodelstvo Art&Craft.

Keramika

V oblikovanju gline uživa Stanka Jančič. Za nekaj svojih izdelkov je pridobila certifikat vrhunske kakovosti Rokodelstvo Art&Craft. Njeno delo je bilo trikrat izbrano tudi za državno razstavo. Na dogodku Trienala

UNICUM je leta 2018 prejela posebno priznanje za svoje delo. Da svoje izdelke ustvarja z resnično ljubeznijo, ne dokazujejo le njene nagrade, ampak tudi žarek v očeh, ko jih predstavlja. Pravi, da je njeno največje veselje delo na lončarskem vretenu, saj ji glina drsi pod prsti, lahko jo po želji oblikuje, odpira, zapira, dviguje, kar predstavlja prav poseben užitek. "Težko bi izpostavila svoj najljubši izdelek. Vsekakor so to replike lončene posode, narejene na lončarskem vretenu, in skulpture na državni razstavi."

Kovina (Aluminij)

Vesna Plavec se z rokodelskimi izdelki ukvarja že od majhnih nog. Vsak izdelek je unikaten. Izdeluje tako fini nakit po naročilu kot tudi robustnejšo - uporniško kolekcijo, s katero želi spomniti na vlogo ženske kot bojevnice. Pri razvoju kosov nakita ne sledi trendom, našla je svoj slog. Njeni izdelki so preplet kovaško-zlatarskih starinskih tehnik, izdelani z uporabo starinskega ročnega orodja. Trenutno razvija svojo blagovno znamko Avantgard metalli. Pridobila je mednarodni certifikat odličnosti prve stopnje, t. i. Jewellery Brand Certificate ameriške F&T Akademije. Kot oblikovalka in mojstrica rokodelka je nagrajenka na vseslovenskem natečaju sodobnih inovativnih izdelkov dediščine Slovenije z nazivom Iz rok do oblike, nagrado strokovne žirije pa je letos prejela tudi na mednarodni razstavi Ex Tempore Ptuj za izdelavo tradicionalne kurentove kape v svojem kovinskem stilu z reciklažo aluminija. "Moja prednost je predusem v celovitosti. Sama dobim idejo, izdelek oblikujem in ročno izdelam, posebnost je tudi uporaba industrijskega aluminija, ki mu dam nou pomen."



Vaza - izdelek iz kamna



Izdelki iz gline



»Letošnja razstava je bila nekaj posebnega, saj se je izdelkom iz keramike in kamna priključil še aluminij. Nad odzivi mimoidočih, ki so si ogledali razstavo, sem pozitivno presenečen. Opaziti je bilo navdušenje nad izdelki in slišati pohvale, da si marsikdo ne bi mislil, kaj se da narediti iz teh materialov. Glede na to, da zaposleni delajo z aluminijem, so jih tehnike oblikovanja nakita iz aluminija navdušile.«

Miran Tolar, arhivar

Mag. Tanji Brkljačič v slovo



12. 8. 1965 – 5. 4. 2019

Peti april je bil za skupino Impol tragičen dan, saj smo se veliko prezgodaj poslovili od naše sodelavke, izjemne ženske, ki je s svojim trudom, znanjem in energijo pomembno preoblikovala sodobni Impol.

Magistra Tanja Brkljačič je krojila usodo skupine Impol več kot četrtno stoletja. Pri 25 letih se je pridružila Impolu kot komercialistka in že po nekaj letih prevzela vodstvene funkcije. Njena temeljna področja dela so bila nabava surovin in naložbenih vlaganj, obvladovanje strateških nabavnih in prodajnih pogodb, razvoj poslovnega informacijskega sistema, obvladovanje tveganj gibanja borznih cen aluminija, koordiniranje planiranja nabave, proizvodnje in prodaje ter zalog in odpreme.

V svoji bogati karieri je močno vplivala na sistem poslovanja skupine Impol. Med najpomembnejšimi dosežki so bili sprememba prodajnega procesa skozi delitev cene na LME in maržo, idejna rešitev za spremljanje LME poslovanja, implementacija postavitve sistema za obvladovanje tveganj in uvedba poslovnih pravil v nabavi in prodaji. Z odličnim poznavanjem globalnega trga aluminija, njegovih zakonitosti in s sklepanjem tesnih poslovnih vezi je bila v svetu aluminija prepoznana kot izvrstna strokovnjakinja. Tanja je bila odlična pogajalka, kreirala je izjemne poslovne koristi, hkrati pa gradila ugled skupine Impol. Prav tako je bila predana mentorica, ki je marsikomu od zaposlenih odprla poslovni svet v novih dimenzijah.

Nekoč je povedala: **“Impol je rasel skupaj z mano in jaz z njim. Impol je del mene, del mojega življenja, zato mi zanj nikoli ni in mi nikdar ne bo vseeno.”**

Tudi sodelavci skupine Impol čutimo enako, saj Impol brez Tanje ne bo enak. Bila je enkratna, izjemna in nepozabna. Živela bo naprej v naših spominih in tudi skozi sistem dela in procese, ki jih je velikopotezno zastavila.

Žalostni smo, da si odšla veliko prehitro, hkrati pa srečni, da smo imeli priložnost biti del tvojega življenja, se od tebe učiti in s tabo ustvarjati.

Iskreno sožalje družini in vsem žalujočim.

Andrej Kolmanič v imenu sodelavcev skupine Impol

Kariera

Obdobje	Delovno mesto v skupini Impol
16. 4. 1990 - 30. 4. 1991	Komercialist 2
1. 5. 1991 - 30. 6. 1993	Komercialist 1
1. 7. 1993 - 28. 2. 1994	Komercialist izvoza 1
1. 3. 1994 - 30. 4. 1994	Organizatorica prodaje
1. 5. 1994 - 31. 3. 2005	Vodja sektorja nabava
1. 4. 2005 - 31. 12. 2006	Direktorica oskrbe in logistike
1. 1. 2007 - 31. 12. 2014	Izvršna direktorica za nabavo in terminsko trgovanje
1. 1. 2015 - 5. 4. 2019	Direktorica družbe Impol, d. o. o.

Imate vprašanje

Vprašanje št. 1

Ali je stres res lahko pozitiven?

Odgovarja: Urška Kukovič Rajšp

Čeprav se mogoče zdi nenavadno, je stres lahko tudi pozitiven. Stres je normalen odziv posameznika, kadar je zaradi vpliva notranjih (npr. skrbi ali negativne misli) ali zunanjih (npr. bolezen bližnjega) dejavnikov oziroma stresorjev začasno porušeno naše telesno ali duševno ravnovesje. Ločimo več vrst stresorjev, ki so lahko tudi pozitivni. Sem uvrščamo poroko, rojstvo otroka ipd. Na to, ali bo dogodek za nas pomenil pozitivni ali negativni stres, pomembno vpliva predvsem naša interpretacija tega dogodka - ali ocenjujemo, da imamo zmožnosti za uspešno spoprijemanje s situacijo. Negativni stres ali distress v nas sprožajo dogodki, ob katerih menimo, da nimamo dovolj znanja, orodij ali zmožnosti, da bi oviro premagali. Postanemo preobremenjeni in preplavljeni z negativnimi mislimi ter se slabše spoprijemamo z zahtevami. Nasprotno velja za pozitivni stres ali eustres, kjer ocenjujemo, da zmoremo uspešno rešiti situacijo, kar nas motivira in nam predstavlja izziv. K reševanju situacije pristopamo pozitivno, bolj sproščeno in pričakujemo uspešno rešitev. Slednje lahko krepí pozitivno samopodobo posameznika. Obvladovanje stresa je kompleksno in zgolj sprememba percepcije določenega dogodka za to ni dovolj. Pri spoprijemanju s stresom najdemo koristne napotke tudi v brezplačnem priročniku



Vprašanje št. 2

Kaj spada k obvezni opremi v osebnem avtomobilu? Je morda obvezen tudi gasilni aparat?

Odgovarja: Anže Sotlar, svetovalec za poklicno zdravje in varnost

Vsako vozilo mora imeti paket obvezne opreme. Predpisi natančno določajo vrsto obvezne opreme za posamezno kategorijo vozila, poleg tega pa tudi, kaj mora paket obvezne opreme vsebovati in kako dolgo ga lahko uporabljamo. Januarja 2015 je v veljavo stopil 4. člen Pravilnika o delih in opremi vozil, v skladu z njim pa je treba zagotoviti tudi ustrezen gasilnik za vozila za javni prevoz potnikov, avtobuse in tovorna vozila. V vozilih kategorije M1, ki so namenjena za prevoz potnikov z največ osmimi sedeži poleg sedeža voznika, in tovorna vozila kategorije N1, ki so namenjena za prevoz blaga z največjo dovoljeno maso do vključno 3,5 tone, je treba imeti **gasilnike z gasilno sposobnostjo najmanj 8A** (gasilnik na prah, 2EG za požare tipa A) ali 55B (gasilnik na prah, 3EG za požare tipa B). V ostalih vozilih je dovolj, da imamo gasilnike z gasilno sposobnostjo najmanj 21A ali 113B (gasilnik na prah, 6EG za požare tipa A in B).



Običajno se na obvezno opremo niti ne spomnimo, dokler je ne potrebujemo ali nas nanjo opomnijo ob registraciji. Kaj sodi k obvezni opremi?

Obvezno opremo sestavljajo:

- rezervno kolo, pri čemer je vse več avtomobilov namesto z rezervnimi kolesi opremljeno s kompleti za popravilo predrtih pnevmatik,
- varnostni trikotnik,
- žarnice,
- prva pomoč,
- odsevni varnostni trikotnik,
- verige v zimskem času.



Vprašanje št. 3

Kaj pomeni uporabno dovoljenje za novogradnjo? Se v skladu z novo zakonodajo res ne morem vseliti v hišo, dokler ne pridobim uporabnega dovoljenja?

Odgovarja: mag. Rebeka Tramšek



Predvidevamo, da se vaše vprašanje nanaša na enostanovanjske stavbe. Z začetkom uporabe Gradbenega zakona junija 2018 so se namreč spremenile določbe v zvezi s pridobitvijo uporabnega dovoljenja, zlasti v delu, ki se nanaša na enostanovanjske stavbe. V skladu z Zakonom o graditvi objektov, ki se je uporabljal do takrat, uporabno dovoljenje ni bilo potrebno za začetek uporabe enostavnega in nezahtevnega objekta ter enostanovanjskih stavb, na zahtevo investitorja pa se je lahko izdalo uporabno dovoljenje tudi za enostanovanjsko stavbo.

Uporabno dovoljenje je odločba, ki dovoljuje uporabo objekta, obveznost pridobitve le-tega pa predpisuje Gradbeni zakon. V skladu s 6. členom omenjenega zakona se objekt, za katerega je predpisano gradbeno dovoljenje, lahko začne uporabljati po pridobitvi uporabnega dovoljenja, razen če gre za nezahteven objekt, to je objekt manjših dimenzij, konstrukcijsko nezahteven in prostorsko zaznaven. Investitor mora po dokončanju gradnje po 68. členu Gradbenega zakona vložiti zahtevo za izdajo uporabnega dovoljenja. Zahtevi za izdajo uporabnega dovoljenja za enostanovanjsko stavbo je treba predložiti geodetski načrt novega stanja zemljišča po končani gradnji ter izjavo projektanta in nadzornika, da je stavba zgrajena v skladu s predpisi. Na spletni strani Ministrstva za javno upravo so pojasnili, da je pogoj za začetek uporabe objekta, ki je bil zgrajen ali rekonstruiran na podlagi gradbenega dovoljenja oziroma se mu je na podlagi gradbenega dovoljenja spremenila namembnost, uporabno dovoljenje ali odločba o poskusnem obratovanju in da objekta ni mogoče začeti uporabljati že po uspešno izvedenem tehničnem pregledu. Če je pridobitev uporabnega dovoljenja predpisana, je to pogoj za določitev hišne številke. Iz pojasnil Ministrstva za okolje in prostor v zvezi z izvajanjem Gradbenega zakona glede določitve hišne številke izhaja, da je predložitev uporabnega dovoljenja nujen pogoj za določitev hišne številke, razen v primeru, ko gre za nezahteven objekt ali pa v primeru, da vlagatelj pisno izjavi, da je stavba enostanovanjska in da jo je uporabljal že pred 1. 6. 2018.

Vir: Gradbeni zakon

28. april - Svetovni dan varnosti in zdravja pri delu

Mednarodna organizacija za delo (ILO) je 28. april razglasila za Svetovni dan varnosti in zdravja pri delu in ga posvetila vsem, ki so umrli zaradi nezgod pri delu in poklicnih bolezni.

Tekst: Janja Murko

Začetki delovanja organizacije segajo v leto 1919, zato bodo letošnjo stoletnico delovanja namenili pregledu preteklega dela na področju izboljšanja varnosti in zdravja pri delu.

Predstavili bodo področja sprememb v prihodnosti, pri čemer se bodo dotaknili predvsem digitalizacije, avtomatizacije in robotike, demografije, trajnostnega razvoja, podnebnih sprememb in sprememb v organizaciji dela. Svetovni dogodki s področja varnosti in zdravja pri delu se bodo začeli odvijati 28. aprila, aktivnosti pa bodo sledile vse do konca leta.

Vsako leto zaradi nesreč pri delu in bolezni, povezanih z delom, umre 2,78 milijona delavcev, več kot 374 milijonov delavcev pa trpi zaradi nezgod s smrtnim izidom pri delu. Poleg ekonomskih stroškov obstajajo še stroški, ki jih ni mogoče izraziti v številkah, saj so povezani z neizmernim človeškim trpljenjem. Najbolj zaskrbljujoče je, da so raziskave v preteklosti pokazale, da je tovrstno trpljenje večinoma mogoče preprečiti.

Svet dela se močno spreminja. Pojavljajo se nove tehnologije, pri čemer pa ne vemo, ali prinašajo pozitivne ali negativne vplive. Zelo pomembno je, da je vsak delodajalec pripravljen, da se bo primerno odzval na to neznano preobrazbo.

Osredotočeni moramo biti na pristope, ki v ospredje postavljajo varnost in zdravje pri delu. Vključevanje izobraževanja in usposabljanja s področja varnosti in zdravja pri delu v vseživljenjsko učenje lahko delavcem in delodajalcem pomaga pri prilagajanju na nova, nastajajoča in trajna tveganja za varnost in zdravje pri delu ter izboljšanju rezultatov na tem področju.



Trendi Metalurg

V sklopu programov promocije zdravja bo izvedeno

Predavanje o osveščenosti preventivnih programov SVIT, DORA, ZORA

Kraj in datum izvedbe:

IC Impol, 15. 5. 2019 ob 9.00 uri.

Trajanje: 90 minut.

Izvajalka: Silvija Lunder dipl. m. s., spec. znanji,
Zdravstveni dom Slovenska Bistrica

Vsebina:

1. Predstavitev preventivnih programov po posameznem sklopu (namen posameznega preventivnega programa, kaj se preseja, kako se preseja in komu je namenjen).
2. Prikaz samopregledovanja dojke na modelu dojke.

Materiali in pripomočki:

- model dojke, model debelega črevesja,
- zloženko: CKZ zložanka, Svit, Dora in Zora,
- pripomočki: presajalni list za Zoro in Svita.

Prijave: zeljka.kutija@kadring.si, 041 822 838.

ZAHVALA

ob smrti najinega očeta

ALOJZA KUHLA

Zahvaljujema se vsem njegovim nekdanjim sodelavcem in prijateljem iz Alumobila in Impola PCP za sočutje in denarno pomoč.

Najinemu očetu je poleg doma in družine največ pomenila njegova "fabrika", kjer je z veseljem delal več kot 40 let.

Rad se je spominjal številnih lepih, a tudi težkih trenutkov, preživetih med vami v "naši fabriki", kot je vedno s ponosom rekel.

Hvala vsem, ki ste ga imeli radi in ga pospremili na njegovi zadnji poti.

Črtomir in Maja Kuhl

Ob prvem maju

Čestitke zaposlenim

Tekst: Mladen Tramšek, predsednik konference SKEI Impol

Pred nami je praznik dela, zato želim s to kratnim razmišljanjem opozoriti na pomen zadovoljstva zaposlenih. Le motiviran sodelavec si prizadeva za boljše delovne rezultate in doseganje poslovnih ciljev. Pomen sindikatov pri tem je izjemno velik, saj vsem delavcem stojijo ob strani kot prijatelji. Beseda sindikat namreč izvira iz grške besede syndikos, ki v svojem izvoru pomeni urejanje skupnih zadev. Sindikat torej deluje za dobro delavcev.

Tudi sindikat SKEI Impol svojim članom nudi številne ugodnosti. Vsi člani so zavarovani za primer smrti in invalidnosti. V primeru spora med delavcem in delodajalcem, ne glede na to, katera stranka ga sproži, članu sindikata v postopku stojimo ob strani. Delavca zastopamo tudi v odvetnikom, če je to potrebno. Imamo solidarnostno-stavkovni sklad, iz katerega lahko prejmejo denarno pomoč le člani sindikata. Za naše člane organiziramo letne športne igre, pozimi tekmovanje v veleslalomu in smučarskih tekih, vmes še v ribolovu in kegljanju. Na spletnih straneh SKEI boste med drugim našli brošuro, kaj lahko sindikat naredi za izboljšanje osebnega počutja zaposlenih. Preberite jo, saj vsebuje koristne napotke, med drugim tudi, kako oživite hormon sreče, ki ga ima prav vsak posameznik.

Zavedamo se, da se življenjska doba podaljšuje, z njo pa tudi delovna doba. Delovne procese moramo prilagoditi delavcu, kar pomeni, da je treba zmanjšati delovne napore delavcev. Pomembna je skrb za zdravo delo in splošno zdravje, da se bo podaljšala doba zdravega življenja. Povečati moramo participacijske pravice delavskih predstavnikov in zagotoviti finančno stabilnost zaposlenih.

Naj živita 1. in 2. maj, praznika dela, naša praznika, praznika delavcev. Vidimo se 1. maja na prvomajskem pohodu, že zdaj pa vam želimo prijetno druženje.

Praznik dela

Tekst: Milan Mesarič, predsednik sindikats Impol KSS - SP

Praznik dela je mednarodni praznik delavstva, ki ga vsako leto prvega maja praznujemo v večini držav sveta. Prav tako je tudi največje praznovanje socialnih in gospodarskih dosežkov mednarodnega delavskega gibanja. Zaradi politično levega navdiha, ki je značilen za ta praznik, je prvi maj skozi vso svojo zgodovino izstopajoč dogodek za demonstracije različnih skupin. Vse to se je dogajalo tudi v Sloveniji, kjer prvi maj tradicionalno obeležujemo s kresovi in nošnjo nageljnov. V Sloveniji smo iz časov boja za preživetje prestopili v delo za prihodnost. Pred nami so veliki izzivi in priložnosti. Vsi se moramo potruditi, da bomo te priložnosti kar se da dobro izkoristili. Čestitamo vam za praznik.



				IMPOL	NEKO ČEVLI	STAREŠI FIA TOV-BIL	LOPOTA ZAKLOP	LI TIKAR DRUGI NA V. N. IN B. ST.	IGRALNIŠKO NESTOV NEVAZI	TRST V SOPIH	IMPOL	SLAVIHA LEŠA VESELI	RAJKO RAJFL	LINA V IZRAELU	SL. SUGAR (ANTON)	ŠAHNI FLN
				ČEŠKI PRATELJ (BRANTJ-SEKA)							TURŠKI PRATELJ RA MUK					
				IRANŠKI POLO SEL							3D RAVILNA KROD LICA					
				ARHITEKT-KA MURŠIČ							JETNIK - PAZNIK					
													LJU DOSTVO V NIŠERJI			
													AM. (GR. (BRO GRE))			
IMPOL	NEKDAN J AN PLAVALEC (MARK)	SMER B UNIZMA			PRIZORIŠČE ELADE							RUD NINA TITAN IT				
		POLJSKA REKA			OTOK PRI NEAPLJU							HRANA ZA SVINJE				
DRUŠČA (STAR.)								SL. FIKK (DUŠAN)	DAJŠE RAZDOBJE						VOJVA ZAR OTIBKOD V PROTI CEZARJU	KRATKA LINA, CRNIKA
						IRŠKO OTOČJE										
NESTOV TOSNA NI (POSEVNI STOLP)					ALEK-SAND RA					PAS PRI KINON U					KAREL ČAPEK	
										ČULJMI						
MA KLIŠ JADRA N. OTOK					KODR SPI											
					KREKNE KREVAČIČ											
POLA-GALEC TUA KOV																
ODVRNITEV, ODLO-NITEV																
IMPOL	BRANJE-VEC, KROŠMAR	GR. LJUD. PEVEC				MILADA KRAVICA										
		NESTO OB TU RISKU				VOĐEN IŠTIN ELEK										
KOM NOVAK				VARJENI SV												
				OB PRI KOLESU												
GOSTA REBRA STA TKARINA						BLJEN OŠRZENIK										
						MAČJA DLAKA										
DALMAT. Ž ME																
PO GREB NI SPONK R-NESO PSALM																
NAČIN ZASTONJ. PO TO VAKUJA Z AVTORI																
PRIPRANA ZA REG UL. (AND ŠTI EL. TUKA)																

Nagrajenci križanke Metalurg 1/2019:

1. bon za 40 evrov: Janez Martini, Impol Infrastruktura

2. bon za 40 evrov: Franci Kresnik, PCP Cevarna

3. bon za 40 evrov: Zoran Perič, Impol FT

Nagrajenci nagrade prevzamete v tajništvu Kadrinja.

Geslo tokratne križanke pošljite v uredništvo Metalurga do 15. junija 2019.

Trije izžrebani nagrajenci boste prejeli vsak **bon za Mercator v vrednosti 40 evrov.**

Menjamo folijo za vic

Korajžja

Prava korajžja je, ko prideš zjutraj ob šestih domov, pijan, da komaj hodiš. Vidiš, da te na stopnišču čaka žena z metlo v rokah, Vprašaš jo: »O, dobro jutro draga, še čistiš ali se boš kam odpeljala?«

Prispeval: Anton Sternad, Impol PCP

Vnuki

Moja mama mi je včasih rekla:
»Upam, da bodo tvoji otroci še bolj zleht!«
Ni pa računala, da jih bo ona čuvala.

Prispevala: Ksenija Perger, Impol

Vnuk in dedek

Osemnajstletni vnuk gre dedku že pošteno na živce. Fant cele dneve sedi za računalnikom, zato stopi do njega: »Ko sem bil jaz v tvojih letih, smo šli s kolegi v Trst, zavili v prvi bordel, naredili z dekleti, kot je treba, vse pojedli in popili, vse razmetali, nato pa lokal zapustili, ne da bi plačali.« Malemu je zamisel všeč. Po dveh tednih se vrne, ves razbit in povit. Dedek ga vpraša: »Ja, kaj si pa delal?« »Šli smo v Trst in naredili vse tako kot ti. Ko pa smo hoteli oditi, ne da bi plačali, so iz zadnje sobe stopile tri gorile in nas pošteno nalomile!« »S kom si pa bil v Trstu?« vpraša dedek. »S turistično agencijo, pa ti?« »S partizani!« odvrne dedek.

Prispeval: Zoran Perič, Impol

Dvojčka

Dva policaja ustavita močno vinjenega voznika. Voznik odpre okno in s težavo spregovori: »Joj, kako sta pa vidva lepo oblečena. Imata zlato mamo, da vaju enako oblači ali sta dvojčka?«

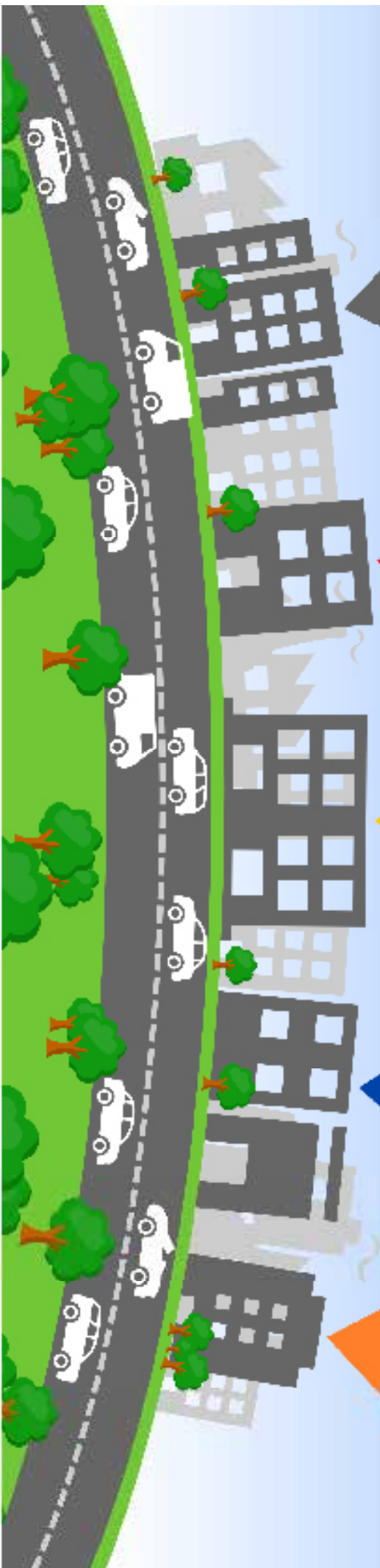
Prispevala: Martina Berdelak, SimFin

Puberteta

Kako veš, da je otrok v puberteti? Ko nehaš spraševati, od kod je prišel, in noče povedati, kam gre.

Prispeval: Viljem Rup, Impol

**SE VIDIMO NA DNEVU DRUŽIN, kjer boste naša vozila
lahko preizkusili na testni vožnji. — **flamin-avto.si****



FLAMIN AVTO • info@flamin-avto.si • 02 450 29 10
MARIBOR, NA KONCU PTUJSKE DESNO