

ŠTEVILKA 3 / MAJ - JUNIJ 2019

metalurg

REVIVA SKUPINE IMPOL

IMPOL-TLM
OTVORITEV
LINIJE
SALICO



»Zame je
programiranje
umetnost«

Denis Špelič

PRAVI IMPOLČANI
DAVOR BEZGET:
TIMSKO DELO
PRIPOMORE
K BOLJŠIM
REZULTATOM

PONOVNO ZABAVNO
DRUGI
IMPOLOV DAN
DRUŽIN

**Za kakovost smo
odgovorni vsi**

Konflikt družbene odgovornosti

Urednica: Nina Potočnik

Po mnenju in raziskavah strokovnjakov s področja upravljanja s kadri v podjetju najdemo tri tipe zaposlenih: zavzete, nezavzete in aktivno nezavzete. Kakšni so aktivno nezavzeti zaposleni? To so zaposleni, ki niso samo nesrečni na delovnem mestu, ampak se ukvarjajo tudi s tem, kako čim bolj aktivno širiti svojo nesrečo med druge. Med ključnimi kazalniki aktivne nezavzetosti so nizka produktivnost, slaba kakovost opravljenega dela, pomanjkanje volje do učenja in širjenja znanja, pozni prihodi v službo in hitri odhodi, izogibanje druženju s sodelavci, povečana bolniška odsotnost, pogostejši in daljši odmori (kajenje, malica, stranišče ipd.), izbruhi jeze in nesprejemanje novih delovnih nalog.

Ob tem se pojavi vprašanje, kaj lahko vodja naredi v primeru, ko zazna, da ima v svoji ekipi aktivno nezavzetega zaposlenega. Strokovnjaki podajajo različne nasvete:

1. Pogovor: z zaposlenim se je treba pogovoriti in predvsem izvedeti, kaj je vzrok njegove nezavzetosti za delo. Morda je samo nezadovoljen z načinom organizacije in bi v drugačnih okoliščinah dosegal bistveno boljše rezultate.
2. Poostri nadzor: zaposleni mora vedeti, da nekdo spremlja njegovo delo.
3. Postavljanje ciljev: z zaposlenim je treba postaviti jasne cilje, da oba vesta, kaj se od njega pričakuje.
4. Pojasniti organizacijski kontekst: zaposleni morda svojega dela ne opravlja zavzeto, ker ne razume, kako njegovo delo vpliva na celotno podjetje. Ljudje potrebujemo smisel.
5. Menjati delovno skupino: morda zaposleni težko dosega cilje v timu, v katerega je vključen, ker se s člani ne ujame najbolje.

Kaj pa, ko nič od navedenega ne deluje? Še vedno obstaja možnost, da razmisлите o drugih ukrepih. Morda bi zaposlenemu ustrezalo drugo delovno okolje, drugačen vodja ali drugačna narava dela. Seveda je ta možnost pogojena s priložnostmi, ki so pogosto omejene, eden ključnih dejavnikov pri tem pa so tudi kompetence zaposlenega. Manj kot jih ima, težje ga je usmeriti v nove izzive.

Če ne najdemo nobene pametne rešitve, smo pogosto v dilemi – ali pustimo zaposlenega pri miru in tako tvegamo širitev negativne energije in zgleda v svojem timu ali pa se od njega poslovimo. Slednjega se zelo neradi poslužujemo, saj to ni prijetno, je izredno stresno, obenem pa imamo pogosto občutek krivde, da nekomu delamo slabo. Pri tem se poraja vprašanje, kaj je bolj pomembno – dobrobit posameznika ali dobrobit skupine oziroma podjetja? Če nekdo ne dosega ciljev, potem mora nekdo drug delati namesto njega. Če nekdo povzroča stroške brez doprinosa, potem ogroža napredek podjetja. Ali smo res družbeno odgovorni, če se z nezavzetostjo ne ukvarjamo? Ali pa smo družbeno odgovorni ravno takrat, ko znamo postaviti prave meje v svojem timu?

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: Evrografis, d. o. o.
Naklada: 1.100 izvodov.
Naslov uredništva: Metalurg, Trg svobode 26, 2310 Slovenska Bistrica
Elektronska pošta: nina.potocnik@kadrin.si
Telefon: 02/80 55 209
Nagrade v tokratni številki podarjata Sava Pokojninska in Flamin Avto, d. o. o.



Ujeli smo vas ...



8



16



18



24



28

Kazalo

Za kakovost smo odgovorni vsi	10
Leto 2018	13
Nominacije BMW	14
Investicije v Impolu Seval	20
Intervju: Denis Špelič	22
Pravi Impolčani	26
Aktivno v počitnice	30



»Nasmehni se v ogledalo vsako jutro in začel boš opazati velike spremembe v svojem življenju.«

Yoko Ono

Impol je obiskala Tanja Fajon

Evropska poslanka si je ogledala tudi proizvodnjo

Tekst: Nina Potočnik

Skupino Impol je v četrtek, 16. maja, obiskala mag. Tanja Fajon, podpredsednica stranke SD in dosedanja poslanka Evropskega parlamenta. Vodstvo skupine Impol je Tanji Fajon predstavilo svoje poslovanje in razvojne usmeritve ter pričakovanja skupine

Impol glede pomoči v okviru Evropske unije oziroma njenih institucij in organov. Evropska poslanka se je srečala s člani upravnega odbora, predstavniki vodstva in izvršnima direktorjema. Na samem srečanju je iz prve roke dobila informacije, s kakšnimi izzivi se srečujejo slovenska podjetja, kakšni so trendi na področju aluminija in kako zelo pomembni so skupni evropski standardi, poenotena davčna politika in pretočnost blaga ter storitev v Evropski uniji.

Vodstvo skupine Impol je poudarilo problematiko nelojalne konkurence s strani proizvajalcev Vzhoda, ki se srečujejo s povsem drugačnimi zakonskimi regulativami kot evropski proizvajalci. Prav tako so se pogovarjali o težavah pri zagotavljanju zadostnega obsega pridelave primarnega aluminija v Evropski uniji, k čemur prispevajo visoki stroški elektrike.

Poslanka je obljubila, da bo navedene tematike izpostavila na skupnih srečanjih v Bruslju.



Mag. Tanja Fajon je obisk Impola ocenila kot poučen



Vrednost delnic

Tekst: Darja Spindler

Znani so podatki o konsolidirani knjigovodski vrednosti delnice skupine Impol. Nerevidirana knjigovodska vrednost delnice skupine Impol, ki jo obvladuje družba Impol 2000 d. d., po obračunu za mesec april 2019 znaša 199,87 evra. Vrednost delnice je izračunana iz konsolidirane bilance stanja. Pri izračunu se kapital manjšinskih lastnikov izključuje.

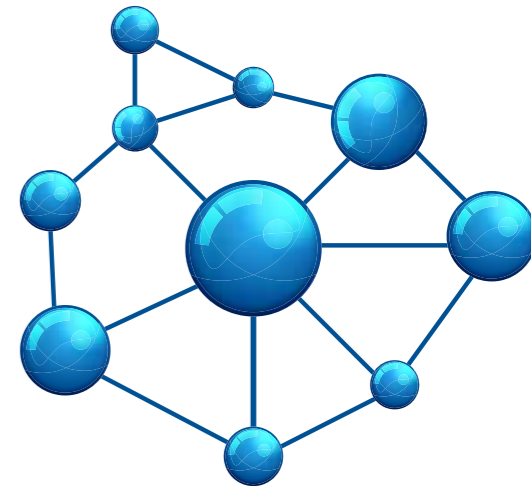
Izbor najboljših inovacij podravske regije

Impol je predstavil procesno inovacijo Algoritem za pametno filtracijo (APF) optičnega emisijskega spektra

Tekst: dr. Varužan Kevrokijan

Gospodarska zbornica Slovenije vsako leto prek regionalnih zbornic podeljuje priznanja za inovacije v posamezni regiji, najboljše inovacije pa se uvrstijo na nacionalno raven. Cilj projekta je uveljavljanje inovacijske dejavnosti kot gibalna trajnostnega razvoja gospodarstva in pospeševanja podjetništva. V okviru projekta, ki ga za Podravje vodi Štajerska gospodarska zbornica, so podjetja letos prijavila 21 inovacij. Skupina Impol je prijavila procesno inovacijo Algoritem za pametno filtracijo (APF) optičnega emisijskega spektra, ki hitro in zanesljivo ugotavlja kakovost gnetnih aluminijevih zlitin. Metoda ločuje vzorce na ustrezne in

neustrezne, pri čemer je kot referenca uporabljena meritev s pomočjo optične mikroskopije. Kakovost napovedovanja ustreznosti vzorcev je več kot 95-odstotna, metoda je hitra in enostavna, skupini Impol pa zagotavlja prednosti, predvsem na področju dviga produktivnosti in prihrankov. Metoda je pomembna za področje avtomatizacije oziroma njene vgradnje v tovarne prihodnosti (Industrija 4.0), kajti digitalna transformacija aluminijske (kovinske) industrije ne bo možna brez digitalizacije kontrole kakovosti in certificiranja. Naša inovacija pa nudi prav to - združitev obeh meritev - kemije in vsebnosti vključkov v eno samo operacijo. Inovacijska eki-



Izidi prireditve Srečanje inovatorjev in inovator ter predstavitev njihovih inovacij bodo predstavljeni v naslednji številki Metalurga. Držimo pesti za ekipo skupine Impol.

pa zajema zaposlene iz skupine Impol in podjetja C3M (Varužan Kevrokijan, Janez Langus, Irena Lesjak, Marko Degiampietro, Uroš Kovačec, Peter Cvahte, Tomaž Šustar, Lucija Skledar, Sandi Žist, Marija Jelen).

Na ogledu kar 36 zaposlenih iz podjetja Aluflexpack

Zaposleni našega pomembnega partnerja nas obiščejo večkrat; tokrat so nas presenetili s svojim številčnejšim obiskom, ki je bil zares poseben

Tekst: Gregor Žerjav

Aprila smo v Impolu-TLM pripravili prav poseben ogled proizvodnje, saj je k nam na ogled prišlo kar 36 zaposlenih iz podjetja Aluflexpack, ki je naš pomemben kupec. Zaposleni se nahajajo na njihovih različnih lokaci-

jah na Hrvaškem. Namen obiska je bil, da zaposleni spoznajo skupino Impol, še posebej proces proizvodnje folij, ki je ključna za njihove izdelke. Tako številčen ogled je bil prav posebno doživetje. Skupina AFP ima več kot 35 let izkušenj pri pretvorbi naravnih

aluminijastih in plastičnih folij v visokokakovostne končne izdelke. Aluminij laminirajo, lakirajo, iztisnejo, natisnejo, razrežejo, izbočijo, lasersko in globoko vlečejo, udarjajo ter aluminij in plastiko oblikujejo v prefinjeno prožno embalažo.

Pohvalno



Dan družin



Novo v Stampalu



Jabolko za zdravje



Pohodniki na sončen petek

Lepo je bilo videti nasmejjane obraze zaposlenih in članov družin, še posebej pa mlade nadobudneže, kako so veselo spremljali različna dogajanja, ki smo jih pripravili skupaj. Čisto vsem, ki ste pomagali pri dnevu družin, resnično hvala za zavzetost in sodelovanje. Pohvale tudi vsem tistim, ki ste delali v času dogodka.

V Stampalu SB so se razveselili novega prostora za počitek med delom. Počutje na delovnem mestu je dolgoročno eden izmed najpomembnejših dejavnikov zadovoljstva zaposlenih. Nove mize in klopi bodo prispevale, da bodo zaposleni zadovoljni in bodo kakovostno opravljali svoje delo še naprej.

31. maja 2019 je DPZ Impol pozval zaposlene, da se na pot v službo odpravijo peš ali s kolesom in tako poskrbijo za svoje dobro počutje ter za okolje. Pri vratarju je zaposlene pričakala zdrava sadna spodbuda. Pobudi so se priključila tudi podjetja v okolici. Vabimo vas, da se drugo leto akciji pridružite tudi vi.

Člani DPZ Impol so se na sončen petek, 7. junija 2019, odpravili na tradicionalen pohod okoli Impola. Vodenje je prevzela članica Simona Kolar. Na pohodu je bilo veliko dobre volje, smeha, predvsem pa je bilo pohodnikom vroče, saj je bil zares lep sončen dan. Po pohodu je prijala pripravljena osvežitev.



Številčen ogled iz podjetja Aluflexpack

Velika Britanija – v sklopu projekta BLOODHOUND, katerega namen je spodbuditi mlade generacije k ustvarjanju v znanosti, tehnologiji, matematiki in inženirstvu, so marca 2019 izvedli projekt, poimenovan »Izdelava koles iz aluminija za vožnjo po puščavi«. S projektom spodbujajo mlade, da izdelajo avtomobilček iz zavrženih izdelkov iz aluminija in poskusijo podreti rekord najhitrejšega avtomobilčka, ki vozi po puščavi. Projekt je zasnovan kot peturna delavnica, celotna navodila za izvedbo delavnice pa so dostopna na spletu.



Francija – podjetje Alubat iz Francije je leta 1978 lansiralo prvi aluminijasti čoln in tako postavilo standarde za prihodnje dizajne. Leta 1994 so pričeli z izdelovanjem aluminijastih jaht, dolgih od 14 do 22 metrov, ki so prav tako v celoti izdelane iz aluminija. Podjetje je danes v lasti 14 delničarjev, njihov cilj pa je izdelovati zanesljive in vzdržljive jadrnice, jahte in čolne po zahtevah naročnika. Njihova prednost je v prilagajanju zahtevam strank, saj nudijo izdelavo jaht po meri, izdelke prav tako po-barvajo, opremijo notranjost glede na želje in seveda zagotovijo tehnično dovršenost izdelka, skupaj z navigacijo in drugo standardno ali nadstandardno opremo. 28. aprila letos so na razstavi v francoskem mestu La Grande Motte predstavili njihov prvi aluminijasti katamaran.



Sydney – kemik dr. Dong Jun Kim je s skupino raziskovalcev predstavil akumulatorske ionske baterije iz aluminija in tako dokazal, da obstaja možnost za shranjevanje energije iz obnovljivih virov. Iskanje ustreznih gostiteljskih elektrod za vstavljanje kompleksnih aluminijevih ionov je bilo do sedaj eden ključnih izzivov raziskovalcev. »Našli smo nov način oblikovanja aluminijastih baterij, ki jih lahko polnimo. Verjamem, da ta raziskava ponuja nov pristop k oblikovanju aluminijevih ionskih baterij, ki bi lahko bile zanimive za znanstvenike, ki raziskujejo elektrokemično shranjevanje energije za naslednje generacije,« pravi dr. Dong Jun Kim. Aluminij-ionske baterije lahko predstavljajo tudi nove rešitve za napajanje mobilnih elektronskih naprav.

Amerika – umetniški direktor Ilan Azriel je leta 2016 zasnoval predstavo »Aluminium show«, ki glasbo, umetnike in opremo iz aluminija povezuje v edinstveno predstavo. Futuristična predstava, v kateri pred občinstvom oživijo aluminijaste cevi, se dotakne boja med dobrim in zlim, kjer se sile lepote in sočutja trudijo premagati spletke in strah. Predstava združuje ples in glasbo z vizualnimi efekti, ki jih nudijo aluminijasta ogrodja in igranje s svetlobo. Predstava je imela več kot 20 ponovitev, podprla pa so jo številna priznana podjetja.

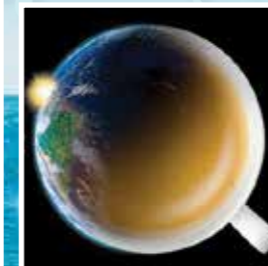


Nemčija – potrošniki se vedno bolj zavedajo, da plastični izdelki predstavljajo veliko težavo, še posebej izdelki za enkratno uporabo, ki jih ni mogoče reciklirati. Z letom 2019 so iz trgovin večinoma že umaknjene plastične vrečke. Sočasno z umikom plastičnih vrečk z blagajn pa je leta 2018 Lidl sprejel zavezo, da bodo do leta 2025 zmanjšali uporabo plastičnih materialov v svojem poslovanju za 20 odstotkov. Zavezali so se tudi, da bo do leta 2025 vsa embalaža izdelkov Lidl-ovih blagovnih znamk narejena iz plastičnih materialov, ki jih bo možno 100-odstotno reciklirati, obnoviti ali ponovno uporabiti. Podobnemu trendu sledijo tudi ostali diskontni ponudniki. Tako je tudi Hofer junija 2019 pričel s projektom »Zmanjšaj. Ponovno uporabi. Recikliraj«, s katerim si prizadeva, da bi do konca leta 2025 celotno količino plastične embalaže izdelkov lastnih blagovnih znamk zmanjšali za 15 odstotkov.

Kanada – podjetje RM Sotheby's prodaja redek, po posebnih željah ustvarjen Porsche 959 Komfort iz leta 1988. Izmed 284 izdelanih Porschejev 959 je bilo zgrajenih le med 20 in 25 avtomobilov po standardih, ki jih zagotavlja ta ekskluzivna storitev. Avto ima samo tri prejšnje lastnike, vključno s prvotnim kupcem in uglednim zbiralcem umetnosti dr. Friedrichom Christianom Flickom, ki je izbral usnjeno oblaginjenje iz rjavega usnja, v spremljavi črnega šiva ujemajoče preproge. Prevoženih ima nekaj manj kot 42.000 km. Porsche se prodaja po sklicni ceni, uspešen ponudnik bo dobil v svoje roke avto, originalne ključe, komplet orodij in priložnik za lastnika z reliefnim usnjem.



Švica – podjetje Nespresso se je pridružilo iniciativi za trajnostni razvoj 2020 in se zavezalo, da bo uporabljalo le materiale iz čiste aluminijaste kapsule v skladu z novim standardom ASI. S tem podpira trajnostno proizvodnjo aluminija, ki zajema vse od rudarjenja s surovim boksitom, do proizvajalcev potrošniškega blaga in recikliranja odpadnega aluminija pred in po uporabi. »Kot podjetje, ki se zanaša na aluminij za zaščito svežine in arome naših najkakovostnejših kav, menimo, da bo ta novi praktični standard za trajnostni aluminij zagotovil večjo preglednost v celotni dobavni verigi aluminija in bo koristil potrošnikom ter podjetjem,« je pojasnil Jean-Marc Duvoisin, izvršni direktor Nestlé Nespresso SA.



Metalurg popotnik

Tekst: Janja Murko



Otvoritev linije Salico

Nova stran v zgodbi skupine Impol – intenziven prodor v izdelke z višjo dodano vrednostjo ter osvajanje avtomobilske in letalske industrije

Tekst: Nina Potočnik

Nova linija Salico skupino Impol intenzivneje usmerja v proizvodnjo izdelkov, namenjenih avtomobilski industriji. Investicija je vredna 6,5 milijona evrov. Ob zagonu nove linije je skupina Impol prejela tudi certifikat EN 9100, s katerim potrjuje skladnost s standardom za poslovanje v letalski industriji.

Otvoritev linije Salico

Dogodka, ki simbolizira prehod skupine Impol v novo obdobje ustvarjanja višje dodane vrednosti, so se udeležili slovenski minister za gospodarstvo Zdravko Počivalšek in državni sekretar hrvaškega ministrstva za gospodarstvo Mario Antonić, slovenska veleposlanica na Hrvaškem Smiljana Knez, župan Slovenske Bistrice Ivan Žagar in številni drugi predstavniki.

Skupina Impol razširila svojo ponudbo

Nova linija Salico je namenjena nadaljnji obdelavi alumijskih kolarjev, širokih od 0,5 do 6 milimetrov. Prav tako se bo uporabljala za proizvodnjo gladkih pločevin različnih dimenzij. S tem bo skupina Impol razširila svoj asortiman ponudbe, s čimer se bo še bolj približala potrebam avtomobilske industrije.



Andrej Kolmanič

Pomen valjarništv

»Področje valjarništv v skupini Impol je v zadnjih dveh desetletjih močno raslo. Rast se je pričela leta 2002 z nakupom družbe Impol

Seval, ki je danes ena najuspešnejših srbskih družb. Program smo še dodatno nadgradili leta 2016, ko smo ustanovili družbo Impol-TLM, in kupili proizvodne kapacitete nekdanje družbe TLM Aluminium. S tem osvajamo ekonomijo obsega in postajamo vse konkurenčnejši na alumijskem trgu valjanih izdelkov.

Valjarništv predstavlja kar 62 odstotkov prodajnega programa skupine Impol.

Valjarništv količinsko predstavlja največji delež, in sicer kar 62 odstotkov prodajnega programa skupine Impol. Nadaljnjo pot smo si začrtali v prestrukturiranju programa v smeri proizvodnje zahtevnejših izdelkov,

namenjenih avtomobilski industriji, kjer zaznavamo velik tržni potencial. Da bi uspešno zadovoljili potrebe teh kupcev, bomo morali še nadgraditi naše livne kapacitete in povsem stabilizirati kakovost izdelkov. K temu bo pripomogla tudi nova razrezna linija Salico, s katero bomo tudi povečali svoj asortiman izdelkov,« je povedal glavni izvršni direktor skupine Impol Andrej Kolmanič.

Investicije so ključne za razvoj

Gospodarski minister Zdravko Počivalšek je ob slovesnem odprtju razrezne linije v Šibeniku izpostavil: »Vesel sem, da izhodne investicije skupine Impol pomembno pripomorejo h krepitvi slovenskih izhodnih investicij v tujini. Te so namreč najvišja oblika internacionalizacije gospodarstva.« Poudaril je, da je skupina Impol eden ključnih nosilcev gospodarskega razvoja Slovenije: »Gre za petega največjega izvoznika, ki več kot 90 odstotkov prodaje doseže na tujih trgih. Svojo konkurenčnost nenehno krepi z iskanjem novih priložnosti in novih trgov, širitve prodajnih programov in tudi z nenehnim vlaganjem v raziskave, razvoj in inovacije.« Ob tem pa je minister izpostavil tudi pomen investicij za nadaljnjo rast gospo-

darskega sodelovanja med državama: »Investicija je pomembna ne le za skupino Impol, pač pa tudi širše – za nadaljnji razvoj gospodarskega sodelovanja med Slovenijo in Hrvaško. Državi druga druga predstavljata eno izmed najpomembnejših gospodarskih partneric,« in dodal: »Trgovinska menjava raste in je lani dosegala 5,5 milijard evrov oziroma dobrih 11 odstotkov rasti v primerjavi z letom 2017.

Slovenija in Hrvaška predstavljata druga drugi eno izmed najpomembnejših gospodarskih partnerk.

Raste tudi vrednost investicij slovenskih podjetij na Hrvaškem in je leta 2017 obsegala 1,815 milijarde evrov oziroma dobrih 11 odstotkov več kot v predhodnem letu.«

Boljše življenje v lokalni skupnosti

Hrvaški državni sekretar Mario Antonić je ob odprtju pozval skupino Impol, da nadaljuje z vlaganjem v Hrvaško in poudaril, da so njegova vrata vedno odprta za dobre ideje: »Lepo je videti, kako se odpira nova proizvodna linija v naši domovini, kar je primer sodelovanja med prijateljskima državama. Vlaganja skupine Impol kažejo tudi na to, da pri nas ne živi samo turizem, temveč tudi resna industrijska proizvodnja in končni rezultat je boljše življenje lokalne skupnosti. Zavedamo se, da sta obe državi premajhni, da bi bili samozadostni. Hrvaška je na pravi poti. Raste BDP, raste tudi industrijska proizvodnja, zmanjšali smo javni dolg, kar je dokaz, da vlada večja politična stabilnost. Dobro vodenje države je obrodilo prve sadove.«

Slovenija proizvede največ alumijskih izdelkov na prebivalca na svetu.

Metalurgija ključna za Slovenijo Zanimiv je tudi podatek, da Slovenija proizvede največ alumijskih izdelkov na prebivalca na svetu. Metalurgija je za Slovenijo strateškega pomena. Skupina Impol v



Projektna ekipa linije Salico

zadnjih 30 letih konstantno raste, v treh desetletjih ji je uspelo petkratno povečati obseg prodaje. Leta 2018 smo proizvedli 250.000 ton izdelkov in ustvarili 727,6 milijona evrov prometa, s čimer smo se na lestvici največjih slovenskih izvoznikov povzpeli na peto mesto. »Dodana vrednost po zaposlenem v skupini Impol v letu 2018 je znašala 53.500 evrov, kar je za slovenski nivo zadovoljivo. Obenem moramo vedeti, da naši konkurenti z Zahoda dosegajo dvakrat boljše rezultate. Eden ključnih dejavnikov uspeha na tem področju so inovativni materiali in izdelki, v katerih se akumulira obsežno strokovno znanje. Znanja nam ne manjka, potrebujemo pa ustrezne pogoje, da ga bomo lahko ustrezno unovčili,« je poudaril Andrej Kolmanič.



Marjana Lažeta

Projekti v Impolu-TLM

»Poleg popolne sanacije tople valjarne, ki je eden najpomembnejših strojev v celotni skupini Impol, smo izpeljali še številne druge

projekte. Popolnoma smo prenovili hladno valjarno, prešli na zemeljski plin na homogenizacijskih pečeh, avtomatizirali peči, postavili novo livno-talilno peč in dobavili še nekaj manjših strojev. Skupna vlaganja skupine Impol v Impol-TLM so presegle 100 milijonov evrov ali 700 milijonov kun,« je povedala direktorica Impola-TLM Marjana Lažeta. »Zgodba investicij pa se tu ne ustavi. Za potrebe stabilnih dobav vhodne surovine pričenjamo s projektom širitve livnih kapacitet, s čimer bomo ob povečanju kapacitet litja tudi razširili zlitinski program. Posebno pozornost bomo namenili zlitinam

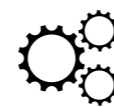
serije 2000 in 6000, po katerih največ povprašuje avtomobilska industrija. Ocenjena vrednost investicije je 25 milijonov evrov. Načrtujemo, da bomo novo livarno zagnali že v začetku leta 2021,« je napovedala Marjana Lažeta in izpostavila, da se pri poslovanju srečujejo tudi s številnimi izzivi: »Danes se borimo z iskanjem ustrezno usposobljenega kadra in tudi ustreznih zunanjih izvajalcev, saj obojega v lokalnem okolju močno primanjkuje.

Impol-TLM trenutno zaposluje 420 ljudi, načrtujejo pa tudi dodatne investicije.

Zelo si želimo, da bomo s skupnimi močmi povrnili industriji svoj nekdanji sijaj in da bo Impol-TLM prepoznan kot pomemben partner v lokalnem okolju Šibenika in tudi na nacionalnem nivoju Hrvaške.«



Prvi trak za trg na liniji Salico



ISO 9001 - sistem vodenja kakovosti

ISO 9001, po katerem je certificiranih že več kot milijon organizacij v 178 državah po vsem svetu, je mednarodno priznan standard kakovosti, ki ga je izdala mednarodna organizacija ISO (International Standard Organisation). Vsebina standarda ponuja certificiranim organizacijam okvir za uspešno vodenje postopkov in procesov kakovosti. S certifikatom ISO 9001 organizacija dokazuje zavezanost kakovosti in zadovoljstvu strank. Napredek je viden z nenehno rastjo poslovnih uspehov in v izboljšanju rezultatov organizacije: finančni prihranki, učinkovitejše delovanje, izboljšanje zadovoljstva odjemalcev in posledično višji dobiček.



EN 9100 - upravljanje kakovosti v letalski industriji

EN 9100 je sistem za zagotavljanje kakovosti pri projektiranju, razvoju, proizvodnji, montaži in servisiranju v letalski industriji. Razvit je bil po standardu ISO 9001. Temelji na zahtevah globalno usklajenega standarda, ki ustreza zahtevam letalskih družb po vsem svetu. EN 9100 je bil prvi standard, ki je na voljo za uporabo v svetovni letalski in vesoljski skupnosti, in vključuje zahteve, potrebne za reševanje civilnih in vojaških letalskih ter vesoljskih potreb.

Za kakovost smo odgovorni VSI

Kako pomembna je kakovost in na kakšen način lahko h kakovosti prispeva vsak posameznik?

Tekst: Nina Potočnik

TQM ali celovito zagotavljanje kakovosti opisuje podjetje, ki v vseh svojih procesih skrbi, da so izdelki in storitve v skladu z zahtevami kupcev. Podjetje lahko to stopnjo napredka doseže, ko se vsak posameznik v poslovnem procesu zaveda, da njegovo delo pomembno vpliva na zagotavljanje kakovosti končnega izdelka. Posamezniku mora biti omogočeno, da vzdržuje visoke standarde in ima možnost nenehnega izboljševanja.

TQM je osnova

Total Quality Management ali celovito obvladovanje kakovosti je pravzaprav prej osnovna podlaga kot pobuda, ki daje smernice, da bi si vsi v celotnem procesu prizadevali za zagotavljanje zahtev kupcev. Na metodi TQM temeljijo tudi mnogi sistemi vodenja kakovosti, kot so Lean, ISO in številni drugi.

Pomen kakovosti

Namen vpeljevanja katerega koli sistema kakovosti je, da dosežemo

največje možno zadovoljstvo strank ob najnižjih skupnih stroških za podjetje, obenem pa proces stalno izboljšujemo. Upravljanje s kakovostjo se mora pričeti že pri planiranju. Pomembno je, da preprečimo napake, redno opravljamo kontrolo kakovosti in da organizacija stremi k nenehnemu izboljševanju kakovosti.

Razsodnik kakovosti je statistika - reklamacije, izmet, pogojni prevzemi.

Rezultat se kaže v zadovoljnih kupcih.

Statistika je pomembna

Zelo pomembna pri kakovosti je zmožnost napovedovanja natančnosti s pomočjo števil, saj je statistično napovedovanje veliko cenejše kot ročno preverjanje izdelkov. V vsaki dejavnosti si rednega preverjanja niti ne bi mogli zamisliti. Tako bi morali pri McDonald'su ugrizniti v vsak hamburger, če bi

želeli preveriti njegovo kakovost.

Doseganje kakovosti je timsko delo

Izzivi vpeljevanja sistema kakovosti so prav v tem, da ne obstaja enoten organ, s katerim bi kakovost spremljali na dnevni ravni, tako kot to počnemo pri projektu, kjer vsako projektno dokumentacijo preverja več pisarn, da ugotavljajo, ali je izvedeno skladno z dogovorjenim. Tako se lahko zgodi, da po pridobitvi določenega certifikata, s katerim podjetje izkazuje kakovost, le-ta pade. Odličnost organizacije dosežemo ravno s tem, ko se vsak posameznik zaveda pomena, ki ga ima njegovo delo na kakovost, saj ni nikogar, ki bi to lahko naredil namesto njega ali ga preverjal.

Cilj učinkovitega upravljanja s kakovostjo lahko povzamemo z besedami:

»Vedno naredimo prav že v prvem poskusu.«

ISO 45001:2018 - sistem vodenja poklicnega zdravja in varnosti

Sistem vodenja varnosti in zdravja pri delu ISO 45001 (nekdanji OHSAS 18001) je mednarodni standard, ki opredeljuje zahteve v zvezi s sistemi vodenja varnosti in zdravja pri delu, da bi organizacije lažje obvladovale varnostna tveganja in povečale učinkovitost svojega delovanja.



ISO 14001 - sistem ravnanja z okoljem

S standardom ISO 14001 organizacije dokazujejo svojo ozaveščenost in odgovornost do okolja. Odgovorno ravnanje z okoljem postaja danes vse pomembnejši nabavni kriterij. Kupci dajejo bolj kot kadarkoli prej prednost izdelkom in storitvam iz okolju prijaznih virov. Da bi ostala organizacija konkurenčna, mora imeti učinkovit sistem ravnanja z okoljem.

IATF 16949 - kakovost v avtomobilski industriji

Standard IATF 16949 je svetovno priznan standard, ki se nanaša na organizacije v avtomobilski oskrbovalni verigi. Skupaj z ISO 9001 IATF 16949 določa zahteve sistema vodenja kakovosti za načrtovanje, razvoj, proizvodnjo, montažo in servisiranje avtomobilskih izdelkov.



Vodenje vpliva na kakovost

Vdiviziji stiskalništvo oblikovali proces kakovosti. Kakovost je tesno povezana s sistemom vodenja, saj vodstvo postavlja prioritete, oblikuje procese, opredeljuje ključne kazalnike in bdi nad doseganjem ciljev. Brez učinkovitega sistema kakovosti ni. En del zgodbe je pridobitev certifikatov, kar sam sistem postavlja v določene okvire. Še vedno pa je znotraj teh okvirov veliko priložnosti za izboljšave.

Strokovnjaki med glavnimi razlogi za nedoseganje zelene kakovosti navajajo:

- vodenje strategije ni strukturirano;
- cilji in kazalniki niso mednivojsko usklajeni;
- kazalniki niso obravnavani strukturirano;
- ni razlikovanja med spremljanjem (merjenjem) in vodenjem;
- izbor kazalnikov ni smiselni ali racionalni;
- rezultati niso vizualizirani;
- izgublja se povezava med rezultati in izvedenimi aktivnostmi;
- zaradi nezanesljivih podatkov so sprejete napačne odločitve.

Uvajanje metod

V organizaciji je zelo pomembno, da se kazalniki dosegajo na sistematičen način. V ta namen so podjetja - eden izmed pionirjev je bila Toyota - vzpostavila svoj proizvodni sistem, ki vsebuje metode, s katerimi lažje dosegajo zelene cilje. S tovrstnim sistemom podjetje opredeli smernice delovanja in se sistematično loteva reševanja težav v proizvodnji. Izziv za skupino Impol v prihodnje bo zgraditi in predvsem implementirati svojo »hišo« oziroma svoj proizvodni

sistem z metodami, ki nas bodo pripeljale do našega temeljnega cilja - povečanja dodane vrednosti po zaposlenem. Mnoge od metod že imamo vpeljane (npr. sistem koristnih predlogov, 5S, vizualizacija, linijski nadzori, preventivno vzdrževanje ipd.), še vedno pa bi lahko k obvladovanju sistema pristopili celovitejše. Izzivov za prihodnost nam torej ne manjka.

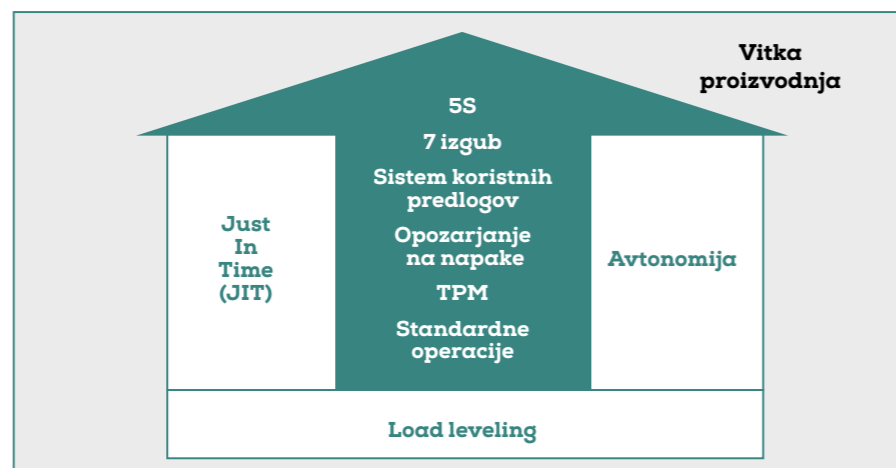
Ločitev kakovosti in tehnologije

Z namenom celovitega obvladovanja kakovosti smo v diviziji stiskalništvo oblikovali proces kakovosti, ki ga vodi direktor kakovosti Jure Stegne. Slednje tudi pomeni ločitev procesa tehnologije od kakovosti in postopno specializacijo v procesih. Z reorganizacijo smo seznanili tudi strokovnjake s področja tehnologije, prav tako smo naredili glavno delitev v posameznih družbah (Impol PCP, Impol LLT, Impol-FinAl).

Glavni cilji procesa kakovosti so:

- zagotavljanje, da so proizvodni

- procesi v diviziji skladni s predpisanimi standardi kakovosti;
- vzpostavljanje sistemskih kakovostnih zahtev v diviziji, kar vključuje standarde, specifikacije in ostale postopke;
- spremljanje in obvladovanje reševanja reklamacij, analiza vzrokov za reklamacije, določanje korektivnih ukrepov in nadzor nad njihovim izvajanjem;
- koordinacija izvajanja periodičnih kontrolnih pregledov v proizvodnih procesih in spremljanje sledenja zahtevam kakovosti;
- nadzor nad izvajanjem vhodne in končne kontrole kakovosti;
- validacija doseganja kakovostnih zahtev pri novem izdelku (PPAP, PZK, KPL ipd.);
- zagotavljanje ustrezne kakovosti vhodne surovine in izvajanje nadzornih pregledov pri dobaviteljih;
- spremljanje merilnih protokolov.



Slika: Toyota production system

Anketa

Kako lahko posamezniki prispevamo h kakovosti?



Milan Polanec
Impol FT

»Vpeljujemo novosti, se moderniziramo z namenom, da dosežemo vrhunsko kakovost. Pomembno je, da vsi delo opravljamo v tej smeri, da dosežemo

kakovost, kot jo zahtevajo standardi.«



Simon Soršak
Impol PCP

»H kakovosti lahko prispeva vsak posameznik predvsem s tem, da pozorno spremlja proces dela, redno opravlja kontrolo nad izvedenim delom, skrbi

za red in čistočo in je odgovoren pri delu.«



Majk Fideršek
Kadring

»Skupina Impol je odvisna od prodaje svojih izdelkov kupcem. Za zadovoljevanje njihovih zahtev mora vsak zaposleni v vseh procesih skupine

Impol svoje delo opraviti kakovostno.«

Ključne številke leta 2018

RAZMERJE MED NETO ZADOLŽENOSTJO IN DOSEŽENIM EBITDA

2,76



53.488

EUR JE ZNAŠALA DODANA VREDNOST PO ZAPOSLENEM



727,6

MIO EUR JE ZNAŠAL OBSEG PRODAJE



59,4

MIO EUR JE ZNAŠALA EBITDA



2.348

ZAPOSLENIH V SKUPINI IMPOL, OD TEGA 1.275 V SLOVENSKI BISTRICI



5.

NAJVEČJI SLOVENSKI IZVOZNIK



Nominacije BMW

Izbral nas je prestižni proizvajalec avtomobilov

Pripravila: Janja Murko

Skupina Impol je s podjetjem BMW sklenila pomemben posel na področju izdelovanja aluminijastih profilov. Posel je sklenjen za obdobje petih let in je vreden 40 milijonov evrov. Več o nominaciji smo povprašali direktorja družbe Impol Fin-Al, d. o. o., mag. Urha Knupleža.



Za kakšne izdelke gre?

Izdelovali bomo aluminijaste profile, ki jih bo BMW vgrajeval v karoserije električnih modelov avtomobilov SUV, ki bodo na trg prišli leta 2021, in priključnih hibridov najvišjega cenovnega razreda BMW. Dodana vrednost pri teh profilih je od dva- do trikrat višja kot pri našem povprečnem izdelku. S tem uresničujemo strategijo Impola, saj nadaljnjo rast dosegamo ne s povečanjem količin, temveč z višjo stopnjo obdelave izdelkov.

Kdaj ste izvedeli, da je BMW izbral Impol?

Prvi pogovori o tem projektu so se z BMW pričeli že leta 2017, nominacija pa je bila šele januarja 2019, torej dve leti kasneje.

Kaj menite, zakaj so izbrali Impol?

BMW se je za nas odločil, ker želi imeti zanesljivega dobavitelja, ki proces v celoti obvladuje sam oziroma niti ene faze ne sme oddati poddovajatelju. Drugi pogoj pa je, da smo finančno stabilno podjetje. V svojem povpraševanju nam je BMW poslal grobe načrte zelenih profilov, potem pa smo jih v Impolovih družbah Impol-FinAl in Impol PCP podrobno razvili ter nove profile pripravili za serijsko proizvodnjo. BMW smo prepričali z odlično tehnološko rešitvijo in našo učinkovitostjo, zaradi katere izdelke lahko ponudimo po sprejemljivi ceni. Zagotovo je prednost Impola tudi, da smo v bližini Nemčije in da veliko zaposlenih govori nemško.

Bodo potrebna kakšna nova vlaganja za ta projekt?

Pogodba predvideva tudi vlaganje v nove zmogljivosti. Tako bo na našem sedežu v Slovenski Bistrici treba zgraditi tri tisoč kvadratnih metrov veliko proizvodno dvorano. Zdaj smo v fazi pridobivanja gradbenega dovoljenja, graditi pa bomo začeli v drugi polovici leta. Vrednost naložbe ocenjujemo na 2,5 milijona evrov. Letos bomo zanjo naročili novo proizvodno opremo, kar nas bo stalo še od 3,5 do štiri milijone evrov. Začetek proizvodnje načrtujemo konec leta 2020 oziroma v začetku leta 2021.

Projekt zahteva novo proizvodno dvorano, naj sodobnejšo tehnologijo, usposobljene zaposlene in 100-odstotno zanesljivost.

Se pričakujejo nove zaposlitve zaradi potreb tega projekta?

Novi obrat bo imel naj sodobnejšo proizvodnjo z visoko stopnjo avtomatizacije in robotizacije. Kljub temu bomo s poslom za BMW odprli več novih delovnih mest v proizvodnji, logistiki in oddelku kakovosti. Proizvodnja bo potekala v treh izmenah oziroma pet dni na teden, tako da načrtujemo 15 izmen na teden. Dva dneva morata biti v skladu z zahtevami BMW namenjena vzdrževanju oziroma morebitnim potrebam po do 20-odstotnem povečanju naročil. BMW od nas pričakuje, da bomo pri tem poslu 20-odstotno fleksibilni v plus ali v minus.

Bodo zaradi projekta potrebna tudi kakšna dodatna usposabljanja zaposlenih?

Zagotovo bodo potrebna dodatna usposabljanja na področju kakovosti, logistike ter upravljanja in nadzora avtomatizacije.

Kakšen izziv predstavlja ta projekt?

Za omenjene profile za BMW električni SUV bo Impol edini

dobavitelj, kar nam nalaga še dodatno odgovornost, da bomo zares zanesljivi. Napak si ne moremo privoščiti, ker so zelo drage. Ustrezno bomo morali spremeniti način organizacije dela, da bomo zagotovili tako rekoč stoddostno kakovost profilov. Velik preskok bomo naredili tudi pri logistiki, saj bo šlo zdaj za dobave po načelu ravno ob pravem času, kose bomo dobavljali neposredno na proizvodne trakove BMW, časovno okno dobav bo zelo kratko.

Ali imamo še kakšne druge nominacije?

Nominirani smo bili že za projekt E051/E052 za Samsung SDI, kjer je končni kupec Fiat. Gre za popolnoma elektrificirani avtomobil Fiat 500, kjer bodo popolnoma opustili pogon z motorjem z notranjim izgorevanjem. Prevzem projekta bo decembra 2019, začetek serijske proizvodnje pa junija 2020. Izdelovali bomo pet različnih končnih izdelkov, izdelanih iz štirih različnih profilov. Za izvedbo planiramo več kot 1000 m² prostora v novi hali Impola-FinAl. Proces bo popolnoma avtomatiziran, serijska proizvodnja pa bo trajala vsaj šest let.

Ali je trg električnih avtomobilov nov trend, kateremu bodo sledili tudi drugi avtomobilski giganti in se lahko pričakujejo podobna povpraševanja še s strani drugih ponudnikov iz avtomobilске industrije?

Trg električnih avtomobilov je zagotovo nov trend, ki mu sledijo drugi ponudniki. Za primer lahko navedem Samsung, za katerega smo, kot omenjeno prej, prav tako dobili nominacijo za izdelavo ohišja baterije novega Fiata 500. Oba projekta sta za Impol nekaj povsem novega in sta nam odlična odskočna deska in referenca za prihodnje projekte, ki jih poskušamo pridobiti v podjetje.

Novi Fiat 500 prehaja na 100 odstotni električni pogon. Različice na pogon z motorjem z notranjim izgorevanjem bodo le še v starih karoserijah.

projekt
BMW i20



napredna
tehnologija



lahki
materiali



električni
avtomobil



futuristična
oblika



štirikolesni
pogon

Vir: AutoBild, BMW.

Kaj dogaja?

Družbe poročajo

Zbrala: Janja Murko

Impol Infrastruktura

- Gradimo skladišče za olja in maziva.
- Začeli smo pripravljati tehnično dokumentacijo za gradnjo proizvodne hale Final2.
- 8. junija 2019 smo izvedli remont.



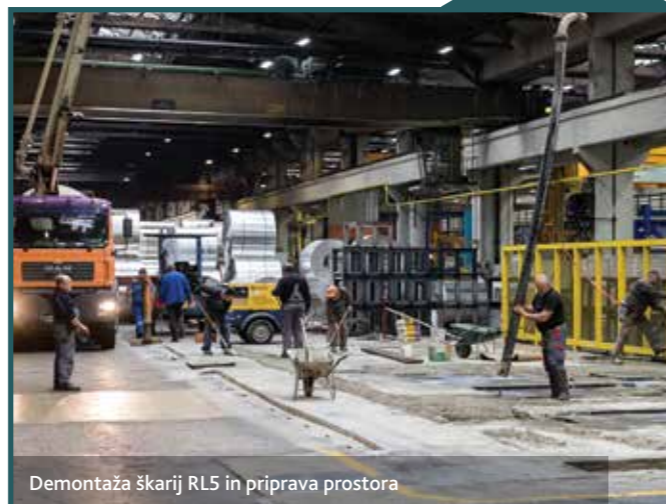
Impol PCP

- V vseh proizvodnih procesih izvajamo linijski nadzor.



Impol FT

- Proizvodnja poteka po planu.
- V PP RRT smo demontirali odsluženo opremo za razrez pločevine – z demontažo škarij RL5 bomo pridobili prostor, ki ga potrebujemo za skladiščenje surovine (medfazno skladišče).
- Zaključujemo montažo škarij za razrez pločevine RL6 Novastilmec.



Impol LLT

- Dobavili so nam livarsko opremo za vertikalno litje palic. Prvo litje načrtujemo v začetku septembra.
- V uporabo smo dali saržirno napravo za 5. indukcijsko talilno peč.
- Na novo lokacijo smo prestavili peči za vzorčenje taline, s čimer smo omogočili preureditev skladišča legirnih elementov v PP livarna 1.
- Izvedli smo modernizacijo regulacije in simetriranja 1. in 2. indukcijske talilne peči, s čimer smo izboljšali izkoristek in produktivnost peči. V naslednjih mesecih na obeh pečeh načrtujemo še zamenjavo krmilja.
- Iz tehnološkega procesa smo odstranili opremo za prepihanje taline s poroznimi kamni. Tehnologijo obdelave taline smo nadgradili z modernejšo tehnologijo obdelave z rotorskimi injektorji.
- Julija pričakujemo novo livno komoro proizvajalca Almec za litje bram debeline 510 mm. V sklopu izdobeve livne komore bomo na 2. livnem stroju dali v uporabo še opremo za avtomatski štart litja bram. Z vključitvijo nove komore in sistema avtomatskega štarta litja v livarni v celoti prehajamo na litje bram debeline 510 mm.
- Pripravili smo tehnično rešitev tehtanja bram v livarni 1, ki bo med drugim zagotavljala tudi najmanjšo možno mero manipulacije bram. Posledično bodo manipulacijski cikli bistveno krajši. Sistem bi v uporabo radi vključili v sklopu prevzema nove livne komore Almec.
- Za nami so uspešno izvedeni prvomajski remont, v sklopu katerih smo izvedli generalno zamenjavo satovja na hladilnih stolpih za tehnološko vodo v livarni 1, izvedli pa smo tudi vsa ostala potrebna vzdrževalna dela na tehnološki opremi.
- Aktivno izvajamo tehnološke teste obdelave taline z rotorskimi injektorji s ciljem določitve optimalnih pogojev obdelave taline.
- Nadgrajujemo opremo na livnih komorah Wagstaff, s čimer bomo zagotavljali večje pretoke plina in olja na kokilah.
- Na zlitinah serije 6000 spreminjamo recepte litja s ciljem, da zagon litja po tehnologiji litja drogov Wagstaff ne bo potreboval poseganja operaterja in da bo štartna rampa čim krajša. Posledično zmanjšamo možnost vnosa oksidov v ulitek.



Aktualno



Impol R in R

- Pridobili smo nov kvantomer in nov trgalni stroj.
- Posodobili smo enega izmed optičnih mikroskopov.



Kadring

- Uspešno smo izpeljali Teden vseživljenjskega učenja.



Posodobitve v cevarni

Posodobili smo nakladalne rampe in ravnalnik, izdelali odsesovalno napo in zamenjali hladilni stolp

Tekst: Mag. Tadej Lozinšek in Matic Sernel

Nakladalne rampe v stružnem centru



Obstoječe nakladalne rampe za trupce so pri nakladanju delovale po principu kotaljenja, zato so pri nakladanju ob trku trupcev povzročale veliko hrupa, ki je bil predvsem v nočnem času moteč za okolico Impola. Na liniji Cometal je zaradi takšnega principa delovanja pogosto prišlo tudi do poškodb opreme. Zato smo v sodelovanju z zunanjim izvajalcem zasnovali nove rampe, ki delujejo po principu verižnikov.



Transport je sedaj bolj kontroliran in trupci ne povzročajo nepotrebnega hrupa. Zaradi časovne omejitve in obsežnosti montaže smo projekt razdelili v dve fazi. Prva faza je obsegala montažo ramp na liniji Puma S, ki smo jo izvedli med majskim remontom. Po uspešnem testnem obdobju bomo montažo začeli še na liniji Cometal. Pri organizaciji in izvedbi projekta so sodelovali Tadej Lozinšek, Samo Stiplovšek, Peter Veber, Boris Dušej in Ludvik Justinek



Peter Veber (levo), Samo Stiplovšek (sredina), Boris Dušej (desno)

Potek dela

1. Samo Stiplovšek: »Najprej smo poiskali ugodne ponudbe s strani proizvajalcev in določili rok izvedbe za prvi del.«
2. Boris Dušej: »Zapisal sem program za novo opremo.«
3. Peter Veber: »Vsесkozi smo s področja elektronike nudili podporo projektu.«

Posodobitev ravnalnika Truninger 40T



Zaradi vedno večjih zahtev po ravnosti naših izdelkov postaja linija Truninger 40T vse pomembnejša.

Prenove smo se lotili tako, da smo najprej podaljšali obstoječi ravnalnik za 1,5 metra, nato smo obnovili stroj, kar je zajemalo obnovo glavnega vlečnega cilindra, pretesnitev hidravličnih blokov, servis elektromotorja, strojno obdelavo vlečnih glav, obnovo pnevmatskih delov in barvanje stroja. Izvedli smo tudi vsa gradbena dela, ki so potrebna za montažo dvizhnih miz na izteku žage, kar bo olajšalo prenašanje palic v palete. Montaža dvizhnih miz zaradi zapletov pri dobavitelju poteka v mesecu juniju. Pri organizaciji in izvedbi projekta so sodelovali Tadej Lozinšek, Konrad Pogorevc, Matic Sernel, Peter Veber, Boris Dušej, ekipi strojne in elektro delavnice vzdrževanja PP cevarna ter sodelavci v proizvodnji.



Tudi tehnologija v proizvodnji nakazuje več potreb po ravnanju daljših palic.

Montaža odsesovanja nad 55-MN stiskalnico



Stiskalnica v predpripravi stiskanja uporablja bor nitridov prah za mazanje trupcev pred stiskanjem. Ko je bat prišel v prvi stik s trupcem, se je zaradi toplote ustvaril prašni dim, zaradi katerega je bil celoten stroj prekrit s prahom. Ker je prah spolzek, je bila prisotna tudi nevarnost poškodb zaradi zdrsov, prav tako je prah kontaminiral olje in pospešil obrabo vodil stiskalnice - izdelali smo odsesovalno napo.



Namestili smo jo na pomični oder nad mesto stiskanja, pomikanje samega odra pa smo uredili s pnevmatskimi cilindri, ki jih lahko upravlja upravljavec na kontrolni plošči. S temi ukrepi smo zmanjšali onesnaženost stroja, hkrati pa delavcem olajšali pomik odra nad stiskalnico, ki so ga prej premikali ročno. Uredili smo tudi pnevmatski izvlek kopja za hlajenje orodja z dušikom.



Matic Sernel

Potek dela

Dela so potekala med majskim remontom. Pri organizaciji in izvedbi projekta so sodelovali Matic Sernel, Jože Skledar, Peter Veber, Boris Dušej in ekipi strojne ter elektro delavnice vzdrževanja v PP cevarna.

Hladilni stolp



Konrad Pogorevc

Potek dela

Pri projektu so sodelovali mag. Tadej Lozinšek, Konrad Pogorevc, Peter Veber in Boris Dušej z ekipo elektro vzdrževanja. Konrad Pogorevc: »Dela so se pričela pred nabavo, ob nabavi je bilo treba izbrati primerne ponudnika, sledila je priprava temeljev in nato montaža hladilnega stolpa. Pri vseh delih sem sodeloval kot podpora izvajalcev in izvajal nadzor, da so vsa dela potekala po planu.«



Hladilni stolp je bil zaradi starosti že dotrajan. Ker smo ga pred 18 leti kupili za manjše potrebe po hlajenju, v poletnih mesecih nismo uspeli ustrezno ohladiti industrijske vode, kar je povzročalo težave na strojih in bi lahko v prihodnosti povzročilo tudi težave s kakovostjo izdelkov. Nov hladilni stolp ima 30 odstotkov večjo hladilno moč, tako da imamo rezervo v primeru, da se potrebe po hladilni vodi povečajo.

Zaradi omejenega časa za montažo, in same obsežnosti del, smo projekt razdelili v več faz. Prva faza je obsegala zamenjavo hladilnega stolpa, zamenjavo najbolj kritičnih odvodnih in dovodnih cevi, montažo novega filtra hladilne vode in posodobitev elektronike. Naslednje faze bomo izvedli v prihodnjih dveh letih in vključujejo menjavo vseh preostalih razvodnih cevi v PP cevarna. Demontažo in montažo stolpa so izvajali zunanji izvajalci.

Investicijski projekti v družbi Impol Seval

Izvedli smo modernizacijo tople in hladne valjarne, pridobili novo homogenizacijsko peč, posodobili rezkalnik

Tekst: mag. Bojan Kropf



mag. Bojan Kropf

V Impolu Seval smo leta 2015 pričeli z novimi naložbenimi programi za posodobitev opreme v vrednosti 28 milijonov evrov. Namen naložb je posodobitev tople valjarne za izboljšanje kakovosti valjanega traku, povečanja kapacitet izdelkov in razširitev asortimana le-teh. V nadaljevanju predstavljamo potek nekaterih projektov.

Topla valjarna V2

Modernizacijo tople valjarne V-2 v Impolu Seval zaradi potrebe po lastni samooskrbi s toplovaljanimi kolobarji, izvajamo v več fazah.

Prva faza projekta je bila zaključena v maju 2019. V okviru te faze je bila najprej strojno usposobljena valjarna za valjanje z dvema navijalcema, z inštalirano pripadajočo opremo do aprila 2018, v decembru 2018 povečana kapaciteta hidravličnega sistema, od 14. do 18. maja 2019 pa je potekala namestitev postrojenja klešč za avtomatsko navijanje in snemanje kolobarjev specifične teže 6 kg/mm širine. V tem terminu smo izvedli tudi 3D laserska merjenja geometrije valjarne, zaključili montažo elektro omara za pogon valjnih prog in sprogramirali nov program za sekvenciranje valjarne.



Novo hidravlično postrojenje

Druga faza tega projekta je projektna skupina februarja 2019 razdelila v dve podfazi, ki bosta izvedeni v letu 2020.

Prva podfaza bo potekala od 1. do 30. 11. 2019, kjer bomo namestili nove škarje za stransko obrezovanje toplovaljanih kolobarjev s potrebnimi gradbenimi rušitvami in novimi temelji. Montirali bomo nov multikanalni rentgen-ski merilec za merjenje debeline in profila traku. V tem terminu bomo skupno izvedli več kot 50 različnih aktivnosti pri modernizaciji posameznih sklopov opreme.

Druga zaključna podfaza bo potekala od 1. 4. do 17. 5. 2020. V tem obdobju bomo namestili novo opremo v ogrodje valjarne, in sicer hladilne in mazalne šobe, vodilne striper plošče, nov sistem balansa in negativni upogib delovnih valjev. Namestili bomo tudi nov sistem za sekvenciranje valjarne in matematično modeliranje tehnologije toplega valjanja. Skupno v tem obdobju načrtujemo več kot 175 različnih del. V skladu s planom načrtujemo zagon s prvim toplovaljanim kolobarjem 17. 5. 2020, ko se bo začela faza spuščanja tople valjarne v pogon s postopnim dvigom realizacije odvaljanih kolobarjev. V mesecu aprilu 2019 smo podpisali pogodbo z izvajalcem Primetals Technologies za učinkovit sistem filtriranja emulzije, ki obsega nov ploščni filter Schneider in povečanje kapacitete emulzijskega sistema. Namestitev in zagon sistema sovpadata z načrtovanimi zastoji.



Klešča za kolobarje



Homogenizacijska peč za brame

Peč za homogenizacijo in zagrevanje bram

Oktobra 2018 smo zagrali testno proizvodnjo nove homogenizacijske peči za velike 11 tonske brame kapacitete 220 ton, ki ki je bila kasneje predana v redno proizvodnjo. S tem smo odpravili ozko grlo na homogenizaciji bram, zagotovili zanesljivo oskrbo tople valjanih kolobarjev za Impol FT v količini 15.000 t/1 in povečali proizvodno sposobnost tople valjanih trakov na 120.000 t/1. Po končani drugi fazi modernizacije V-2 bo preko te peči možna linijska proizvodnja velikih toplovaljanih kolobarjev. Kakovostno peč zagotavlja homogeno temperaturno polje, prav tako so izpolnjeni kapacitetni preformansi. Dobavitelj opreme Otto Junker še odpravlja vibracije na glavnih ventilatorjih za cirkulacijo zraka v peči. Dobavitelj je izvedel več posegov s krajšimi zaustavitvami, ki so med drugim zajemali menjavo ohišij in ležajev. Nivo vibracij se je občutno zmanjšal, vendar rezultati še vedno ne dosegajo podpisanih prevzemno-tehničnih pogojev, zato prevzemni test peči še ni podpisan.

Rezkalnik L-5

Rezkalnik L-5 za rezanje velikih bram, znamke Knovenagen EW 1800 x 4200, je bil vgrajen in zagnan marca 1974, med sezono 2005/2006 je bil na njem opravljen večji remont za revitalizacijo opreme. Po 38 letih nemotenega delovanja rezkalnika L-5 je bil leta 2012 izvedena prva faza rekonstrukcije, ki je vključevala postavitev novih elektro omara, kablov, senzorjev in nadzornih plošč ter hidravličnega agregata. S tem se je povečala obratovalna zanesljivost stroja. Tehnološke izboljšave sledijo v naslednjih fazah modernizacije.

V juniju 2019 je bil na seji upravnega odbora sprejet sklep o izvedbi investicijskega projekta, ki zajema rekonstrukcijo in modernizacijo tehnološke linije, s katero bo možno rezkat 11-tonske brame. Projektna skupina je predhodno pridobila ponudbe od treh proizvajalcev. Potrebne so naslednje posodobitve: vpenjalna miza za brame, predelava podnožja stroja, valjni transporterji, obračalna naprava, kontrola preprečevanja udara brame v frezalno glavo, merjenje debeline in dolžine brame, nova frezalna glava. V mesecu juliju bodo potekala zaključna komercialna in tehnična pogajanja. Terminski plan izvedbe del pa je razdeljen v dva dela in sovpada z zastoji tople valjarne, in sicer od 1. do 30. 11. 2019 in od 1. 4. do 17. 5. 2020.

Hladna valjarna V3

Na seji nadzornega odbora IMPOL SEVAL-a, 4. maja 2019, je bilo obravnavani gradivo o rekonstrukciji in modernizaciji hladne valjarne V-3 za proizvodnjo 11 tonskih hladnovaljanih kolobarjev. Nadzorni odbor je podprl možnost, ki predvideva rekonstrukcijo V-3 po modelu »Blaw-Knox«, to je z zamenjavo uvodnika, preureditev opreme odvijalca in tehnično rešitev vozičkov s paletnimi transporterji za logistiko kolobarjev. Družba Impol Seval je stopila v stik z izbranimi proizvajalci opreme za pripravo tehničnih rešitev in ponudbe, na podlagi katere bomo sprejeli investicijsko odločitev.

Drugi projekti:

- linija za previjanje in desiniranje traku,
- nadstrešnica za odpremo končnih izdelkov,
- spremljanje porabe plina in zraka ter razmerja plin/zrak za gorilnike na pečeh L-1/2 in L-1/3,
- nakup CNC-rezkalnega stroja za izdelavo epruvet za testiranje mehanskih lastnosti,
- nakup mostnega žerjava nosilnosti 25 ton v hali 1 PJ Livarstvo,
- informacijski sistem za obvladovanje proizvodnje barvanih trakov,
- nabava dveh viličarjev za potrebe PJ Livnica,
- nakup in namestitev navijalnega trna na Liniji za ravnanje trakov V-8/2.



Inženirska ekipa iz Slovenije

Intervju: Denis Špelič, direktor Alcada

Zame je programiranje umetnost

Priprava: Janja Murko

Skromen, prijazen in dobrasrčen strokovnjak za programiranje dr. Denis Špelič se je skupini Impol pridružil v letu 2017 z namenom, da pospešimo digitalizacijo procesov. Vse poznavalce je impresioniral s svojimi sposobnostmi programiranja in širino znanja na tem področju. Kot novopečeni direktor Alcada ima pred sabo nove izzive.

Kaj vas je pripeljalo na področje programiranja? Kdaj ste ugotovili, da je to področje za vas?

Že kot otrok sem rad reševal uganke ter logične in matematične naloge, kar je skoraj pogoj, če želiš uživati in uspeti v programiranju. S programiranjem sem se začel ukvarjati že pri računalniškem krožku v tretjem razredu osnovne šole v Slovenskih Konjicah. Po zmagi na šolskem in regijskem tekmovanju ter uvrstitvi med tri najboljše v Sloveniji sem nekako vedel, da je programiranje nekaj, kar me zelo veseli in kar bi rad počel v življenju. Zato sem šolanje nadaljeval na Srednji elektro računalniški šoli v Mariboru, kjer sem ponovno potrdil tretje mesto iz programiranja na državnem tekmovanju.

Kdaj ste se prvič srečali z Impolom? Kakšni so vaši spomini na to obdobje?

Ker sem svojo mladost preživel v Tirtgotu, me Impol spremlja že od samega začetka mojega življenja. V Impolu so delali moj ded, oče, strici in tete ter skoraj vsi sosedje. Sam pa sem se z Impolom srečal, ko sem ob začetku študija postal štipendist v podjetju Alcad in tam opravljal počitniško prakso. Spomini na to obdobje so zelo lepi, saj so me zaposleni v Alcadi lepo sprejeli in sem se takoj »vključil« v odlično ekipo. Ko so bile težave, smo vedno znali stopiti skupaj. Še posebej pa mi je všeč, da so mi zaposleni v Alcadi že takrat, ko sem bil še študent, zaupali in me vključili v diskusije pri reševanju težav.

Kaj ste počeli, preden ste se zaposlili v kompetenčnem centru za informatiko?

Po diplomu sem se zaposlil na Fakulteti za elektrotehniko, računalništvo in informatiko v Mariboru in pridobil štipendijo za mladega raziskovalca ter se vpisal na enovit doktorski študij. Med študijem sem se posvetil raziskovanju, pedagoškemu delu in delal na industrijskih ter mednarodnih projektih. Objavil sem več znanstvenih člankov v revijah s faktorjem vpliva, predaval na znanstvenih konferencah po svetu in bil na mnogih mednarodnih izmenjavah raziskovalcev od nekdanje Jugoslavije do Kitajske.

Pridobili ste tudi doktorski naziv. Katero področje ste preučevali v vaši doktorski nalogi?

V doktorski disertaciji sem se ukvarjal s stiskanjem podatkov. Pri slikanju s CT-napravo v bolnišnici imamo kot rezultat množico 2D-slik, ki jim pravimo rezine. Naša metoda za stiskanje razčlenjenih vokselskih podatkov pa je omogočala, da smo podatke pred stiskanjem razčlenili po posameznih področjih na podlagi Hounsfieldove lestvice in vsako področje stisnili posebej. To je omogočalo razširjanje in pošiljanje podatkov preko omrežja ali medija po posameznih območjih, kar je zmanjšalo količino podatkov, ki jih je bilo potrebno prenesti. Ker je šlo za domensko specifično metodo, smo bili učinkovitejši kot vse splošno namenske metode za stiskanje podatkov.

Kaj so bile največje stvari, ki ste jih v življenju razvili, sprogramirali?

Ufff ... Glede na to, da se s programiranjem ukvarjam že celo

življenje, je teh stvari kar nekaj. Mogoče bi jih izpostavil samo nekaj. Že v srednji šoli sem programiral 2D in 3D računalniške igrice, zbirnik in dekodirnik za 80x86 Intel procesorje, napisal svoj mini operacijski sistem in razvil svoj algoritem za stiskanje in predvajanje videa, ki je omogočal sočasno kodiranje in predvajanje zvoka (to je v bil v času MS DOS operacijskega sistema kar velik napredek). Na Fakulteti za elektrotehniko, računalništvo in informatiko v Mariboru sem ob študiju v prostem času napisal mnogo aplikacij za podporo pri poslovanju, med drugim tudi za poslovanje sodnim izvršiteljem. Leta 2006 smo z ekipo SparcoNET (Denis Justinek, Sergej Jurečko, Igor Tasič in Denis Špelič) na Microsoftovem tekmovanju ImagineCup zmagali na slovenskem tekmovanju, nato zmagali na centralno-vzhodnem evropskem in se na svetovnem finalu uvrstili med najboljših sedem ekip na svetu. Z ekipo smo razvili prototip Microsoft Kinect naprave, ki pa je, žal, nismo znali spraviti na tržišče.

Je bila odločitev za prehod iz fakultete v podjetje težka? Kaj vas je najbolj skrbelo?

Če bi rekel, da odločitev ni bila težka, bi lagal. Na fakulteti sem bil zaposlen 14 let in s sodelavci na fakulteti, še posebej v laboratoriju, smo se res dobro razumeli in bili odlična ekipa. Imeli smo zelo dobro podporo vodstva, zato sem zelo rad opravljal svoje delo. Na fakulteti sem imel polno raziskovalnih izzivov in se večino časa ukvarjal z raziskovanjem problemov. Tukaj je pogoj, da če želiš objaviti svoj znanstveni prispevek, moraš biti boljši, hitrejši ali učinkovitejši kot katerikoli drugi raziskovalec na svetu. In to je bil prav poseben izziv. Sodeloval sem z najboljšimi mednarodnimi strokovnjaki in raziskovalci ter predajal svoje znanje naprej svojim študentom. Tako da je bilo najtežje zapustiti odlično okolje z odličnimi sodelavci in skrb za pomankanje znanstveno-raziskovalnega dela.

Kako bi ocenili stanje informatike v skupini? Na katerih področjih imamo najboljše rešitve?

Stanje v skupini Impol bi ocenil kot zadovoljivo, še zdaleč pa ne kot idealno. Imamo mnogo informacijskih rešitev, ki so nastajala skozi vsa ta leta, me pa moti prevelika razdrobljenost rešitev, ki niso imele prave strategije pri razvoju in se je vse delalo po posameznih področjih. Težko bi izpostavil področja, ki so najboljše pokrita, ker se je skupina Impol podala na zelo zahtevne trge, kjer pa so tudi zahteve po informacijskih rešitvah zelo visoke. Tako da nas na področju razvoja IT čaka še veliko dela, kar pa bomo s trenutno ekipo vsekakor zmogli.

Pred kratkim ste prevzeli delovno mesto direktorja družbe. Kaj vam je najbolj všeč na tem delovnem mestu?

Res je, pred kratkim sem prevzel novo delovno mesto v podjetju Alcad. Najbolj všeč mi je to, da bom lahko, enako kot na fakulteti, svojim zaposlenim predal veliko svojega znanja in izkušenj, ki sem jih nabral skozi svoja leta izobraževanja in raziskovanja. Vodil sem ekipe in sodeloval pri mnogih industrijskih projektih v Sloveniji in v tujini, zato verjamem, da nam bo s skupnimi močmi uspelo realizirati vse planirane projekte.

Intervju

Denisovih top 5

HRANA

»Rare« pečeni stejki ali japonski suši.



ŠPORT

Med najljubšimi športi so mi nogomet, golf in potapljanje.



KNJIGE

Thinking Fast and Slow, The Selfish Gene, The God Delusion, 1984, Animal farm, Nurture Shock, The Universe in a Nutshell, How the Mind Works

PREGOVOR

»Try not to become a man of success, but rather try to become a man of value.«



POTOVANJA

Rad potujem, povsod je zelo lepo, ampak hkrati pa priznavam, da je doma najlepše.



Pred vami je velik izziv – preoblikovanje poslovanja v smeri Industrije 4.0. Kako se boste tega lotili?

Preoblikovanje poslovanja se morda sliši malce »pregrob« izraz. Poslovanje v skupini Impol že sedaj poteka po preizkušenih in uveljavljenih metodah ter poteh. Je pa res, da se je skupina Impol podala na trge, ki zahtevajo večjo digitalizacijo poslovanja in spremljanje proizvodnje na višjem informacijskem nivoju. In prav tukaj bodo potrebne največje spremembe. Najprej se bomo lotili informacijske podpore za BMW in Samsung v podjetju Impol-FinAl, nato pa bomo pridobile izkušnje in dobre prakse prenesli na posamezne proizvodne procese znotraj skupine Impol.

Katere so pomembne lastnosti dobrega programerja? Kakšne si vi želite v svoji ekipi?

Zame je programiranje umetnost. Najbolj me žalosti, da ima programiranje v skupini Impol in podjetju Alcad rahel negativni prizvok. Vsi razlagajo, da je programiranje najenostavnejši del. Potrebno je samo dobro specificirati potrebe uporabnika, nato pa bo vsak programer znal po teh navodilih sprogramirati programske rešitve. To je enako, kot če bi rekli, da so vsi glasbeniki enaki, najtežje je skladatelju, ki mora napisati note. Nato pa lahko vsak glasbenik, ki se spozna na instrument, enako dobro zaigra to melodijo, čeprav vemo, da se na enake note lahko zaigra povsem različno. Menim, da lahko dober skladatelj reši povprečnega glasbenika, lahko pa tudi dober glasbenik reši povprečnega skladatelja. Najbolje pa je, če imamo oboje vrhunsko, kar nas pripelje do popolne simfonije. Enako velja za programiranje. Tudi tukaj si želim uigran tim, ki bo znal oceniti znanje posameznika in iz vsakega izvleči maksimum. Živela Impolska programerska simfonija :)

Kaj pa prosti čas – kje se sprostite?

Glede na natrpan urnik se najbolj sprostim v preživljanju časa s svojo družino. Zelo rad kaj dobrega skuham (zadnje čase zelo poredko :)), z veseljem obiščemo dobro restavracijo, pogledamo kakšen dober film, serijo ali »stand up«, včasih so bile na sporedu kakšne dobre knjige, ob nedeljah nogomet na Tinju, tu in tam golf s prijatelji ali potovanja s svojo družino.

Izlet za najboljše izmene: Šibenik - Zadar - Plitvička jezera

Prav prijetno se je s svojimi sodelavci družiti na izletu

Tekst: Anže Sotlar

Leta 2017 smo pričeli z akcijo **Brez nezgod na izlet**. Cilj akcije je, da najboljše izmene nagradimo z izletom v sproščenem krogu svojih sodelavcev. Kriteriji, na podlagi katerih izbiramo najboljše izmene, so število nezgod pri delu, število incidentov pri delu, število koristnih predlogov in inovacij ter skupen odstotek bolniškega staleža v delovni skupini.

Leta 2018 so najvišje število točk dosegle naslednje delovne skupine:

- Alumobil - skupina Predan,
- Alumobil - skupina Ačko,
- Alumobil - skupina Šparakl,
- korekcija orodij,
- cevarna - izmena Leva,
- brusilnica,
- skupina cevarna - izmena 2/4,

- FTT - skupina Kangler,
- FTT - skupina Kac,
- Alumobil - skupina Ternik.

Najboljše delovne skupine so se odpravile na izlet v dveh terminih, prva skupina konec aprila in druga skupina v sredini maja. Najprej smo se ustavili v Šibeniku, kjer smo imeli voden ogled proizvodnje v naši družbi Impol-TLM, nato smo si ogledali mesto Zadar in uživali ob dobri dalmatinski hrani. Drugi dan smo si ogledali Plitvička jezera.

Prijetno druženje je hitro minilo. Vsekakor se med letom spleta potruditi, saj je izlet čudovit. Vsaka sprostitev je dobrodošla, okrepi vezi med sodelavci in ostane v lepem spominu. Za vas smo pripravili nekaj utrinkov z izleta.



Ekipa na avtobusu



Druga skupina izleta pred Impolom-TLM



Ogled



Zanimivo je videti, kako je drugje



Po poteh v Zadru



Ogled Zadra



Ogled znamenitosti v Zadru



Čeprav je bilo morje malo razburkano, so nekateri zvečer skočili vanj



Malo poziramo



Plitvička jezera



Oddih v naravi



Obilo zabave



Sproščena skupina v maju



Prva skupina izleta



Sproščena skupina v aprilu



Boris Kolonjak, Impol FT

Izobrazba: Strojni tehnik.
Domače mesto: Pokoš.
Zaposlen v skupini Impol od: 2000.
Trenutno DM: Upravljaivec valjarne.
Kaj te je pripeljalo sem?

Pred zaposlitvijo v Impolu sem bil zaposlen pri manjšem podjetniku. Ko sem slišal za prosto delovno mesto v Impolu, sem se prijavil in tako dobil zaposlitev.

Kaj ti je všeč pri tvojem delu?
Všeč mi je razgibanost delovnega mesta.

Družina?
Zelo pridna otroka.
Kako napolniš svoje baterije?

Najraje smučam in kolesarim.

Najljubša hrana?
Ribe.

Kako bi se opisal?
Zanesljiv, odgovoren.

Misel za zaposlene?
Poštenost se splača.



Robert Rak, Impol LLT

Izobrazba: Strojni tehnik.
Domače mesto: Kočno ob Ložnici.
Zaposlen v skupini Impol od: 2002.
Trenutno DM: Upravljaivec litja.
Kaj te je pripeljalo sem?

V Impolu sem se zaposlil takoj po končanem šolanju. Spomnim se, da sem v ponedeljek dvignil spričevalo, v petek sem že bil na delovnem mestu.

Kaj ti je všeč pri tvojem delu?
Da je delo zelo razgibano in se vedno naučim kaj novega ter seveda sodelavci.

Družina?
Sem poročen in imam tri otroke, najstarejša bo kmalu praznovala petnajsti rojstni dan, druga hči bo kmalu stara enajst let, najmlajši član pa bo letos upihnil drugo svečko.

Kako napolniš svoje baterije?
Z vožnjo z motorjem.

Najljubša hrana?
Pica.

Kako bi se opisal?
Dobro se razumem z drugimi, sem prijazen in ustrežljiv, imam voljo do dela in sem družinski človek.

Misel za zaposlene?
Ne prelagaj na jutri, kar lahko narediš danes.



Marjan Korez, Impol PCP

Izobrazba: Metalurg.
Domače mesto: Slovenska bistrica.
Zaposlen v skupini Impol od: 1978.
Trenutno DM: Upravljaivec stiskalnice.
Kaj te je pripeljalo sem?

V sedmem razredu sem izstopil iz šole, osnovno šolo sem končal v večerni šoli. Potem sem najprej naredil polkvalifikacije in delal v steklarni, a sem iskal boljše delo. Kasneje sem opravil triletno metalurško šolo. Še med delom v steklarni sem opravil razgovor v Impolu in tu dobil zaposlitev.

Kaj ti je všeč pri tvojem delu?
Vse, drugače ne bi bil tukaj.

Družina?
Srečno poročen.

Kako napolniš svoje baterije?
Rad kolesarim in igram športne stave.

Najljubša hrana?
Domače jedi (juhe, žganci ...).

Kako bi se opisal s tremi besedami?
Delaven, trmast, prilagodljiv - grem naprej s časom, v katerem živim.

Misel za zaposlene?
Impol je še vedno zlati delodajalec (redno in dobro plačilo, okolica). Ne glede na leta bi vedno izbral Impol.



Davor Bezget, Impol LLT

Izobrazba: Univ. dipl. inž. kem. tehnologije.
Domače mesto: Zgornja Ložnica.
Zaposlen v skupini Impol od: 2015.
Trenutno DM: Vodja skladišča vhodne surovine.
Kaj te je pripeljalo sem?

Iskal sem zaposlitev, ki bi ustrezala moji izobrazbi, ko sem videl oglas, sem se prijavil na razpisano delovno mesto.

Kaj ti je všeč pri tvojem delu?
Všeč so mi novi izzivi, ki ga delovno mesto prinaša, možnost razvoja, raznolikost dela.

Družina?
Sem poročen, sin bo star dve leti.
Kako napolniš svoje baterije?
Z družino se rad odpravim na sprehod, rekreativno se ukvarjam s kickboksom.

Najljubša hrana?
Vse, kar žena skuha! Res kuha odlično.

Kako bi se opisal?
Pošten, zgovoren, družinski človek.

Misel za zaposlene?
Timsko delo pripomore k boljšim rezultatom.

IMPOLOV DAN DRUŽIN 2019

Tekst: Janja Murko

V soboto, 1. junija 2019, je potekal drugi Impolov dan družin, ko so lahko zaposleni svoje otroke peljali na ogled delovnih mest v proizvodnji. Poleg ogleda proizvodnje so otroci spoznali Impolov gasilski avto in se usedli v viličarja, ki so ga posodili v družbi Impol FT. V družbi LLT so za dogodek posodili bager, ki so ga otroci lahko prav tako preizkusili.

Celotno dopoldne je minilo v prijetnem vzdušju. Za otroke različnih starosti smo pripravili številne aktivnosti. Preizkusili so se lahko v metanju žoge na koš, za kar so poskrbeli animatorji košarkarske šole Sani Bečirovič, medtem ko so animatorji gibalnice Hop Hop vodili športne aktivnosti, kot so nogomet, badminton, namizni tenis in skakanje skozi ovire.

Modra delavnica je mlade z ustvarjalnimi delavnicami spodbujala h kreativnosti, otroško-mladinsko društvo Fridina mišnica pa je pripravilo zanimive poslikave obraza.

Zagotovo ni manjkalo balonov in napihljivih igral. S taborniki rodu Črno jezero so otroci postavili šotor, risali po asfaltu in se olepšali s taborniškimi poslikavami obraza. Sledil je tudi žreb nagrad, ki sta jih razdelila glavni izvršni direktor Andrej Kolmanič in izvršna direktorica za finance in informatiko Irena Šela.

Sodexo je poskrbel za osvežilne napitke in dobro malico. Da bodo spomini na ta lep dan ostali, smo namestili tudi foto prikolicico z različnimi motivi, kjer so se otroci lahko fotografirali in zanimive fotografije odnesli s seboj.



Preizkus viličarja



Druženje z gasilci



Bager je tako velik



Foto kotiček

ZAHVALA

Pri izvedbi drugega Impolovega dneva družin so pomagali številni zaposleni - vsakemu posebej hvala. Pri ogledih proizvodnje so sodelovali: Matjaž Sternad, Franc Janžič, Urban Smolar, Branko Arnuš, Simon Brglez, David Kroppec, Peter Mlakar, Sašo Fluher. Delo gasilca je predstavljala Dominik Gajser, delo viličarista Ivan Ačko, delo na bagerju pa Marko Pišotek. Vsi ste izjemno pripomogli, da je bil dogodek uspešen.



Košarka



Taborniki



Napihljiva igrala



Športne aktivnosti notri in zunaj



Poslikava obraza



Odhod na ogleda



Ogled proizvodnje



Presenečenje v Alumbobilu



Kreativne delavnice



Podelitev nagrad



Dobra družba in dobra malica

INFO

Dogodek sta podprli tudi podjetji Sava pokojninska in Avtohiša Flamin. Svetovalec iz podjetja Sava Pokojninska je zaposlenim odgovoril na vsa vprašanja glede pokojninskega varčevanja. Obenem vas obveščajo, da vam bodo za vsa vprašanja na voljo na info točkah v mali predavalnici IC:

- 21. junija 2019, od 10. do 14. ure,
- 5. julija 2019, od 10. do 14. ure,
- 12. julija 2019, od 10. do 14. ure.



Baloni povsod

NAGRADA

Avtohiša Flamin je zaposlenim ponudila brezplačne testne vožnje, kjer ste lahko preizkusili tudi asistenčne sisteme za parkiranje. Istočasno je potekala nagradna igra za brezplačno uporabo testnega vozila znamke Citroen za cel vikend. **Srečni izžrebanec** je Sašo Podvršnik iz Spodnje Poljskave. Nagrajencu čestitamo, več informacij vam bodo posredovali zaposleni v Avtohiši Flamin.



Aktivno v počitnice



Zbrana ponudba za doživete počitnice

Tekst: Katja Žmaher

Idealna rešitev, da naši otroci kakovostno preživijo poletne počitnice, so različne delavnice, športne aktivnosti in počitniški tabori. Otroci navezujejo stike in pridobijo nove prijatelje ali utrdijo vezi s svojimi dosedanjimi prijatelji. Tovrstne delavnice vodijo izkušeni mentorji in starši smo lahko v službi brez skrbi. Obenem otroci pridobijo nova znanja in izkušnje, ki jih sedenje v šolskih klopih ne more ponuditi.

Športno-ustvarjalni tabor v Mariboru

Gibalnica Hop Hop za vaše otroke prireja športno obarvan počitniški program, ki bo potekal v Mariboru v športni dvorani Vrbanska pod Kalvarijo. Program poteka enkrat tedensko in zajema ježo ter skrb za konje, igre za trening možganov, rolanje ali kolesarjenje, obisk Motorikparka Gamlitz, ki se nahaja le 20 minut od Maribora, obisk nogometnega igrišča Ljudski vrt in nogometišev NK Maribor. Aktivnosti, ki bodo potekale vsak dan, so kopanje na bazenu, risanje, oblikovanje, pantomima, karaoke in namizne igre. Otroci se lahko poleg tega vsak dan po svoji izbiri 45 minut učijo še tujega jezika, igrajo košarko in nogomet ali pa se preizkusijo v atletiki. Program je namenjen otrokom med četrtem in dvanajstim letom starosti.

Termin: 1. 7. - 5. 7. 2019 od 7.00 do 16.30. Urnik: varstvo od 7.00 do 8.15, zajtrk od 8.15 do 9.00, dopoldanske aktivnosti od 9.00 do 12.00, kosilo in počitek od 12.00 do 13.00, program učenja jezika oziroma športnih aktivnosti, ustvarjanje, zabava na bazenu in popoldanska malica od 13.00 do 15.00, varstvo in odhod domov od 15.30 do 16.30.

Cena: 150 evrov (-10 % na drugega otroka iz iste družine). Cena vključuje prehrano, prevoze in dopolnilne aktivnosti, izvedbo programa in strokovno usposobljeno ekipo učiteljev, uporabo dvoran, igrišč in pripomočkov za ustvarjanje.

Prijave: Prijavite se lahko na 031 221 413 (Rok), 041 857 642 (Blaž) ali na info@gibalnicahophop.si.

S taborniki ob Krko

Taborniki rodu Črno jezero Slovenska Bistrica se letos odpravljajo na poletni tabor ob reko Krko. Na taboru se bodo otroci naučili nekaj vozlov, da bodo lahko postavili največji in najbolj mogočen vhod v tabor. Izpopolnili se bodo v streljanju z lokom, da se bodo lahko udeležili taborniškega tekmovanja Zlata puščica. Vozili se bodo s kanuji in urili postavljanje različnih vrst ognja, da bodo zvečer ob njem lahko pekli hrenovke, tvist (taborniški kruh) in jabolka. Seveda tudi kakšno ribo, če jo bo kdo uspel ujeti. Ko tabornike zazebe, se pogrejejo z raznimi igrami in s petjem taborniških ter tudi nekoliko bolj popularnih pesmi. Taborniki velik poudarek namenijo ločevanju odpadkov in opuščanju plastike, zavzemajo se za zdrav način življenja, enakopravnost in spoštovanje do soljudi ter tako prispevajo k vzgoji svobodnih, samostojnih in angažiranih posameznikov. Kot vsako leto bodo otroci tudi letos negovali svojo ustvarjalno žilico in odkrivali športnika v sebi. Na tabor so vabljeni vsi otroci od prvega razreda osnovne šole dalje. Taborniki se veselijo vsakega »starega mačka« in tudi novincev.

Termin: 9. 7. do 19. 7. 2019.

Cena: 150 evrov za člana oziroma 190 evrov za nečlane.

Prijave: www.rcj2019.blogspot.si ali na 068 163 772.

Aktivno poletje v Slovenski Bistrici s športno šolo Askivity

Športna šola Askivity pripravlja športne dejavnosti in ustvarjalne ter izobraževalne delavnice. Aktivnosti zajemajo druženje v mestnem parku, obisk bistriškega Vintgarja, v primeru slabega vremena pa se bodo otroci družili v športni dvorani. Poskrbljeno bo tudi za možgančkanje. Poleg dveh tednov aktivnih počitnic bo organiziran tudi tridnevni športno-izobraževalni kamp za otroke od šestega do dvanajstega leta starosti, kjer bodo organizirani zanimivi športi, s katerimi bodo otroci krepili koordinacijo, orientacijo ter miselne in motorične sposobnosti.

Termin počitnic: 1. 7. - 5. 7. 2019 in 26. 8. - 30. 8. 2019 potekajo od 7. do 16. ure.

Termin kamp: 9. - 11. 8. 2019 (za ceno pokličite ali pišite na elektronsko pošto).

Cena za počitnice: 170 evrov (-10 % na drugega otroka iz iste družine).

Prijave: Vse o programih je na voljo na njihovi spletni strani www.askivity.si, pišete pa jim lahko tudi na info@askivity.si 041 846 108.



Šport in zabava



Kreativa in trening možganov



Spoznamo življenje v naravi



Aktivno poletje - šport, kamp, učenje ...



Kako najbolje naučimo reda, kakor s konjem?



Otroci radi ustvarjajo 26.6-28.6.2019



Košarkar bom!



Na morje za boljše počutje.



Priključite se judu

Jahanje na Vrholah

Konjeniški klub Boni Slovenska Bistrica organizira poletni tabor za otroke vseh starosti. Otroci na poletnem taboru čas preživijo v naravi, uživajo v družbi mentorjev, s štirinožnimi prijatelji in z drugimi udeleženci tabora. Preizkusijo se v čiščenju boksov, hranjenju in negi konj ter jahanju. Sodelujejo na ustvarjalnih delavnicah in poučnih uricah o konjih in spoznajo pomen ter pravilno čiščenje opreme. Na taboru potekajo tudi razne igre, kopanje in sprehodi. Seveda otroci ne bodo lačni, saj bo poskrbljeno za zajtrk, malico in kosilo.

Termin: 1. 7. - 5. 7. 2019, 15. 7. - 19. 7. 2019, 5. 8. - 9. 8. 2019, od 8.00 - 16.00.

Cena: 150 evrov.

Prijave: Za prijavo otroka na poletni tabor pokličite na 040 797 980.

Likovna akademija s Frido

Otroško in mladinsko društvo Fridina mišnica mlade nadobudneže vabi na Likovno akademijo pod vodstvom Roka Dragičića. Otroci bodo ustvarjali v različnih likovnih tehnikah, ves material za ustvarjanje bodo dobili na akademiji. V času akademije je poskrbljeno za tekočino in sadno malico.

Termin: Likovna akademija bo potekala 26., 27. in 28. junija, in sicer v društvenih prostorih na Partizanski ulici 24 v Slovenski Bistrici med 9. in 12. uro.

Cena programa je 45 evrov.

Prijave: Število mest je omejeno, zato pohitite s prijavi po elektronski pošti fridinamisnica@gmail.com ali pošljite privatno sporočilo na Facebook stran Fridina mišnica.

Košarkarska šola Sani Bečirovič

Košarkarska šola Sani Bečirovič vabi na poletni kamp s Cedevito Zagreb. Kamp bo potekal v **Velem Lošinj**. Sani Bečirovič, eden najboljših slovenskih košarkarjev vseh časov, se je s skupino košarkarskih prijateljev in strokovnjakov odločil, da v Slovenski Bistrici, kjer se je uveljavil kot mlad košarkar, ustanovi svojo košarkarsko šolo, v kateri lahko vsak najde nekaj zase.

Termin: poletni kamp: 8. in 15. 7. 2019 v Velem Lošinjju.

Termin vpisa v košarkarsko šolo: september.

Za dodatne informacije o poletnem kampu pišite na kssanibecirovic@gmail.com. Za košarkarsko šolo s pričetkom v septembru najdete več informacij na spletni strani www.sani.si. Več informacij dobite tudi na 040 722 074.

Klimatsko zdravljenje in letovanje otrok

Humanitarna organizacija Rdeči križ Slovenska Bistrica v sodelovanju z RKS - OZ Maribor organizira klimatsko zdravljenje in letovanje otrok. Otrokom omogočijo, da preživijo zdrave in doživete desetdnevne počitnice v Mladinskem počitniškem domu Frankopan v Punatu na otoku Krku. Letovanje je še posebej priporočljivo za otroke s pogostimi obolenji dihal in drugimi respiratornimi boleznimi, okvarami lokomotorne aparata in alergičnimi obolenji.

Termini: Letovanja so primerna za otroke med petim in osemnajstim letom starosti in bodo potekala v naslednjih izmenah: predšolski otroci: I. izmena od 27. 6. do 7. 7. 2019, šolski otroci: II. izmena: od 7. do 17. 7. 2019, III. izmena od 17. do 27. 7. 2019, IV. izmena od 27. 7. do 6. 8. 2019, V. izmena od 6. do 16. 8. 2019.

Cena: Otroke na zdravstveno letovanje napoti izbrani osebni zdravnik. V tem primeru znaša prispevek staršev 89,90 evra. Če otrok nima zdravstvenih težav, znaša cena samoplačniškega letovanja 367,60 evra z možnostjo plačila na obroke. V sklopu humanitarne akcije RKS Peljimo jih na morje se stroški socialnega letovanja otrok krijejo iz sredstev donacij.

Prijave in informacije: Za dodatne informacije o letovanju se obrnite na RKS - Območno združenje Slovenska Bistrica na telefonsko številko 02 80 50 160 in 041 723 565 ali po elektronski pošti: slov-bistrica.ozrk@ozrks.si

Judo klub Impol Slovenska Bistrica

Judoisti vabijo vse zainteresirane, da se v novem šolskem letu včlanijo v judo klub in osvojijo borilne veščine. Za otroke, ki so že člani, v času poletnih počitnic organizirajo treninge v naravi in ob bazenu.

Termin vpisa v judo šolo: vpis bo potekal v začetku septembra, obvestila bodo tudi na obeh osnovnih šolah.

Prijave: Več informacij dobite na spletni strani www.judoklubimpol.si, po elektronski pošti judo.klub.impol@siol.net, na Facebooku in Instagramu.

Imate vprašanje

Vprašanje št. 1

Ostal mi je dopust iz leta 2018. V katerem primeru lahko koristim dopust do konca leta 2019?

Odgovarja: Brigita Juhart

O bveščamo, da je 30. junij 2019 zadnji dan za koriščenje lanskega letnega dopusta. Preostali letni dopust iz leta 2018 lahko do 31. 12. 2019 izrabijo le zaposleni, ki letnega dopusta zaradi odsotnosti iz razloga bolezni ali poškodbe, porodniškega dopusta ali dopusta za nego in varstvo otroka ne morejo koristiti do konca junija 2019.

Vse zaposlene pozivamo, da tudi v bodoče letni dopust koristijo v roku, ki je za to predviden, saj dopusta za nazaj ni možno koristiti. Prav tako ni možno kakršno koli izplačilo lanskega letnega dopusta oziroma drugačni dogovori z delodajalcem, saj se delavec pravici do letnega dopusta ne more odpovedati. V času delovnega razmerja tudi ni dopusten dogovor o izplačilu denarnega nadomestila za neizrabljen letni dopust.



Dopust je pomemben za sprostitve

Vprašanje št. 2

Pred dopustom sem pozabil naročiti Evropsko kartico zavarovanja. Kaj naj naredim?

Odgovarja: Janja Murko

Evropsko kartico zavarovanja je mogoče naročiti preko spletne strani, običajno jo prejmete v roku štirih delovnih dni. Naročite jo lahko tudi preko mobilnega telefona s sporočilom SMS ali osebno pri referentu na območnih enotah oziroma izpostavah ZZS z veljavno slovensko kartico zdravstvenega zavarovanja. V primerih, ko evropske kartice ni mogoče izdati pravočasno, lahko na pristojni območni oziroma izpostavi ZZS pridobite certifikat, ki kartico le začasno nadomešča. Certifikat se izdaja le v nujnih primerih, kot so nepričakovani takojšnji odhod v tujino ali izguba oziroma kraja evropske kartice. Certifikat se izda zavarovani osebi na območni enoti ali izpostavi ZZS takoj po podanem naročilu. Za začetek veljavnosti evropske kartice se šteje en dodaten dan od datuma naročila. Po preteku veljavnosti je treba naročiti novo kartico, ki jo lahko naročite največ 30 dni pred iztekom veljavnosti.

Naročanje evropske kartice preko spleta:

1. Na spletni strani www.zzs.si/tujina izberite, ali naročate evropsko kartico zase ali za skupino.
2. Vnesite številko zavarovanja (številko ZZS - glej spodaj sliko) za osebo(e), za katero(e) naročate evropsko kartico, in dan rojstva.
3. V primeru, da naročate evropsko kartico zase, bo listina poslana na stalni oziroma začasni naslov v Sloveniji, če ga imate prijavljenega, ali na naslov za vročanje, če je opredeljen.
4. V primeru, da naročate evropske kartice za več oseb, morate izpolniti tudi podatke o naslovniku (ime in priimek, ulico in poštno številko ter kraj), kateremu želite, da so poslani naročene kartice.
5. Vnesite elektronski naslov, na katerega vam bodo v roku 24 ur poslali sporočilo o uspešni ali neuspešni izdaji evropskih kartic.
6. V primeru, da naročate evropske kartice za več oseb, bodo evropske kartice poslani za vsako osebo posebej na naslov, ki je naveden v naročilu.

Vir: ZZS.



Vprašanje št. 3

Ali zaposlenim v skupini Impol delodajalec plačuje del premije za pokojnino in kakšne prednosti nam to prinaša?

Odgovarjajo: Katja Žmaher, Sava pokojninska in Modra zavarovalnica

Skupina Impol nudi svojim zaposlenim vključitev v kolektivno dodatno pokojninsko zavarovanje - gre za varčevanje, katerega namen je finančna stabilnost po zaključku delovne kariere. Privarčevana sredstva se lahko posamezniku ob upokojitvi izplačajo v enkratnem znesku ali se mu izplačujejo postopno kot dodatna pokojnina, renta. Novozaposleni v skupini Impol se k varčevanju lahko priključijo po šestih mesecih zaposlitve, pri čemer lahko izbirajo med višjo ali nižjo premijo. V obeh primerih del premije plača delodajalec, del premije pa zaposleni od svoje plače. Posameznik ima možnost izbire ponudnika, in sicer Sava pokojninska zavarovalnica ali Modra zavarovalnica. O prednostih varčevanja smo povprašali ponudnike pokojninskih zavarovanj.

SAVA POKOJNINSKA



Sava pokojninska, kontaktni podatki:
Robert Majcen, vodja oddelka prodaje:

 031 367 840

 robert.majcen@sava-pokojninska.si

 <https://www.sava-pokojninska.si>

Dodatno pokojninsko zavarovanje je namenska oblika varčevanja za dodatno pokojnino in je urejena z Zakonom o pokojninskem in invalidskem zavarovanju (ZPIZ-2). Zavarovanje zajema dve obdobji: obdobje varčevanja in obdobje prejemanja doživljenjske pokojninske rente (dodatna pokojnina). Sklene se lahko kolektivno, pri čemer premijo delno plačuje delodajalec, ali individualno. Kot prednosti bi izpostavil predvsem:

- plačniki premije (delodajalci in zaposleni) so upravičeni do **davčne olajšave**;
- premija se nakazuje na **osebne varčevalne račune zaposlenih**, kar omogoča, da posameznik sam določa višino premije, v kolikor menja delodajalca, se plačila ohranijo na osebem računu posameznika;
- posameznik lahko izbira naložbeno politiko glede na starost;
- ne glede na starost lahko posameznik izbere sklad z zajamčeno donosnostjo (Moj zajamčeni sklad);
- v primeru smrti zavarovanca se sredstva dedujejo;
- dodatna pokojnina, ki se izplačuje v obliki rente, je doživljenjska z možnostjo garancije do 20 let.

Sava pokojninska družba, d. d. je specializirana zavarovalnica. Edina dejavnost, ki jo izvaja, je dodatno pokojninsko zavarovanje. Družbo nadzira Agencija za zavarovalni nadzor. Za več vprašanj **se vam osebno posvetimo na info točkah**, ki bodo organizirane v juniju in juliju 2019.



Za brezskrbno uživanje v pokoju je potrebno razmišljati že danes

MODRA ZAVAROVALNICA



Modra zavarovalnica, kontaktni podatki:
Sladana Stevanović:

 01 47 46 870

 sladana.stevanovic@modra.si

 www.modra.si

Prebivalstvo se stara, razmerje med upokojenimi in delovno aktivnimi je vse nižje. Pravice iz obveznega pokojninskega in invalidskega zavarovanja se krčijo. Če bomo torej po upokojitvi želeli ohraniti svoj življenjski slog, bomo morali o prihrankih in različnih možnostih varčevanja za dodatno pokojno začetki razmišljati čim prej. Dodatno pokojninsko zavarovanje je eden izmed načinov varčevanja za obdobje po upokojitvi, ki poleg prihrankov prinaša tudi **davčno olajšavo, zato je ena izmed najbolj privlačnih oblik varčevanja za dodatno pokojnino**. Ne glede na to, ali si premijo vplačujete sami ali vam del premije plačuje delodajalec in ne glede na to, pri kateri družbi varčujete, se privarčevana sredstva stekajo na vaš pokojninski račun. Ob menjavi delodajalca lahko z varčevanjem nadaljujete sami ali pri drugem delodajalcu, varčevanje lahko date tudi v mirovanje. Pri Modri zavarovalnici vam omogočamo spletni dostop do vpogleda v vaše varčevanje, prav tako smo vam svetovalci vedno na voljo. Premijo lahko po želji povišate ali znižate, privarčevana sredstva pa se v primeru smrti dedujejo. Pred začetkom izplačevanja rente (ob upokojitvi) sami izberete način izplačevanja in izvajalca, ki vam bo rento izplačeval do konca življenja. Ključna konkurenčna prednost Modre zavarovalnice je njena kapitalna moč, kar je najpomembnejši dejavnik varnosti privarčevanih sredstev in stabilnega poslovanja. Kapital Modre zavarovalnice znatno presega zakonske zahteve, zato so vaši pokojninski prihranki varni.



**Sava pokojninska
vabi na:**

INFO TOČKE

(individualno svetovanje)

**Kje: Izobraževalni center Impol
(mala predavalnica)**

Kdaj:

- 21. junij 2019,**
- 5. julij 2019,**
- 12. julij 2019,**

med 10.00 - 14.00.

**Brezplačno in brez
obveznosti odgovorijo
na vsa vaša vprašanja.**

**Več informacij tudi
na: 031 367 840
(Robert Majcen).**

Dosezite višjo davčno olajšavo.

Z individualnim dodatnim pokojninskim zavarovanjem varčujete za dodatno pokojninsko rento – za višjo pokojnino. Za varčevanje ste nagrajeni z davčno olajšavo. Vplačane premije vam znižujejo osnovo za odmero dohodnine, kar vam zagotovi nižje plačilo dohodnine ali višje vračilo le-te. Varčujete več in plačate manj.

Izračunajte si svojo davčno olajšavo. Poskenirajte spodnjo **QR kodo**, obiščite **sava-pokojninska.si** ali najbližjo poslovalnico **Nove KBM**.

BREZPLAČNA ŠTEVILKA:

080 29 29

sava-pokojninska.si

