Revija skupine Impol, številka 3, maj-junij 2021

metalurg

IVAN FREŠER

Če se v družini razumemo, je vse lažje

POSLOVANJE

Povečan obseg naročil

AKTUALNO

Novosti na področju usposabljanj

MAG. PETRA PRISTAVNIK

Direktorica prodaje v diviziji stiskalništvo

"Resnična dodana vrednost izdelka se ustvarja v verigi vrednosti"

V SREDIŠČU

DOBRE ČASE MORAMO PAMETNO UNOVČITI

Vsebina

4 Uvajamo nove čistilne krpe

6 Zanimivosti iz sveta aluminija

8 Dobre čase moramo pametno unovčiti

10 Zelene rešitve so naša prihodnost

12 Kljub zasedenosti proizvodnje uspešno izvedli remonte

14 Nominacije za projekte BMW in Mercedes

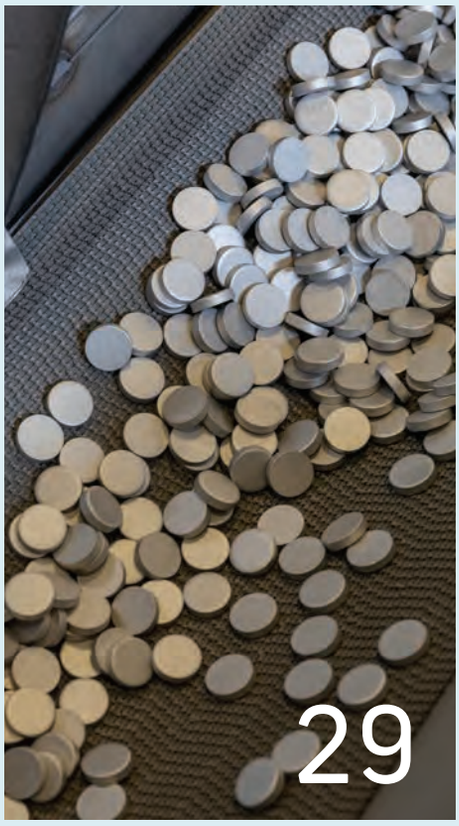
16 Kakovost je izjemnega pomena

18 Folije za baterije v avtomobilski industriji

29

Novosti na področju usposabljanja

Urška Kukovič Rajšp, ki sodeluje pri razvoju sistema usposabljanja v Impolu, je predstavila novosti na področju usposabljanj.



20 Novosti na področju usposabljanj

22 Trajnostni razvoj in gospodarstvo

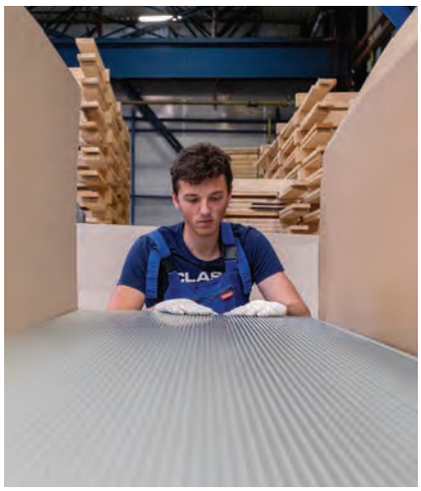
24 Intervju: mag. Petra Pristavnik

26 Kakovost naših izdelkov mora biti prioriteta

32 Pravi Impolčani

34 Vprašanja in odgovori

36 DPZ Impol: Aktivni smo!



METALURG, ŠTEVILKA 3 2021

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

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

Tisk: Evrografis, d. o. o.
Naklada: 1.100 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 Unidel.

ŽIVLJENJE PO KORONI

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

Pred vrati je poletje in skladno s temperaturami se umirja tudi korona virus. Preklic epidemije s strani slovenske vlade še sicer vseeno ne pomeni popolne normalizacije življenja – še vedno živimo z omejitvami števila oseb in uporabo zaščitne maske v zaprtih prostorih ter z omejenim številom obiskovalcev na prireditvah. Primerjava uspešnosti slovenskih protikoronskih ukrepov s švedskimi je bizarna. Medtem ko je na Švedskem življenje potekalo dokaj normalno brez zapiranja in obveznega nošenja mask, so zabeležili eno najnižjih stopenj presežnih smrti v Evropi. Slovenija je bila po drugi strani decembra lani s številom presežnih smrti rekorderka Evropske unije. Ob tem podatku se lahko vprašamo o smiselnosti vseh navedenih ukrepov in o tem, koliko škode je prebivalstvu povzročil omejen dostop do zdravstvene oskrbe. Niti ni potrebno omeniti, da je bil velik delež protikoronskega denarja porabljen za dodatke izbrancem.

Če smo se kaj naučili v času korone, je zagotovo to, da državnim institucijam ne gre zaupati, saj so se številni ukrepi izkazali kot pristranski in so hkrati povečevali neenakost med prebivalstvom brez kakršnega koli pozitivnega učinka na blaginjo ljudstva. Povečano nezaupanje v vlado ne bo edina postkoronska posledica. Napovedujejo se tudi spremembe na področju dela. Vse bolj se uveljavlja delo od doma, in sicer se napoveduje, da bo kar 25 odstotkov več ljudi delalo od doma v primerjavi s časom pred korono, kar pomeni tudi zmanjševanje prostora za pisarne. Prav tako kaže, da se bodo virtualni sestanki v določeni meri ohranili. Po koroni naj bi se še dodatno pospešila vlaganja podjetij v avtomatizacijo in digitalizacijo. Spreminja se tudi področje storitev, kjer se izvajajo aktivnosti minimizacije potreb stikov, opravljanja storitev na daljavo oziroma s pomočjo avtomatskih odzivnikov. Povečuje se delež nakupov prek spleta, kar že v določeni meri ogroža obstoj klasičnih trgovin.

Sicer vsi trendi ne bodo neposredno vplivali na poslovanje skupine Impol, vendar pa se moramo zavedati, da se vsem spremembam ne bomo mogli izogniti. Predvsem področje digitalizacije bo v naslednjem obdobju ključno, saj moramo uloviti vlak z najboljšimi igralci v naši branži in hkrati zagotoviti zadovoljstvo kupcev, ki imajo na tem področju vedno večja pričakovanja. ■

Naj bodo dnevi sončni, večeri zabavni, družba dobra, dopusti nepozabni, poljubi slani in osvežitev hladna, prosti čas pa naj bo aktivno obarvan.
Želimo vam čudovito poletje!

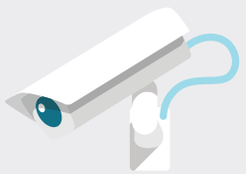
“Konec aprila smo po sanaciji razpoke uspešno zagnali proizvodnjo na 35-MN stiskalnici v proizvodnem procesu cevarna.”

mag. Tadej Lozinšek, tehnični direktor v diviziji stiskalništvo

OBVESTILO: VZPOSTAVITEV DODATNEGA VIDEONADZORA V PROIZVODNIH PROCESIH

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

V nekaterih proizvodnih procesih v skupini Impol zaradi varovanja premoženja in varnosti ljudi uvajamo dodaten videonadzor. Videonadzor je namenjen spremljanju delovanja strojev, ugotavljanju vzrokov morebitnih strojelomov in poškodb materiala, nezgod pri delu in preprečevanju morebitnih tatvin. Pri pripravi postavitev videokamer je delodajalca vodilo to, da je videonadzor nujno potreben za varnost ljudi ali premoženja, tega namena pa ni mogoče doseči z milejšimi sredstvi. Prav tako videonadzor opravljamo zgolj v tistih delih prostorov, kjer je potrebno varovati navedene interese.
Postopek izvajamo skladno z veljavno zakonodajo na tem področju, vključeni so predstavniki zaposlenih, prav tako bomo na vseh mestih namestili ustrezna obvestila. ■



NAMEN VZPOSTAVITVE VIDEONADZORA:

- spremljanje delovanja strojev,
- ugotavljanje vzrokov morebitnih strojelomov in poškodb materiala,
- ugotavljanje vzrokov morebitne nezgode pri delu in
- preprečevanje morebitnih tatvin.

Vrednost delnic

Tekst: **SimFin**

Znani so podatki o konsolidirani knjigovodski vrednosti delnice skupine Impol. Nerevidirana knjigovodska vrednost delnice skupine Impol, ki jo obvladuje družba Impol 2000, d. d., po obračunu za mesec maj 2021 znaša 230,41 evra. Vrednost delnice je izračunana iz konsolidirane bilance stanja. Pri izračunu se kapital manjšinskih lastnikov izključi. ■

Uvajamo nove čistilne krpe

Tekst: **Marta Baum, direktorica Unidela**

Skupina Impol velik poudarek namenja zmanjševanju nevarnih odpadkov in izvaja številne aktivnosti na tem področju. Zato bomo v Impolu do konca junija zamenjali čistilne krpe. Doslej smo uporabljali mešane odpadne krpe, ki so bile velikokrat različne kakovosti. Sedaj pa smo izbrali mnogo učinkovitejšo in okolju prijaznejšo alternativo. Uvajati smo pričeli netkane krpe, ki so vpojnejše in so pakirane kot zloženke. Nove krpe so močnejše in so primerne za čiščenje z večino topil. Zelo dobro vpijajo tekočine, olja in maščobe ter predstavljajo odlično zamenjavo za krpe iz blaga. Ker so mehke in prožne, so idealne za uporabo na težko dostopnih mestih. Poraba detergentov in topil pri čiščenju se bo tako zmanjšala za do 25 odstotkov. Prav tako se bo zmanjšala njihova potrošnja, saj se zaradi boljšega izkoristka 10 kilogramov mešanih krp zamenja s približno 1,3 kilograma netkanih krp, kar pomeni tudi velik prihranek pri odvozu nevarnih odpadkov, kamor sodijo z oljem zamaščene krpe. Na ta način bomo zagotovili stalno kakovost krp, zmanjšali bomo strošek, zaradi podajalnikov pa predvidevamo tudi večjo smotrnost pri porabi. Podajalnike bomo v procesih pritrdili na steno ali pa z magneti na kovino, kar pomeni, da jih boste lahko premeščali iz stroja na stroj, kjer jih boste najbolj potrebovali.

ALI STE VEDELI?

V letu 2020 smo v Impolu porabili približno 12.000 kilogramov čistilnih krp, ki jih je bilo treba kot nevarne odpadke tudi primerno odstraniti. Po izračunih bi na letnem nivoju to porabo lahko zmanjšali na približno 1.560 kilogramov. ■

+ 102

nova sodelavca

V prvih petih mesecih leta 2021 sta se nam v Impolu v Slovenski Bistrici pridružila 102 nova sodelavca.

"Sistem kakovosti določa pravila, postopke, metode in skrbi, da so ti primerno uvedeni v organizacijo v skladu z zahtevami standardov, zahtevami in pričakovanji kupcev ter ostalimi zavezami, ki smo jih v podjetju sprejeli."

Barbara Hribernik Pigac, direktorica za kakovost

Pohvalno: odlično, 5!

NOVA GENERACIJA METALURŠKIH TEHNIKOV

Letos je na Srednji šola Slovenska Bistrica (SŠSB) program metalurški tehnik zaključila že peta generacija dijakov. Program je razgiban in zanimiv za dijake, ki jih zanimajo naravoslovni predmeti, predvsem kemija in fizika. Vsem, ki ste uspešno zaključili šolanje in dobro opravili poklicno maturo, čestitamo in se veselimo sodelovanja z vami v prihodnje!

PAŠA ZA ČEBELICE

V Unidelu so se odločili, da poskrbijo za naše najmanjše in najbolj pridne sodelavke - čebelice. Na določenih delih travnatih površin, kjer se nahajajo medovite rastline, bodo v času, ko hodijo čebelice na pašo, pustili, da rastline nemoteno rastejo in zagotavjajo čebelicam dovolj nektarja, ki ga bodo v čebelnjakih predelale v med.

IMAMO NOVEGA DOKTORJA

Sodelavec Božo Skela iz Impola R in R je pred kratkim doktoriral z doktorsko disertacijo Povezava mehanskih lastnosti in obnašanja obrabe z mikrostrukturnimi karakterisitikami orodnih jekel. Raziskoval je vpliv deleža, tipa in oblike različnih trdih delcev (faz), prisotnih v mikrostrukturi materiala, na obrabne kot mehanske in preoblikovalne lastnosti. Čestitamo!

DOBRODELNOST BREZ MEJA

Impolčani radi pomagamo, že velikokrat smo se izkazali v raznih dobrodelnih akcijah. Takole so v procesu Alumobil pripravili prostor za ločeno zbiranje zamaškov. Bravo! To je le eden izmed primerov dobre prakse, ki jih lahko zasledimo v Impolu. Za tiste, ki pa še ne ločujete zamaškov od plastenk, naj bo to dober zgled.

57 %

57 odstotkov vseh proizvedenih izdelkov iz kovine v Severni Ameriki izvira iz odpadnega sekundarnega aluminija, zato je to regija z najvišjim deležem vhodnega recikliranega materiala (RIR) na svetu.

81 %

Evropa ima najvišjo stopnjo učinkovitosti recikliranja (RER) med vsemi regijami na svetu, saj reciklira 81 odstotkov odpadnega aluminija, ki je na voljo.

Z recikliranjem aluminija vsako leto prihranimo dovolj električne energije – od pločevink in zgradb do avtomobilov in letal – za pogon celotne Francije.

10 milijonov ton

Kitajska je največji proizvajalec in hkrati potrošnik recikliranega aluminija na svetu. Proizvedejo več kot 10 milijonov ton te kovine iz odpadnega sekundarnega aluminija, kar predstavlja tretjino celotnih svetovnih letnih količin.

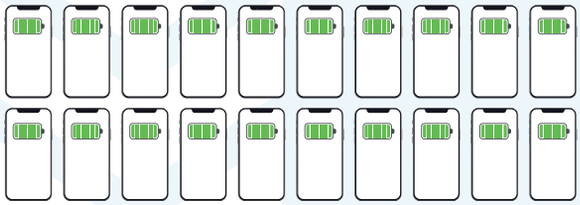
Impolov aluminij tudi v električnih kolesih

Električna kolesa so v zadnjem času postala pravi hit. Vožnja z električnim kolesom je udobna in kolesarjenje z njim veliko lažje. Tistim, ki že radi kolesarijo, omogoča, da svoje izlete še podaljšajo, tistim, ki doslej morda niso bili največji kolesarski navdušenci, pa kolesarjenje približa. Ker je kolesarjenje veliko lažje, se lahko električno kolo poleg rekreacije uporablja tudi kot prevozno sredstvo za npr. pot do službe. Ne glede na to, v katero skupino kolesarskih navdušencev spadate, je trenutno povpraševanje po električnih kolesih tako veliko, da si lahko svojega zagotovite le iz zaloge pri trgovcih. In kje je v tej zgodbi Impol? V podjetju Rondal izdelujejo žagane rondelice za komponente električnih motorjev, ki jih v podjetju Bosch uporabijo za izdelavo sestavnih delov električnih motorjev za električna kolesa. Boschevi sistemi so vgrajeni v kolesa različnih blagovnih znamk: KTM, Trek, Giant ... Na leto v Boschu izdelajo en milijon električnih motorjev, v Rondalu pa za njih na leto izdelajo 480 ton rondelic. Komponenta je narejena iz rondelice, ki jo žagajo iz stiskane palice, ki jo izdelajo v Impolu PCP. Gre za zahtevne izdelke, saj so zahtevane ozke tolerance na premer in gramaturo (ožje kot po standardu). Z dogovori za sodelovanje pri tem projektu so v Rondalu pričeli leta 2018, od letošnjega leta naprej pa zanje odpremljajo 21 ton rondelic vsakih 14 dni. Želijo si, da bi jih v prihodnje odpremili še več. ■

Foto: www.bosch-ebike.com

70 %

Skoraj 70 odstotkov vseh aluminijastih pločevink za pijače se reciklira, kar pomeni, da je aluminijasta pločevinka najbolj reciklirana embalaža za pijačo.



20
PAMETNIH TELEFONOV

Z recikliranjem ene aluminijaste pločevinke prihranimo dovolj energije, da lahko z njo napolnimo 20 pametnih telefonov.

Električne polnilnice in "drive in" restavracije

TESLA SE PODAJA V GOSTINSKE VODE

Elon Musk, izvršni direktor družbe Tesla, ki se sicer ukvarja s proizvodnjo električnih vozil, je doslej že večkrat govoril ali pisal o svoji želji, da bi odprl restavracije. Kot kaže, gre tokrat zares, saj je konec maja njegova družba že vložila zahtevek za registracijo blagovne znamke Tesla še v živilski industriji. Menda se bodo usmerili v koncept »drive in« restavracij z možnostjo ogleda kino predstav na njegovih polnilnih postajah za električna vozila. Strokovnjaki menijo, da gre verjetno za zelo velik in odmeven projekt, saj takšno zaporedje aktivnosti pri odpiranju restavracij ni standarden postopek. Prefinjeni vlagatelji na tak način pogosto zavarujejo svojo intelektualno lastnino, ko gre za inovativne projekte. Morda bo tudi ta projekt tako uspešen, kot je bila Teslina tekila (Teslaquila), ki je bila skoraj takoj razprodana. ■

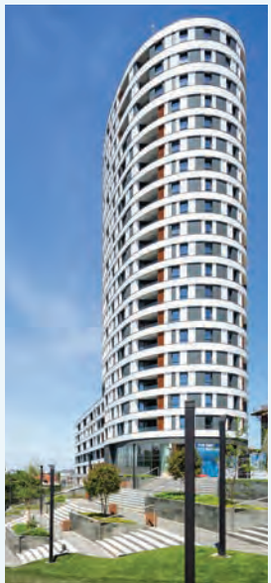
Ponosno predstavljamo

Foto: www.porsche.com

Stampal SB: Nosilna roka sprednjega kolesa za Porsche 911 GT3

Zagotovo poznate slavni model avtomobila Porsche 911 - ikonični športni avtomobil za vsakodnevno vožnjo. Prvič je bil javnosti predstavljen leta 1964. Skozi leta so ga neprestano izpopolnjevali in izdelali več različic, a njegova osnovna linija je ostala enaka. Nekaj je gotovo, Porsche 911 je stilska ikona in obraz ter srce blagovne znamke Porsche. Del te zgodbe bo odslej tudi Impol, natančneje podjetje Stampal SB, saj trenutno skupaj z dobaviteljem podjetja Porsche razvijajo projekt za zagon proizvodnje nosilne roke sprednjega kolesa za Porsche 911 GT3. Če bo šlo vse po načrtih, bodo prvi deli za serijsko proizvodnjo teh avtomobilov v njihove tovarne odpotovali v drugi polovici leta 2022. Na ceste bo Impolov aluminij v Porscheju 911 GT3 zapeljal leta 2023. ■

Ali ste vedeli, da aluminj iz Impola Seval krasi fasado stanovanjsko-poslovnega kompleksa Skyline na najeminentnejši lokaciji v Beogradu? Ta se nahaja na mestu porušene stavbe nekdanjega zveznega Ministrstva za notranje zadeve v ulici Kneza Miloša. Za oblogo fasade tega ekskluzivnega in impresivnega kompleksa, katerega osrednji stolp je visok 130 metrov, je bil izbran barvani aluminij iz Impola Seval.



DOBRE ČASE MORAMO PAMETNO UNOVČITI

Spodbudne razmere na trgu skupini Impol omogočajo doseganje ambiciozno zastavljenih planov v letu 2021. Izvršna direktorja Andrej Kolmanič in Irena Šela poudarjata, da je treba v času »debelih krav« preudarno poslovati in se pripravljati na prihodnje izzive.

Tekst: **Nina Potočnik, direktorica družbe Kadring**

KAKO JE POTEKALO POSLOVANJE SKUPINE IMPOL V PRVEM ČETRTLETJU LETOŠNJEGA LETA?

Irena: Že zadnji meseci lanskega leta so kazali, da bi lahko bilo leto 2021 boljše od preteklega. V prvem četrtletju smo imeli visok porast naročil in nenehno presegali rekordno stanje naročil v skupini Impol.
Andrej: Zadovoljevanju zahtev kupcev je moralo slediti obvladovanje rokov, zagotavljanje kakovostne proizvodnje, določanje cenovne politike, zagotavljanje nabavnih virov, iskanje kompetentnih kadrov in možnosti financiranja poslovanja, še posebej ob hkratnem višanju cene aluminija na borzi. Vse to so pomembni izzivi, ki smo jih uspešno obvladovali in tako poslovanje poteka skladno s plani.

KATERI DOGODKI SO NAJBOLJ ZAZNAMOVALI LETOŠNJE LETO?

Andrej: V tem letu ni bilo posebnih dogodkov, morda bi izpostavili nepričakovano zaustavitev 35-MN stiskalnice v cevarni, kar je povzročilo zamude pri dobavah in s tem nekaj slabe volje. Enako velja pri projektu obnove tople valjarne v Impolu Seval, kjer so zamude pri realizaciji projekta povzročile zamude pri dobavah kupcem.

"V letu 2021 smo glede na neustrezne rezultate iz leta 2020, ki niso zadoščali za pokritje tekočih naložb, usmerjeni primarno v realizacijo planskih ciljev."

Andrej Kolmanič, glavni izvršni direktor skupine Impol

MNOGA PODJETJA IMAJO TEŽAVE Z DOBAVO SUROVIN. KAKO TEMU KLJUBUJE SKUPINA IMPOL?

Irena: V skupini Impol v tem trenutku nimamo težav z dobavo surovin in potrošnih materialov. Že v lanskem letu smo sklenili pogodbe za dobavo strateških surovin in s tem zagotovili stabilnost na nabavnem področju. Srečujemo se s porastom cen na nabavnih trgih, napovedi gredo v smeri povečanja cen pri vseh skupinah materialov.
Andrej: Trend splošne rasti cen surovin in potrošnih materialov velja za celotni trg, zato lahko določen del rasti uspešno prenašamo v cene naših izdelkov.

NA KATERIH PODROČJIH SE KAŽEJO NAJVEČJE SPREMEMBE?

Andrej: V letu 2021 smo glede na neustrezne rezultate iz leta 2020, ki niso zadoščali za pokritje tekočih naložb, usmerjeni primarno v realizacijo planskih ciljev. Seveda neprestano spremljamo najboljše v naši branži, se z njimi primerjamo, vendarle z njimi tekmujemo na svetovnih trgih. Konkurenčna sposobnost ustvarja poslovne priložnosti.
Irena: Na posameznih področjih zaostajamo, v mislih imam operativno odličnost, kakovost, vitko proizvodnjo, informatiko, seveda tudi področje kadrov. Tukaj se odvijajo največje spremembe, določili smo projekte z vsebinami in cilji, preverili

Poudarki strategije skupine Impol za naslednje obdobje bodo povečevanje dodane vrednosti in usmerjenost v trajnostni razvoj

smo njihovo primernost in potenciale. Sedaj je čas za realizacijo, brezpogojno jih moramo realizirati v najkrajšem možnem času. Vplivi globalizacije so neizprosni in lahko tudi usodni, če se ne odzovemo ustrezno.

KAKO POTEKAJO NALOŽBE? KAKŠNE NAČRTE ŠE IMAMO ZA LETOŠNJE LETO?

Irena: Za naložbe bomo tudi letos enako kot doslej namenili med 30 in 40 milijonov evrov.

Andrej: Trenutno je edini projekt, ki se fizično izvaja in smo vanj delno vključeni, izgradnja obvoznice. DRSI vodi dela, mi smo vključeni v izgradnjo kablovoda. Na lokaciji v Slovenski Bistrici čakamo na potrebna dovoljenja za naslednje projekte: izgradnja parkirnega prostora za tovorna in osebna vozila, izgradnja skladiščne hale za potrebe družbe Impol-FinAl in izgradnja proizvodne hale za širitev družbe Stampal SB. Neposredno pred montažo opreme smo na projektih: obdelava litih palic v Impolu PCP, dobava nove žage za rondelice v Rondalu in zagon projektov BMW, Daimler in Nemak v Impolu-FinAl.

Irena: Za potrebe družbe Impol-TLM v Šibeniku pridobivamo potrebna dovoljenja za izgradnjo nove talilno-livne linije s kapaciteto 50.000 ton in zaključujemo s prevzemnim testom homogenizacijske peči. Tudi v Impolu Seval zaključujemo

“Za naložbe bomo tudi letos enako kot doslej namenili med 30 in 40 milijonov evrov.”

Irena Šela, izvršna direktorica za finance in informatiko

s prevzemnim testom homogenizacijske peči in tople valjarne po nadgradnji. Veliko časa namenjamo izgradnji informacijskega sistema oziroma odločitvi, kako dalje razvijati našo IT-podporo. Tako smo v fazi priprave zahtev za IT-podporo poslovanja zunanjim ponudnikom.

KAJ LAHKO PRIČAKUJEMO V DRUGEM POLLETJU?

Andrej: Ocenjujemo, da bo visoka konjunktura trajala vsaj do konca leta. Za prihodnje leto pričakujemo postopno vrnitev na običajne ravni poslovanja oziroma na raven poslovanja iz leta 2019.

Irena: Previdni smo pri sprejemanju naročil za zadnje četrtletje leta 2021, saj ne vemo, kako se bodo gibale cene. Stanje na trgu je res vzpodbudno, vendar vemo, da ne bo trajalo večno, zato se moramo že zdaj pripravljati na zahtevnejše čase. Tako da moramo izboljševati konkurenčnost, da si bomo tudi za prihodnje lahko ustvarili dobre poslovne priložnosti.

KATERI SO GLAVNI POUDARKI STRATEGIJE SKUPINE IMPOL ZA OBDOBJE 2022-2026?

Andrej: Poudarki strategije so na trajnostnem razvoju in dodani vrednosti. Podrobnosti bodo podane, ko bo strategija sprejeta s strani upravnega odbora. ■

Rezultati nad načrtovanimi

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

Dinamika dogajanja v Stampalu SB je velika, bistvenih sprememb v procesu pa v zadnjem obdobju nismo imeli. Trenutno je nivo naročil še vedno zelo visok in trend za prihodnja obdobja kaže enako. V tem mesecu sprejemamo že naročila za december. Ob ponovnem zagonu 35-MN stiskalnice v Impolu PCP se je materialna oskrba izboljšala. Kljub vsem izzivom nam trenutni nivo naročil omogoča doseganje rezultatov nad načrtovanimi količinami, kar je po lanskem letu, ko smo se morali za rezultat zelo potruditi, zelo pozitivno. Tudi povpraševanje po novih projektih je zelo dobro, k čemur prispeva tudi zaostrena logistična situacija v svetu. Ponovno bi rad izpostavil angažma zaposlenih in pohvalil tudi odstotek bolniških odsotnosti, kjer je trend zelo dober. ■

Povpraševanje po novih projektih je zelo dobro

ZELENE REŠITVE SO NAŠA PRIHODNOST

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

V zadnjem času je veliko povpraševanja naših kupcev o recikliranju aluminija in količini uporabe recikliranega aluminija v proizvodnji, zato smo se v zadnjih dveh mesecih udeležili spletnih seminarjev Alufoil Sorting and Recycling Webinar in Greener Aluminium Online Summit. Prav tako je certifikacijska hiša Bureau Veritas pripravila spletni seminar na temo zelenih rešitev za zeleno prihodnost. Teme teh seminarjev so bile predvsem o možnosti zbiranja, sortiranja in ločevanja različnih aluminijevih odpadkov, t. i. pre-consumer scrap, in post-consumer scrap ter zniževanja ogljičnega odtisa v celotni verigi proizvodnje aluminijevih izdelkov.
V proizvodnem procesu smo še na tretji liniji vgradili napravo za avtomatsko merjenje vodika v talini. Tako imamo na vseh treh livarskih linijah v livarni 1 vgrajene naprave za avtomatsko merjenje vodika v talini, kar je kakovostna zahteva posameznih kupcev. Naročeno imamo še napravo za linijo 4 v livarni 2. ■

Poudarek bo na zniževanju ogljičnega odtisa v celotni verigi proizvodnje aluminijevih izdelkov

Zniževanje ogljičnega odtisa

Spremembe na trgu so dodobra pretresle transport in logistiko

Optimizacija odpremljanja izdelkov je zelo pomembna

Tekst: **Sebastijan Kegl, vodja transportne logistike**

Zelo uspešno poslovanje skupine Impol se kaže v odpremi prodanega materiala, zato v transportu skrbimo, da prodani izdelki prispejo do kupca v želenem času. Spremembe na trgu so dodobra pretresle transport in logistiko, kar čutimo tudi mi. Srečujemo se s pomankanjem tovornjakov, kar je posledica trenutne situacije na trgu – visoki stroški goriva in pomanjkanje voznikov zaradi bolniške odsotnosti ali karantene zaradi covida-19. Trudimo se in pozornost posvečamo optimizirani odpremi, zato upamo na hitro izboljšanje v segmentu transporta. ■

Optimizacija posameznih procesov

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

Tehnologija v valjarništvu se sooča z izzivom maksimalne optimizacije tehnoloških procesov, ki omogočajo realizacijo teh rekordnih naročil. Največje napore vlagamo v zagotavljanje proizvodnje kakovostnih izdelkov glede na potrebe kupcev. Želje kupcev glede količin so dosegle naše maksimume. Tako izvajamo nenehno optimizacijo medfaznih in končnih žarjenj trakov, pripravili pa smo tudi projekt izboljšanja parametrov valjanja za boljšo produktivnost.

V sklopu operativne odličnosti izvajamo ukrepe za nenehno zmanjševanje pretočnega faktorja v vseh operacijah proizvodnje

V sklopu operativne odličnosti izvajamo ukrepe za nenehno zmanjševanje pretočnega faktorja v vseh operacijah proizvodnje. Na eni strani še vedno prilagajamo surovino iz Evrope na način, da bi se le-ta lahko optimalno koristila za naša naročila, kar pa vedno ni mogoče, saj smo za folijski del proizvodnje odvisni od evropskih dobaviteljev bram. Po drugi strani so nas v maju motnje v procesu proizvodnje opozorile na nujnost vsakodnevnega ukrepanja, tako preventivnega in tudi kurativnega. Ukrepi za odpravo motenj zaradi poroznosti in težav, povezanih z njimi, zahtevajo veliko dodatnih aktivnosti v vseh procesih od tehnologije, vzdrževanja, planiranja kot seveda tudi proizvodnje in prodaje. Trend motenj v letošnjem letu je sicer primerjalno boljši, a je še vedno veliko priložnosti za izboljšave tako na surovinski strani kakor tudi v lastnih procesih.

Največji cilj tehnologije še vedno ostaja avtomatizacija izgradnje tehnologije, kjer smo v letošnjem letu na novo pripravili popise tehnoloških poti in tehnološke tabele, ki bodo služile kot orodje za nadaljnje delo. ■

V zadnjem obdobju se ukvarjamo z zagotavljanjem nemotenega poteka proizvodnje

ZA DOBER POTEK PROIZVODNJE ZASLUŽNI VSI ZAPOSLENI

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

Zaradi povečanega obsega naročil in potreb po naših izdelkih smo zagon proizvodnega procesa Impol LLT po zaključenih prvomajskih praznikih izvedli dva dni prej, kot smo sprva načrtovali. V plan zgodnejšega obratovanja smo zajeli talilno-livne linije 2, 3 in 4. Talilno-livno linijo 1 smo zaradi dodatnih vzdrževalnih del zagnali skladno s predpisanimi terminskimi vrednostmi štiriizmenskega koledarja. Ob tej priložnosti bi se zahvalil vsem zaposlenim za njihov trud in doprinos k uspešnosti družbe pri opravljanju delovnih nalog kot tudi za njihovo pripravljenost, da opravljajo nadurno delo.

V zadnjem obdobju se ukvarjamo z zagotavljanjem nemotenega poteka proizvodnje. Skrbimo za zadostne zaloge vhodne surovine, legirnih elementov in potrošnih materialov in da imamo na voljo vsa zaščitna sredstva za zaposlene. ■

Zaključujemo modernizacijo tople valjarne

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

V Impolu Seval zaključujemo modernizacijo tople valjarne. Uspešno smo že proizvedli testne količine velikih kolobarjev. S pomočjo sodelovanja s podjetji SMS in IMS smo odpravili tehnične težave na JMS profilmetru, v juniju pa se nameravamo lotiti ostalih težav in ponoviti testiranje na področjih, kjer še nismo dosegli dogovorjenih lastnosti. Pričakujemo dobre rezultate in posledično tudi zaključek tega velikega projekta.

Izvajamo aktivnosti za pričetek projekta zamenjave upravljanja in mikrometra na hladni valjarni V-3. Do začetka julija bi morali dogovoriti vse tehnične in komercialne podrobnosti za realizacijo tega projekta.

Zaradi prevelikega obsega prodajnih naročil zaostajamo z realizacijo, kar povzroča nezadovoljstvo pri kupcih, določeni že grozijo s penali. Povpraševanje na trgu je izjemno, kar nam tudi omogoča dvig cen naših izdelkov, vendar se nam hkrati tudi dražijo vse vhodne surovine. Prodaja barvanega programa je stabilna in nam omogoča realizacijo prodaje v obsegu 1.200 ton mesečno.

Maja smo imeli tudi recertifikacijsko presojo standarda ISO 9001. Presojevalci so zaznali eno manjšo neskladnost, za katero smo že uvedli korektivni ukrep. ■

Kljub zasedenosti proizvodnje uspešno izvedli remonte

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

Konec aprila in začetek maja je čas, ko naša proizvodnja, kjer je delo na ključnih strojih organizirano v štirih izmenah, po delovnem koledarju preneha z delom. Tako vzdrževalci dobimo na razpolago stroje za najnujnejše vzdrževalne posege in sanacije dotrajane infrastrukture. Teh dni je bilo letos manj kot v preteklih letih, saj je zaradi visoke količine naročil proizvodnja pod velikih pritiskom. Kljub temu nam je uspelo izvesti vse načrtovane posege na strojih, hkrati je potekala tudi sanacija dotrajane žerjavne proge v ladji B (tam, kjer zaenkrat še stoji topla valjarna Blaw Knox) proizvodne hale proizvodnega procesa RRT. Ker se v tej ladji skladišči večina vhodnih kolobarjev za celoten proizvodni proces, je žerjavna proga izjemno obremenjena in jo je bilo treba popraviti na kar 18 mestih. Od ključnih strojev smo se tokrat najbolj posvetili hladni valjarni Bistral 3, saj nam je ta v marcu povzročila preveč nepredvidenih zastojev. Glavni razlog je bila dotrajana elektro oprema na kolobarju in tega smo v celoti obnovili, kar je zahtevalo zelo usklajeno delo več ekip, saj je bilo časa za tako obsežen poseg zelo malo. Po strojni strani smo izvedli menjavo podornih valjev, menjavo brisalcev valjčnega olja, menjavo škarij za stranski obrez in ravnalnih valjčnic. Na ostalih strojih smo izvedli manjša popravila in preventivno vzdrževanje. ■

Izvedli smo sanacijo dotrajane žerjavne proge v ladji B proizvodne hale proizvodnega procesa RRT

Veliko povpraševanje

PP PROFILI: PROIZVODNE KAPACITETE POLNO ZASEDENE ZA VEČ MESECEV NAPREJ

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

V PP profili je trenutno naš največji izziv, kako zadovoljiti kupce in njihove zahteve po dobavnih rokih. Proizvodne kapacitete imamo polno zasedene za več mesecev naprej, prav tako dodelave profilov, kot so barvanje, anodiziranje, razrez ... Kljub štiriizmenskemu režimu dela in nadurnemu delu ob sobotah na 12,5-MN liniji ne uspemo zadovoljiti vseh zahtev kupcev, katerih potrebe so še večje. Dnevno koordiniramo nujne izdelave za posamezne kupce in prerazporejamo zasedene kapacitete.

Zaradi trenda rasti prodaje zahtevnejših profilov dejanska količinska produktivnost po letih pada. Kljub stalnim izboljšavam ne moremo doseči produktivnosti izpred nekaj let, po drugi strani pa zaradi zahtevnejših izdelkov dodana vrednost narašča. Gre namreč za popolnoma drug segment profilov, ki so zelo zahtevni glede oblike in dekorativne površine ali visokih mehanskih lastnostih.

V testni fazi uporabljamo program Profilis, ki zabeleži dejansko hitrost iztiskanja in ostale procesne parametre za posamezen profil, parametre shrani in jih uporabi kot izhodišče za naslednje iztiskanje. Dolgoročno bo to pripomoglo k večanju produktivnosti in stabilnosti procesa izdelave.

Zaradi trenda rasti prodaje zahtevnejših profilov dejanska količinska produktivnost po letih pada

Na nakladalnem mestu drogov smo implementirali čitalec QR-kode, ki samodejno prebere drog iz livarne in s tem v sistem prenese vse lastnosti, kasneje pa bomo vključili še zunanje dobavitelje.

V okviru modernizacije in avtomatizacije pakirne linije še vedno pridobivamo ponudbe in preučujemo najprimernejše koncepte. Ureditve posameznih delovnih mest na pakirni liniji se bomo lotili tudi v sklopu projekta LEAN TPM. ■

V okviru posodobitve kalilnice pripravljamo končni prevzem, ki ga bomo izvedli še v juniju

Vzdrževanje zaključilo z majskimi remonti

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

V procesu vzdrževanja smo zaključili z majskimi remonti, sedaj že začenjamo priprave na decembrske remonte.

Impol PCP bo od sredine leta 2022 bogatejši za linijo za obdelavo litih palic, v ta namen že od konca lanskega leta potekajo usklajevanja z dobavitelji opreme, saj se pričetek obratovanja linije hitro približuje – planiran pričetek poskusne proizvodnje je namreč 30. 6. 2022.

PP Alumobil: V zadnjih dveh mesecih smo namestili mehanizem za avtomatsko označevanje palic po razrezu na končni žagi. Sistem deluje avtomatsko na podlagi izbire režima delovanja s strani upravljavca žage in omogoča pravilno označitev palic brez možnosti napake in posledično reklamacije.

PP profili: V preteklem mesecu se poleg rednih vzdrževalnih del in uspešno zaključenih remontnih del ni dogajalo nič posebnega. Zaključujemo aktivnosti na poenotenju signaliziranja signalnih stolpov po stiskalnih linijah in aktivno izvajamo selitev ter ureditev skladišča rezervnih delov na novo lokacijo.

PP cevarna: V tretjem tednu aprila smo po sanaciji razpoke uspešno zagnali proizvodnjo na 35-MN stiskalnici. Sočasno smo naročili izdelavo novega kosa, katerega zamenjava je predvidena v decembru. V okviru posodobitve kalilnice pripravljamo končni prevzem, ki ga bomo izvedli še v juniju, prav tako je tik pred prevzemom tudi linija za šiljenje palic.

V maju smo uspešno izvedli remonte, v sklopu katerih smo izvajali redna vzdrževalna dela na vseh stiskalnicah in stružnem centru, ostale linije pa so zaradi povečanega obsega dela nemoteno obratovale. ■

SANACIJA 35-MN STISKALNICE JE ZAKLJUČENA

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

Sanacijo poškodovanega nosilca bata na 35-MN indirektni stiskalnici smo aprila uspešno zaključili. Sedaj vse moči usmerjamo v to, da izdelamo neizdelana naročila in zaostanke zaradi okvare stiskalnice. Največ pozornosti namenjamo optimalnemu planiranju in usklajevanju terminov s kupci, ker imamo za 1.700 ton zaostankov pri neizdelanih naročilih.

Zaradi vedno višjih zahtev na trgu se nam povečuje tudi število operacij pri izdelavi posameznih izdelkov, kar zahteva zelo veliko angažiranost vseh zaposlenih za doseganje načrtovanih količin. Maja smo v proizvodnem procesu cevarna uspeli izdelati 2.536 ton izdelkov, kar je glede na asortiman izdelkov zelo dobro. ■

Največ pozornosti namenjamo optimalnemu planiranju in usklajevanju terminov s kupci

PROJEKT MIGRACIJE PODATKOVNE BAZE NAŠA KLJUČNA PRIORITETA

Tekst: **dr. Denis Špelič, direktor Alcada**

V Alcadu izvajamo različne projekte. Podjetju IBM smo poslali končno (preverjeno) verzijo poročila Deloitte in imeli z njimi zaključno presojo.

Projekt LOPA smo zaključili, vendar še ostajajo določene zaveze, ki smo jih v skupini Impol dali kupcu BMW, za katere bomo morali pripraviti rešitve oz. plan za realizacijo. Nadaljevali smo s projekti BMW valjarništvo in projektom ASI, prav tako zaključujemo rešitev za novo regalno skladišče v Rondalu.

S podjetjem Ates aktivno sodelujemo na srednjeročnem projektu konsolidacije procesnih podatkov v proizvodnji iz lokalnih podatkovnih baz na našo infrastrukturo.

Projekt migracije podatkovne baze DB2 na platformo Intel je v polnem zamahu in trenutno ena izmed naših ključnih prioritet.

V preteklem mesecu smo aktivno nadaljevali aktivnosti na srednjeročnem projektu poenotenja prijave v aplikacije skupine Impol (t. i. Single-Sign-On). Pri migraciji poročilne platforme iz IBM Cognos na Power BI smo kljub zamudi zaključili prenos Cognos v Power BI. V skladu s tem bomo v mesecu juniju nadaljevali z delavnicami za podporo ključnim uporabnikom in z nekaterimi ključnimi dodelavami, kot je npr. vključitev manjkajočih podjetij v poročila. ■

Dobro poslovanje in številni projekti

Tekst: **Dominik Strmšek, direktor Rondala**

V Rondalu smo v sredini junija izvedli kontrolni presoji po standardih ISO 45001 in ISO 14001. Na splošno poslujemo dobro, presegamo letni in operativni plan, prav tako poteka veliko projektov. Na projektu nove linije Ravne smo trenutno v fazi testnega obdobja, odpravljamo še določene nepravilnosti in optimiramo tehnologijo. Prehod na redno delovanje načrtujemo konec meseca junija. Prav tako zaključujemo optimiranje v novem regalnem skladišču, kjer imamo 360 paletnih mest. Poteka še optimizacija programske opreme in digitalizacija skladišča kolobarjev. Pričeli smo s projektom Smed 10, v okviru katerega bomo optimirali logistiko odpadnega materiala in orodij z namenom obvladovanja mrtvih časov in večanja produktivnosti. ■

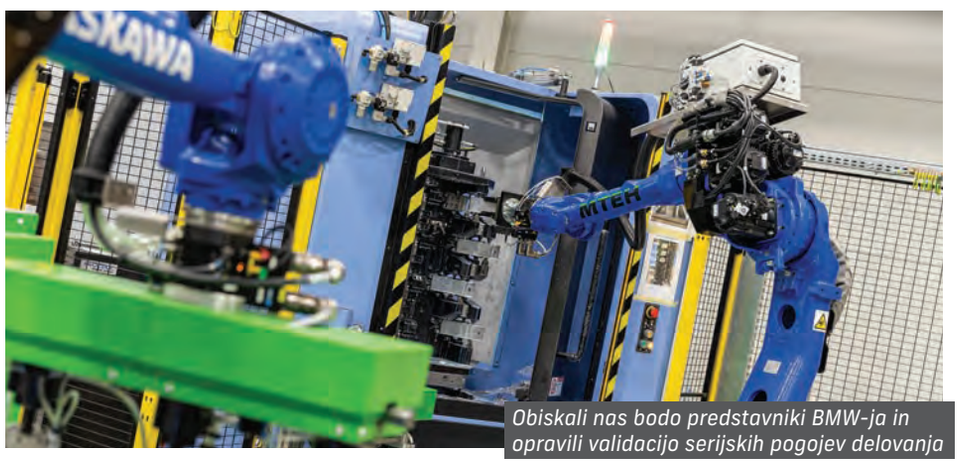
V novem regalnem skladišču je odslej na voljo 360 paletnih mest

PP Alumobil nadaljuje z odličnim delom

ODSLEJ SE PALICE AVTOMATSKO ŽIGOSAJO

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

V PP Alumobil nadaljujemo z odličnim delom. Naročil imamo celo več, kot smo jih sposobni izdelati, zato nam zaradi dobrega asortimana izelkov uspeva presegati letne plane. Pri zaposlovanju novih sodelavcev smo imeli dobro izbiro in smo zapolnili prosta delovna mesta z odličnimi novimi zaposlenimi. V kolektivu je dobro vzdušje, izzive pričakujemo še v poletnem času, ko se bodo začeli redni letni dopusti in bo posledično na razpolago manj ljudi.
Maja smo uspeli realizirati projekt avtomatskega žigosanja palic. S tem zaposlenim ni treba več ročno žigosati šarže ali drugih zahtev kupca, ampak to naredi stroj za označevanje palic. Za potrebe delovnega procesa smo naročili tudi novega viličarja, ki ga pričakujemo septembra letos. ■



Obiskali nas bodo predstavniki BMW-ja in opravili validacijo serijskih pogojev delovanja

Nominacije za projekte BMW in Mercedes

Tekst: **Darko Vranešević, direktor družbe Impol-FinAl**

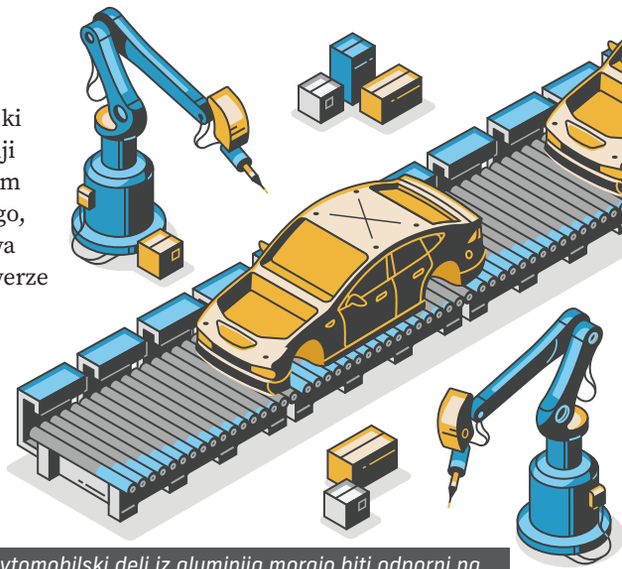
V Impolu-FinAl smo prešli nazaj na triizmensko delo. Trenutno se v Impolu-FinAl največ ukvarjamo z dokončanjem nominiranih projektov za kupce BMW in Mercedes. V sklopu tega načrtujemo obisk z validacijo serijskih pogojev delovanja za oba projekta kupca BMW.
Izboljšujemo proces pasivacije. V ta namen smo investirali v sistem avtomatskega nadzora pralno-pasivacijske naprave. Upamo, da bomo s tem dodatkom k obstoječi napravi uspeli uspešno zagovarjati omenjeni proces samemu kupcu BMW.
Zanesljivost dobav se v zadnjih treh mesecih stalno izboljšuje. Prav tako smo naredili korak naprej pri zniževanju materialnega oz. obdelovalnega izmeta, kjer smo v drugem četrtletju dosegli ciljne vrednosti za večino kupcev.
Za kupca KTM razvijamo proces mehanske obdelave in proces pasivacije, s katerim bomo lahko zadovoljili njegova visoka pričakovanja. V kolikor nam to uspe, se lahko nadejamo velike rasti poslovanja na področju cevi. ■

Osvajamo novo zlitino z velikim potencialom v avtomobilski industriji

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

V zadnjih letih smo veliko časa posvetili razvoju in patentiranju nove visokotrdne aluminijeve zlitine, ki jo je Aluminum Association registriral kot zlitino AA 6086, ki doseže trdnost okrog 500 MPa. Zlitina ima velik potencial v avtomobilski industriji za najrazličnejše kovane in druge dele. Ker so ti deli vsakodnevno izpostavljeni različnim obremenitvam, ji je treba določiti dinamične lastnosti. Zato smo začeli z razvojno nalogo, katere cilj je določitev dinamičnih lastnosti zlitine AA 6086 in AA 6110A, ki jo lahko nova zlitina nadomesti. Razvojna naloga poteka v sodelovanju s Fakulteto za strojništvo Univerze v Mariboru in bo zajemala:

- izvedbo nateznih preizkusov,
- izvedbo malocikličnih dinamičnih preizkusov pri različnih obremenitvah,
- izvedbo velikocikličnih dinamičnih preizkusov pri različnih obremenitvah,
- izvedbo dinamičnih preizkusov pri različnih tipih obremenitve,
- izvedbo dinamičnih testov pri povišani temperaturi,
- določitev vpliva hrapavosti površine preizkušancev na dinamične lastnosti,
- metalografsko analizo vzorcev pred in po dinamičnih testih,
- fraktografsko analizo nateznih in utrujenostnih prelomov in
- ugotavljanje lastnosti v mikro in nano območju z indentacijo. ■



Avtomobilski deli iz aluminija morajo biti odporni na vsakodnevno izpostavljenost različnim obremenitvam

ZAČENJAMO ŠTEVILNE PROJEKTE NA PODROČJU IZGRADNJE NOVIH PROSTOROV

Tekst: **Rafko Atelšek, direktor Impola Infrastruktura**

V zadnjem obdobju smo najbolj aktivni pri pripravi tehnične dokumentacije in pridobivanju dovoljenj za gradnjo novih objektov in proizvodnih prostorov. V lanskem letu je bilo zaradi finančnega stanja precej zatišja na področju gradnje novih objektov, vendar bomo letos vse nadoknadili. Največji projekti, kjer smo letos pričeli s pripravo tehnične dokumentacije in bodo prej kot v enem letu dokončani, so: linija za obdelavo litih palic, gradnja tretje ladje hale Impola-FinAl in gradnja dodatne hale za Stampal SB.

Pri projektu kablovoda smo med remontom v začetku maja opravili pripravljalna dela, ki bodo omogočila izvedbo prevezav na kablovod na način, da bo lahko Impol ves čas nemoteno obratoval. Namestitev kablovoda je pogojena z napredovanjem del pri gradnji zahodne obvoznice. Gradnja obvoznice zaenkrat poteka po terminskem planu.

Trenutno je naš največji gradbeni projekt postavitev novih garderob za zaposlene v objektu stare folijske valjarne. V aneksu tega objekta urejamo pisarniške prostore za potrebe QM. Projekt bomo zaključili do konca junija.

Z upoštevanjem preventivnih ukrepov smo se do sedaj uspešno obvarovali posledic virusa covid-19, za kar se zahvaljujemo vsem zaposlenim. ■

Stampal SB bo dobil tretjo ladjo

Znižujemo vpliv človeškega faktorja

Tekst: **Jure Stegne, pomočnik direktorja za tehnologijo in tehnološki razvoj v stiskalništvu**

Trenutno v procesu tehnologija največ izzivov vidimo v večanju ponovljivosti proizvodnih tehnoloških parametrov, za kar bomo morali v prihodnosti največ pozornosti posvetiti vsem sistemom, ki podpirajo proizvodne procese. Na ta način želimo znižati vpliv človeškega faktorja ter povečati stabilnost in ponovljivost dela v proizvodnji. To vključuje vse parametre od stiskanja, razreza, hladne dodelave, toplotne obdelave, pregleda z neporušitvenimi preiskavami in pakiranja. Z obvladovanjem podatkov bomo najlažje realizirali vse aktivnosti procesa nenehnih izboljšav. ■

Kakovost je izjemnega pomena

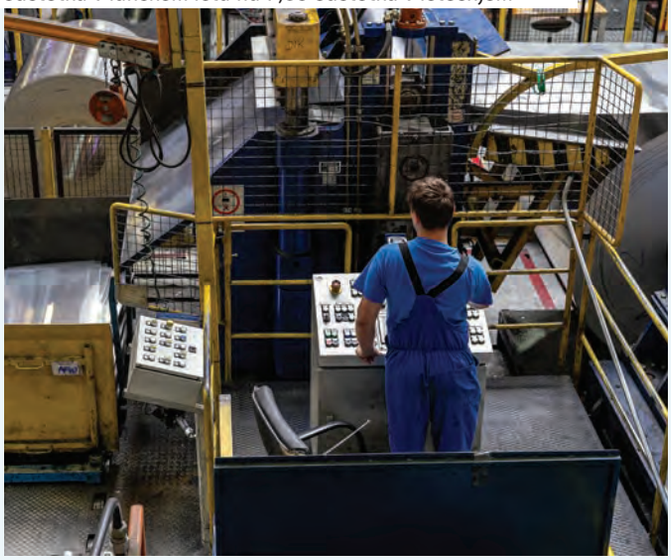
Tekst: **Matjaž Malenšek, vodja kakovosti v Impolu FT**

Od januarja do maja smo prejeli skupaj za 157 ton reklamacij, od tega 90 ton na programu RRT in 67 ton na programu FTT. Zaključili smo 149 ton reklamacij, 60 ton na programu RRT in 89 ton na programu FTT. Zaključene reklamacije so nas stale 215.041,75 evra, od tega 169.452 evra na programu FTT in 45.589,75 evra na programu RRT. Vzrok za visoko vrednost v procesu FTT je preventivni odpoklic folije, ki se pri končnih kupcih uporablja za pakiranje živil ali zdravil. Vzrok te reklamacije je bilo zaporedje dogodkov, od pomanjkljivih navodil, pomanjkanja osnovne higiene procesa, do neuspešnega odkrivanja ... Vzroki so vedno večplastni in mnogokrat se ponavljajo. Vedno se moramo vprašati: »Če bi jaz kupoval izdelke iz aluminija, ali bi kupil tole, kar sem ravnokar proizvedel na stroju?«

V primerjavi z lanskim letom se je situacija nekoliko umirila in upamo lahko, da se bo tako nadaljevalo tudi v drugi polovici leta. Poleg stanja na trgu ima za to zasluge tudi izboljšanje kakovosti surovine. Za program RRT so pogojni prevzemi surovine padli s 13,9 odstotka v lanskem letu na 7,65 odstotka v letošnjem. Še bolj je padel kazalnik reklamacij surovine za ta program: s 3,09 odstotka v lanskem letu na 0,16 odstotka v letošnjem. Tudi v tem primeru so vzroki večplastni. Za program FTT nas na področju surovinske oskrbe čaka še nekaj dela. Deleži pogojnih prevzemov, opozorilnih reklamacij in reklamacij surovine so sicer padli, a ne toliko kot za program RRT oziroma toliko, kot bi si želeli.

Prepoznana neustrezna kakovost izdelkov se ne odpremlja h kupcem. Pri trakovih in folijah je velikokrat možna tudi dodelava – se pravi, da se material previje in se neustrezna mesta izločijo. Vendar ti postopki zahtevajo naš čas, denar in energijo, včasih pa še penale za kupca, ki naročenega ni dobil pravočasno. Zato je bistveno, da že prvič izdelamo dobro in da napako čimprej prepoznamo in odstranimo. ■

Za program RRT so pogojni prevzemi surovine padli s 13,9 odstotka v lanskem letu na 7,65 odstotka v letošnjem



Še vedno je eden izmed naših najpomembnejših in največjih projektov izgradnja nove livarne, ki bi imela proizvodne kapacitete v višini 200.000 ton na leto

Certificirali se bomo po standardu ISO 45001

Tekst: **mag. Bojan Kropf, direktor družbe Impol-TLM**

V letošnjem letu Impol-TLM uspešno dosega vse zastavljene proizvodne načrte. Skupna kumulativna letna proizvodnja do meseca maja znaša 49.248 ton oz. 100,3 odstotka.

V proizvodnih procesih potekajo projekti za povečanje produktivnosti. V livarni smo produktivnost dvignili za 9,1 odstotka, in sicer s 33.000 ton na 36.000 ton letno. Naš cilj do konca leta je, da dosežemo 40.000 ton na leto. Uspešno izvedeni ukrepi za izboljšanje procesa tople valjarne so prinesli potrebno produktivnost, ta mesec smo proizvedli 10.711 ton, na internem programu 107,9 odstotka, kar je 700 ton nad mesečnim planom. V hladni valjarni se je produktivnost kumulativno povečala za 7,3 odstotka.

Trenutno najnovejši projekt je večanje produktivnosti v obratu folij. Prav tako smo letos uspešno zaključili večje število razvojnih projektov, začenjamo pa tudi veliko novih. Med drugim razvijamo platirani fin-stock, s katerim usvajamo novo zlitino 4343. Prav tako testiramo novo zlitino 3105 za izdelavo kavnih kapsul, hkrati pa usvajamo tudi novo zlitino 3104.

Še vedno je eden izmed naših najpomembnejših in največjih projektov izgradnja nove livarne, ki bo imela proizvodne kapacitete 200.000 ton na leto. Trenutno čakamo na potrditev izgradnje v okviru najpomembnejših strateških projektov za Republiko Hrvaško. Sama priprava dokumentacije je bila zelo zahtevna.

Poteka še projekt stabilizacije delovnih in podpornih valjev za valjarno V24, s katerim želimo povečati kakovost in produktivnost. Začeli smo tudi nov projekt implementacije avtomatskega izračuna tehnologije plana prehodov (Level 2) za hladno valjarno in obe folijski valjarni.

Pomemben projekt, s katerim smo pričeli letos, je tudi priprava na certifikacijo po standardu za zagotavljanje varnosti in zdravja pri delu ISO 45001. Priprave smo pričeli marca 2021, naš cilj pa je, da se po tem standardu certificiramo v začetku leta 2022. Pripravljamo obsežno dokumentacijo, ki od nas zahteva tudi veliko sprememb in aktivnosti v procesu (navodila za varno delo, ocena tveganja, mesečni sestanki na področju varnosti in zdravja pri delu, priprava številnih poročil, predpisov in navodil ...). Maja 2021 se je 17 naših zaposlenih usposabljalo in uspešno opravilo izpit za notranje presojevalce po sistemu ISO 45001. ■

Novosti v Impolu R in R

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

Mehanski in toplotni laboratorij: Na področju priprave preizkušancev potekajo zaključna usklajevanja z dobavitelji na področju razreza in CNC-priprave preizkušancev. Posodobitev bo obsegala nabavo vertikalne in krožne žage ter vertikalnega CNC-obdelovalnega centra. Uspešno smo implementirali spremljanje dimenzijske stabilnosti preizkušancev in sledljivosti z uporabo podatkovnih baz. V sodelovanju s tehnologijo Impola PCP smo pripravili idejno zasnovo projekta posodobitve informacijske tehnologije izvajanja toplotnih obdelav v Impolu R in R. Ključni izzivi v prihodnje nam predstavljajo prenos delovanja nateznih strojev na novi informacijski program ter implementacija in izobraževanje na novo pridobljeni strojni opremi.
V laboratoriju je prišlo tudi do pomembnih kadrovskih krepitev. Na novo smo zaposlili procesnega inženirja za področje preizkušanja.

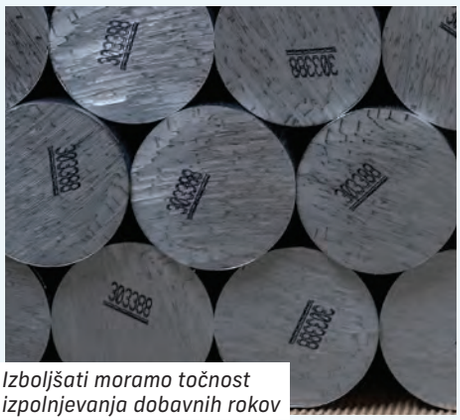
Metalografija: Za zagotavljanje kakovostnih makro preiskav izvajamo obsežen projekt spremljanja stabilnosti jedkala za pripravo makro vzorcev, ki zagotavlja ponovljive in stabilne pogoje jedkanja. Zaradi številnih zahtevnejših makropreiskav pripravljamo projekt posodobitve obstoječe tehnološke opreme - makroskopa in prilagoditve prostora glede na zahteve nove opreme. Na področju mikropreiskav načrtujemo namestitev dveh eksikatorjev, ki bosta zagotavljala kontrolirano shrambo poliranih vzorcev tudi v daljšem časovnem obdobju. S tem bomo prihranili čas v fazi priprave in izključili ponovno pripravo vzorcev zaradi kontaminacije površine iz zunanjega okolja.
Na področju razvoja kompetenc se lahko pohvalimo z novico, da je naš sodelavec Božo Skela, procesni inženir metalografskih preiskav, uspešno zaključil svoj doktorski študij, kar je pomembna pridobitev za družbo.

Merilnica + SRO: V procesu umerjanja in obvladovanja meril smo izračunali merilno negotovost za pomična in vijačna merila ter merilne urice. S posodobitvijo se izračunane vrednosti zabeležijo na certifikat o kalibraciji merila. Na področju SRO pripravljamo obsežno dokumentacijo o življenjskem ciklu aluminijevih izdelkov in pripadajočih okoljskih emisijah med procesno potjo izdelka.

Kemija: Segment analizne kemije nam prinaša številne izzive na področju obvladovanja valjčnih olj z uporabo obstoječih metod in nove opreme Karl Fischer za titracijo, katero smo uspešno implementirali in je v uporabi. Na področju izboljšav obstoječih metod dela smo v fazi razvoja tehnologije spremljanja stabilnosti merilnih naprav z uporabo internih etalonov. S tem bomo zagotovili višjo kakovost analiz in detektiranje potencialnih neskladnosti delovanja merilne opreme.
Na področju kvantometrskih analiz smo v sodelovanju s tehnologijo Impola LLT izvedli obsežno analizo dveh zlitin za namene uporabe v procesu umerjanja kvantometrov. Za zagotavljanje večje sledljivosti vzorcev smo posodobili informacijski sistem in implementirali dodatno funkcijo detekcije oddaje vzorcev s strani vzorčevalcev Impola LLT. Izziv v prihodnje nam predstavlja dobava in instalacija novega Spectro kvantometra v Impolu R in R ter selitev in implementacija obstoječega kvantometra v Impolu Seval.

Zaradi številnih zahtevnejših makropreiskav pripravljamo projekt posodobitve obstoječe tehnološke opreme

Vodstvo družbe: V družbi smo se odzvali povabilu Univerze v Mariboru in se udeležili dogodka APLIK:UM EVOLUCIJA Od študentske ideje do implementacije tehnologije. Na dogodku smo predstavili projektno sodelovanje s Fakulteto za kemijo in kemijsko tehnologijo, ki poteka nepretrgano že od leta 2016. Z omenjeno fakulteto sodelujemo na področju razvoja naprednih industrijskih metod preizkušanja korozijske obstojnosti izdelkov na osnovi aluminijevih zlitin in kemometrije. Po oceni organizatorjev gre za odličen zgled sodelovanja oz. sinergije med industrijo in akademsko sfero. Sodelovanje je poleg industrijsko uporabnih ustvarilo tudi znanstvene rezultate, ki smo jih predstavili na številnih industrijskih konferencah v tujini. ■


Izboljšati moramo točnost izpolnjevanja dobavnih rokov

TRENDI GIBANJA CEN SO UGODNI

Tekst: **Gregor Žerjav, direktor prodaje v diviziji valjarništvo**

Tržne razmere v Evropi in v ZDA so še vedno zelo ugodne. Naše kapacitete so polno zasedene in dobavni roki se podaljšujejo proti koncu leta. Na določenih segmentih, kot so trakovi za toplotne izmenjevalce, kupci povprašujejo že za naslednje leto. Tudi naročila folij za prehrambno in farmacevtsko embalažo so se v zadnjem času povečala. Z izdelki lahko oskrbujemo le redne kupce, za nove kupce in dodatne količine pri obstoječih kupcih pa težko najdemo kapacitete. Tudi trendi gibanja cen so ugodni, kar bo prišlo še posebej do izraza v drugi polovici leta. Izboljšati moramo točnost izpolnjevanja dobavnih rokov, saj imamo na vseh treh lokacijah preveč zaostankov in posamezni kupci na nas vršijo pritisk. ■

Že od začetka leta ugotavljamo obremenitve na ozkih grlih proizvodnje

IMPOL FT: NAROČIL IN SUROVINE JE DOVOLJ

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

Proizvodni proces Impol FT je maja zopet presegel letne plane in dosegel operativni plan. Ker že od začetka leta ugotavljamo obremenitve na ozkih grlih proizvodnje, ki zaradi pritiskov za višjo realizacijo zaostrujejo situacijo glede pretočnosti in nadurnega dela, smo na začetku maja preusmerili valjarske in žarilne kapacitete procesa RRT v štiri izmene. Nekaj težav smo imeli s pomanjkanjem kadra, reorganizacija urnika in timov pa je težavo še poglobila. Novi zaposleni se počasi pridružujejo procesu, razlog za nekoliko dolgotrajnejši postopek je predvsem dolg odpovedni rok pri konkurenci in vsesplošno pomanjkanje delovne sile na trgu dela.

Uspešno smo zaključili FAT na liniji RL6 in jo tako prevzeli v našo odgovornost.

Naročil imamo za nekaj mesecev vnaprej, prav tako smo količinsko dobro oskrbljeni s surovino za vse programe, kar nam zagotavlja dovolj dela za obdobja, o katerih prejšnja leta niti pomisliti ni bilo mogoče.

Mesec junij smo začeli nekoliko slabše zaradi težav v aprilu in maju, ki se v valjarništvu akumulirajo na daljše obdobje, zato je tudi okrevanje, ki ga načrtujemo za julij in avgust, nekoliko počasnejše. Smernice se kažejo kot prave in jih bomo še naprej zasledovali. ■

Presegamo plane

Folije za baterije v avtomobilski industriji

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

V procesu razvoja valjanih izdelkov veliko pozornosti posvečamo razvojnim aktivnostim za čim hitrejšo usvojitev tehnologije izdelave folij za baterije v avtomobilski industriji. Na svetu ni proizvajalca avtomobilov, ki ne bi v svojih strategijah predvidel izdelave električnih avtomobilov na račun zmanjševanja klasičnih avtomobilov na fosilna goriva. Vsi proizvajalci folij tudi pospešeno razmišljajo, če ne že razvijajo baterijske folije, ki je ena od najpomembnejših komponent za sestavo litij-ionske baterijske celice (anoda, katoda, elektrolit, separator ...). K temu jih nenazadnje usmerjajo tudi okoljevarstvene zahteve za čim hitrejše razogljičenje vseh oblik prometa.

Trenutno imajo pri ponudbi baterijskih folij prednost azijski proizvajalci, ne samo pri proizvodnji aluminijastih folij, ampak tudi pri izdelavi baterijskih celic (Japonska, Južna Koreja, Kitajska). Glede na dolgoročne globalne cilje prehoda na elektro mobilnost je trenutno ocenjena ponudba aluminijastih folij manjša od bodočega povpraševanja, kar še posebej velja za evropski avtomobilski trg (vir: M&M). Po navedbah Achenbacha, proizvajalca folijskih valjarn, se že za leto 2025 predvideva okoli 390.000 ton letne potrošnje folij v ta namen, kar predstavlja neverjetno veliko rast v tako kratkem času.

Baterijske folije so nova proizvodna skupina najtanjših aluminijastih folij, dvojčenih ali enojnih

Zato Impol v tem procesu ne želi izostati, četudi se že pojavljajo ocene, ki dolgoročno tej foliji ne napovedujejo visoke dodane vrednosti. Baterijske folije so nova proizvodna skupina najtanjših aluminijastih folij, dvojčenih ali enojnih, za katero nameravamo razviti tehnološki postopek skladno z vsemi aplikativnimi zahtevami.

KAKOVOSTNE ZAHTEVE BATERIJSKE FOLIJE

V proces izdelave baterijske celice aluminijasta folija vstopa kot podlaga za izdelavo katodne elektrode, na katero se nanaša zmes litij-kovinskega oksida. Nanos je kontinuiran ali v presledkih, odvisno od končne oblike baterijske celice (cilindrična, ploščata ali prizmatična). Pričakovana dolgotrajna stabilnost in življenjska doba baterije ter pritiski na nižanje stroškov izdelave postavljajo visoke zahteve za kakovost površine folije in za nižanje debeline. Tako se je debelina teh folij iz začetnih 20+ mikronov znižala na sedanjih 10 – 12 mikronov s tendenco razvoja v njeno nadaljnje zmanjševanje. Poudarek je na enojni površini folije točno določene hrapavosti, v trdnem stanju z visokimi trdnostnimi in razteznostnimi lastnostmi kakor tudi z zahtevo po termostabilnosti in najboljši omočljivosti, izraženi kot meritev kota kontakta testne kapljice na preiskovani površini. Kakovost materiala variira od 99,85 odstotka čistega aluminija do visoko legiranih zlitin z železom, ki jo v kombinaciji za trdnostne lastnosti opredeljuje zahteva po najvišji električni prevodnosti.

Uspešen zagon proizvodnje baterijskih folij bi skupino Impol vsekakor postavil v prepoznavno pozicijo večjega dobavitelja valjanih izdelkov za avtomobilsko industrijo, vendar dodatnih proizvodnih zmogljivosti v Impolu za to nimamo na razpolago. Potrebne bi bile nove investicije v folijske valjarne ali zamenjava z enim od obstoječih proizvodnih programov, v kolikor se pokaže njegova donosnejša ekonomika. ■

Borzna cena aluminija je še vedno visoka, nad 1.900 EUR/t, prav tako tudi premija za ingot in drog

Junija pričakujemo obiske kupcev

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

Dogajanje na trgu stiskanih izdelkov je še vedno zelo pestro. Naročil imamo trenutno 24.200 ton, dovolj je tudi surovine. Pritiski kupcev na dobavne roke in količine so veliki, zato je potrebno vsakodnevno usklajevanje. Odprema je v mesecu maju zaostala za planom zaradi praznikov v tujini. Kljub temu smo odpremili 6.850 ton.

V tem in naslednjem mesecu bomo poskušali nadoknaditi zamude zaradi okvare 35-MN stiskalnice v PP cevarna. Dobavni roki se razlikujejo glede na proces in stiskalnico. Kupci zaradi velikega povpraševanja na trgu naročajo vnaprej, da si zagotovijo kapacitete in dobavne termine. Zato na primer v cevarni potrjujemo že naročila za zadnje četrtletje. Pričakujemo, da se bo stanje v poletnih mesecih umirilo.

Borzna cena aluminija je še vedno visoka, nad 1.900 EUR/t, prav tako tudi premija za ingot in drog.

V juniju pričakujemo obiske kupcev, ki so komaj čakali na sprostitev ukrepov. Kljub temu da smo z vsemi kupci dnevno v kontaktu, je obisk po tako dolgem času zaželen in dobrodošel. Tudi v prodaji planiramo obiske kupcev v prihodnjih mesecih, ki jih bomo morali prilagoditi trenutnim razmeram glede covida-19. ■

V PROCESU KAKOVOSTI SE V TEM ČASU INTENZIVNO IZOBRAŽUJEMO

Tekst: **Uroš Kovačec, direktor za kakovost v diviziji stiskalništvo**

V procesu kakovosti Impola PCP smo v letu 2021 do meseca maja zabeležili skupno 69 reklamacij, kar predstavlja 0,34 odstotka celotne izdelane količine v enakem obdobju. Glede na realizacijo zaključenih reklamacij v skupni teži 57 ton ali 0,15 odstotka smo še vedno pod planiranim letnim planom, vendar so se nam stroški nekakovosti (interne motnje in reklamacije) v zadnjih mesecih skoraj podvojili in obsegajo 1,5 odstotka realizacije. Večji poudarek smo v zadnjem obdobju namenjali reševanju reklamacij, starejših od 45 oziroma 90 dni, čeprav smo oba kazalnika v celotnem letu presegali in sta še vedno nad planiranimi cilji. Razlogi so številni, vse od kompleksnejše vpeljave ukrepov do dodatne izdelave s pomočjo nadzora, priprave dodatnih poročil in meritev ter določene aktivnosti kupca za uskladitev in potrditev vpeljanih ukrepov. Zaradi velikega števila beleženih internih motenj poskušamo v procesu kakovosti aktivneje uvajati dodatne kontrole z namenom zmanjšanja možnosti nastanka eksternih reklamacij. Dodatne zahteve prihajajo tudi pri povpraševanju na trgu, kjer se srečujemo z dodatnimi zahtevami kupca po natančnih kontrolah procesa in hkrati uskladitve avtomobilskih specifikacij kupcev s strani OEM-ov. Obseg del in nalog vključuje tudi priprave in potrditve PPAP količin za potrebe potrditve serijske proizvodnje.

V celotni verigi proizvodnje iztiskanih izdelkov vse do finalizacije potekajo dnevne aktivnosti glede podajanja specifičnih informacij za potrebe reševanja kakovostno-tehnoloških zahtev operative.

Proces kakovosti je v juniju začel aktivno izvajati izobraževanja s področja standarda IATF (5 stebrov kakovosti), s čimer dodatno izpopolnjujemo znanja, vezana na zahteve avtomobilske industrije. Prav tako smo skladno s kadrovskim planom opravili razgovore, s katerimi bomo lahko operativno začeli pokrivati kompletne procese po vseh proizvodnih procesih v diviziji stiskalništvo. Izvajamo projekt nadgradnje DNA za potrebe QM, prav tako smo zaključili aktivnosti za postavitev platforme 8D za možnost pričetka realizacije projekta.

Pomemben segment procesa kakovosti je postavitev jasne vizije sistema ERP, s katero bomo lahko bistveno lažje in učinkoviteje spremljali področje kakovosti. ■

V celotni verigi proizvodnje iztiskanih izdelkov vse do finalizacije potekajo dnevne aktivnosti glede podajanja specifičnih informacij za potrebe reševanja kakovostno-tehnoloških zahtev

NOVOSTI NA PODROČJU USPOSABLJANJ

Razvoj kompetenc je ključen za doseganje ciljev

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

PRENOVLJENA USPOSABLJANJA ZA MENTORJE

Mentorje v skupini Impol v sklopu delavnic seznanjamo z novim pravilnikom o integraciji zaposlenih. Podrobneje jih seznanimo z določili varnega dela, načini prenosa znanja, s cilji in vsebino mentorstva ter s ključnimi pravilniki v skupini Impol. V usposabljanja bodo leta 2021 poleg vseh mentorjev vključeni tudi tisti, ki so v zadnjih dveh letih prejeli mentorski dodatek in sodelujejo pri uvajanju novozaposlenih. Skupaj se bo usposabljanja udeležilo približno 200 oseb.

5 STEBROV KAKOVOSTI

Praktični primeri iz podjetij v skupini Impol, ki so jih pripravili vodje na področju kakovosti, so po mnenju zaposlenih zelo dobrodošli pri usposabljanjih MSA, SPC, APQP in PPAP. Zaposleni so lahko v okviru usposabljanj metodo MSA preizkusili na vzorcih iz Impola-FinAl ter se seznanili z vzorci ustrezne in neustrezne kakovosti s področja valjarništva in stiskalništva, kar dodatno prispeva k boljšemu obvladovanju področja kakovosti.

JULIJA IN AVGUSTA USPOSABLJANJA PSCR

V juliju in avgustu bo potekalo online usposabljanje PSCR (Product Safety & Conformity Representative), ki je nujno za organizacije v dobavni verigi v avtomobilski industriji. Poudarek je na zagotavljanju kakovosti izdelka skozi njegov celoten življenjski cikel, za udeležence usposabljanja pa je obvezna tehnična ali poslovna izobrazba, izkušnje s področja upravljanja kakovosti v avtomobilski industriji, priporočljivo je tudi dobro poznavanje FMEA in drugih stebrov kakovosti.

PESTRA JESEN ZA KAKOVOSTNIKE

Zaposlene na področju kakovosti v jeseni čaka nov sklop usposabljanj. Oktobra bomo v skupini Impol prvič izvedli štiridnevno usposabljanje VDA 6.3 za opravljanje presoj procesa v avtomobilski industriji, ki ga bo izvajal madžarski QFD, licencirani izvajalec s strani VDA/QMC (Qualitäts Management Center im Verband der Automobilindustrie). Cilj usposabljanja je osvojiti standard za izvajanje notranjih presoj in presoj pri dobaviteljih skladno z VDA 6.3 in temeljito poznati zahteve za projektno vodenje razvoja izdelka in procesa na področju avtomobilske industrije. Usposabljanja od izvajalca, ki je licenciran s strani VDA/QMC, od nas zahtevajo stranke iz avtomobilske industrije. Pogoji za pristop k izpitu za pridobitev kartice presojevalca po standardu VDA 6.3 so zahtevni, in sicer mora imeti oseba poleg uspešno opravljenega usposabljanja še vsaj pet let delovnih izkušenj na področju kakovosti in zelo dobro poznavanje standarda IATF 16949.

ZNOVA POTEKAJO OGLEDI PROIZVODENJ ZA NOVOZAPOSLENE

Po sprostitvi ukrepov znova potekajo ogledi vseh proizvodnih procesov in Impola R in R za novozaposlene. Zaradi povečanega obsega zaposlovanja bomo v kadrovski službi oglede organizirali za nekaj več kot 170 novozaposlenih, 40 zaposlenih pa se je v preteklem mesecu ogleda že udeležilo. Prenovili smo tudi program uvajalnega seminarja za zaposlene. Ob tem se v kadrovski službi najlepše zahvaljujemo vsem, ki v svojih delovnih sredinah vodite oglede in s tem prispevate k boljšemu poznavanju in ugledu skupine Impol med zaposlenimi. ■

VODENJE DELOVNE SKUPINE V PROIZVODNJI

V sklopu projekta KOC MAT 2.0 smo organizirali skupno usposabljanje na temo vodenja v proizvodnji. Usposabljanje je bilo izvedeno 10. 6. 2021 v Izobraževalnem centru Poslovne cone Impol. Usposabljanje sta izvedla mag. Darja Sušnik in gospod Matjaž Omladič. Na usposabljanju so vodje spoznavali pomen in načine motivacije zaposlenih, pomen zadovoljevanja skupnih vrednot, iskanje smisla v svojem delu, kako komunicirati in kako načrtovati delo.
Nadaljevanje skupnih usposabljanj načrtujemo v jesenskih mesecih.

KOLEDAR POMEMBNEJŠIH USPOSABLJANJ V PRIHODNJIH MESECIH

PODROČJE KAKOVOSTI	
Izvajalec: QFD (licencirani izvajalec pri QMC/VDA)	
15. 9. 2021, online	VDA 6.5
16. in 17. 9. 2021, online	Automotive Core Tools for Process and System Auditors, (predpogoj za pridobitev kartice za presojevalce)
11.-14. 10. 2021, izpit: 15 .10. 2021, »v živo«, v IC IMPOL	VDA 6.3 - interni presojevalec (VDA 6.3 Internal Process Auditor: »Qualification for Process Auditor ID 315), 4-dnevno usposabljanje,
2 termina: 19. in 20. 7. ali 19. in 20. 8. 2021, online	Product Safety & Conformity Representative (PSCR),
NOTRANJI PRESOJEVALCI	
Izvajalec: Bureau Veritas	
20. 9. 2021, »v živo«, v IC Impol	Notranji presojevalec ISO14001:2015
27. 9. 2021), »v živo«, v IC Impol	Notranji presojevalec ISO 45001:2018

ODZIVI: *Na usposabljanje o standardu VDA 2 – odobritev procesa in proizvoda*

Na usposabljanju VDA 2 v sklopu PPA (Production Process & Product Approval) smo spoznali specifične zahteve za izpolnjevanje kakovostnih zahtev kupcev v avtomobilski industriji, potrebne za ustrezno validacijo procesa/izdelka, določitev odgovornosti v celotni verigi predelave in vgradnjo končnih izdelkov za namene uporabe. Koristi usposabljanja so bile predvsem v prepoznavanju kompleksnih postopkov in razumevanja uskladitve kakovostnih zahtev med dobaviteljem/kupcem, pri katerem je treba upoštevati pripravo celovite dokumentacije od merilnih poročil in procesa do kontrol. Obrazci morajo upoštevati vse karakteristične podatke o identifikaciji določenega materiala, izdelka ali procesa, vključno z definiranimi in zapisanimi tveganji. V primerjavi z ostalimi usposabljanji je bila v tem primeru zahtevana večja stopnja angažiranosti. Pridobljena znanja bomo lahko uporabili v praksi.
Uroš Kovačec, direktor za kakovost, Impol 2000

Usposabljanje je bilo na primernem nivoju. Točke oz. zahteve standarda VDA 2 smo temeljito pregledali in dobili ustrezna pojasnila, da so zahteve razumljive za prenos v prakso. Menim, da je bil namen usposabljanja dosežen, saj smo spoznali, na kakšen način pristopiti k pripravi novih projektov. Prav tako smo dobili širok pogled, ki nam pomaga pri pogovorih s strankami, predvsem glede kakovostnih zahtev novih in obstoječih projektov avtomobilske industrije.
Jan Breznik, tehnolog za kakovost, Rondal

ANKETA: *Kako vam bo udeležba na delavnici MSA koristila pri vašem delu?*

Z analizo MSA sem se srečal že pred leti, zadnje delavnice pa sem se udeležil, da bi nadgradil znanje glede planiranja in izvajanja MSA analize. Seminar je vodil g. Rajko Kokol, ki nam je predstavil pomen pravilnega delovanja merilnih naprav in ponovljivost meritev. Na seminarju sem dobil vse želene odgovore, predstavljene pa so bile tudi najpogostejše napake, ki se pojavljajo pri izdelavi analize merilnih sistemov. Seznanitev s standardi, ki zahtevajo tovrstne analize, je bila podprta s praktičnimi primeri. Zame je bil seminar koristen, ker sem se najprej dodatno seznanil s teoretičnimi osnovami, dobil pa sem tudi informacije, za katera merila je potrebna analiza, kako je potrebno omenjeno analizo izvesti ter zapisati podatke in v primeru neustreznosti pravilno ukrepati.
Viljem Strnad, Impol LLT

Seminar MSA mi bo pomagal pri delu tako, da bomo lahko z analizo MSA izboljšali procese meritev na izdelkih. S tem lahko tudi izboljšamo sposobnost procesov obdelave izdelkov.
Dušan Kojzek, Impol-FinAl

Trajnostni razvoj in gospodarstvo

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

Podjetja težijo k bolj trajnostnemu razvoju iz več razlogov: ker želijo prispevati k ohranjanju narave in okolja ter naravnih virov za generacije, ki prihajajo za nami, pa tudi zato, ker je trajnostni razvoj, predvsem v luči čim bolj racionalne porabe virov in energije, učinkovitejši od ekspanzivne rasti brez upoštevanja posledic, ki jih ta prinaša za družbo in naravo.

Trajnostni razvoj poleg načela medgeneracijske pravičnosti (neogrožanje sposobnosti prihodnjih generacij za zadovoljevanje njihovih potreb po naravnih virih), prinaša tudi temeljni načeli varovanja okolja in zavzemanja za družbeno enakost.
Za trajnostni razvoj so odgovorne institucije na vseh ravneh, podjetja in vsak posameznik, predvsem z vidika čim bolj vzdržne potrošnje. Za delovanje podjetij, kot je Impol, so v praksi še posebej pomembna zakonska določila in pravni okvirji (evropski zeleni dogovor, slovenska zakonodaja, mednarodno okoljsko pravo). Dodatni korak predstavlja tudi uvedba načela 3 P: preprečevanje, ponovna uporaba in predelava odpadkov.

PET OSNOVNIH NAČEL MEDNARODNEGA OKOLJSKEGA PRAVA

Tudi skupina Impol je zavezana, da spoštuje pet načel mednarodnega okoljskega prava, tj. načelo onesnaževalec plača, načelo nediskriminacije, načelo preventive, načelo skupnih razdeljenih odgovornosti in načelo medgeneracijske enakosti.

NAČELO 3 P: PREPREČEVANJE, PONOVNA UPORABA IN PREDELAVA ODPADKOV

Načelo 3 P - preprečevanje, ponovna uporaba in predelava odpadkov - zasleduje cilj »nič odpadkov« oz. strategijo »zero waste management«. Pri takšnem konceptu proizvodnje je cilj, da so vsi izdelki ponovno uporabljeni ter pomeni oblikovanje in upravljanje celotnega življenjskega cikla izdelkov in procesov tako, da se zmanjša količina odpadkov (predvsem nevarnih), predela ali ohrani materiale, odpadnih materialov pa se ne sežiga ali odlaga. To načelo v skupini Impol v praksi že uvajamo z nenehnim povečevanjem deleža sekundarnega aluminija pri proizvodnji novih izdelkov in s skrbnim recikliranjem vsega odpadnega aluminija, ki nastane v proizvodnih procesih.

EVROPSKI ZELENI DOGOVOR

Evropska unija se je zavezala, da bo do leta 2050 podnebno nevtralna, s čimer bi postala prva takšna celina na svetu. Sprejet je bil evropski zeleni dogovor, ki poleg cilja doseči ničelne neto emisije toplogrednih plinov do leta 2050 prinaša tudi akcijski načrt za:

- učinkovitejšo rabo virov s prehodom na čisto, krožno gospodarstvo in
- obnovo biotske raznovrstnosti ter zmanjšanje onesnaževanja.

Listina o Zemlji (The Earth Charter Initiative), sprejeta leta 2000, opredeljuje štiri glavne skupine načel trajnostnega razvoja:
1. Spoštovanje in skrb za življenje.
2. Ekološka celovitost (ohranitev ekosistema s poudarkom na biotski raznovrstnosti in naravnih procesih, ekonomska aktivnost, ki ne vpliva na regenerativno sposobnost zemlje, človekove pravice in socialno varstvo ...).
3. Družbena in ekonomska pravičnost (preprečevanje revščine, spodbujanje enakosti med spoloma, možnosti zaposlitve ...).
4. Demokracija, nenasilje in mir (krepitev demokratičnih institucij, pomen koncepta vseživljenjskega učenja ...).

Razgled na Impol iz Čebelarskega centra Slovenska Bistrica: dokaz, da lahko industrija sobiva z naravo

Ukrepi bodo financirani s tretjino od naložb v višini 1,8 milijarde evrov iz instrumenta za okrevanje NextGenerationEU in iz sedemletnega proračuna EU.
Za dosego tega cilja bodo morali ukrepati vsi sektorji našega gospodarstva in izvajati naslednje aktivnosti:

- naložbe v okolju prijazne tehnologije,
- podpora industriji za inovacije,
- uvajanje čistejših, cenejših in bolj zdravih oblik zasebnega in javnega prevoza,
- dekarbonizacija energetskega sektorja,
- povečanje energijske učinkovitosti stavb,
- delo z mednarodnimi partnerji za izboljšanje globalnih okoljskih standardov.

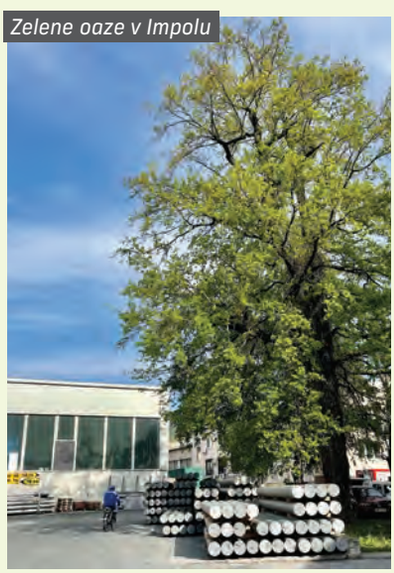
CELOVITI NACIONALNI ENERGETSKI IN PODNEBNI NAČRT REPUBLIKE SLOVENIJE

Vlada Republike Slovenije je lani sprejela celoviti nacionalni energetski in podnebni načrt (NEPN), ki določa cilje, ki jih moramo doseči do leta 2030.
Ključni cilji do leta 2030, ki so opredeljeni v NEPN, so:

- zmanjšanje skupnih **emisij toplogrednih plinov za 36 odstotkov**,
- vsaj **35-odstotno izboljšanje energetske učinkovitosti**, kar je višje od cilja, sprejetega na ravni EU (32,5 odstotka),
- **vsaj 27 odstotkov obnovljivih virov energije**, kjer je Slovenija zaradi relevantnih nacionalnih okoliščin morala pristati na nižji cilj od cilja na ravni EU (32 odstotkov), a s prizadevanjem, da se ambicija zviša pri naslednji posodobitvi NEPN (v letih 2023/24),
- **vlaganja v raziskave in razvoj v višini 3 odstotkov BDP, od tega 1 odstotek BDP javnih sredstev.**

Letošnji raziskovalni simpozij v luči trajnostnega razvoja

Na letošnjem raziskovalnem simpoziju skupine Impol, ki bo potekal 23. septembra, bo osrednja tema »Impol na poti v zeleno gospodarstvo«. Na simpoziju bo predstavljena strategija skupine Impol, koncept trajnostnega razvoja in usmeritve EAA, podrobneje zakonodajni okvir za podjetja (evropski zeleni dogovor, NEPN, trgovanje z emisijskimi kuponi), zahteve ASI in priložnosti za projekte. Prikazani bodo tudi primeri dobrih praks – tako drugih podjetij kot podjetij v skupini Impol.

Zelene oaze v Impolu


Petrin pogled na svet malo drugače

3 KNJIGE, KI SO NA VAS PUSTILE PEČAT:
Pot miroljubnega bojevnika, Dan Millman.

3 VAŠE NAJBOLJŠE LASTNOSTI:
Vztrajnost, odločnost, skrbnost, dobra volja.

3 STVARI, KI VAM ZAPOLNIJO PROSTI ČAS:
Potovanja, plavanje, sprehodi in kolesarjenje.

KAJ PRI LJUDEH NAJBOLJ CENITE?
Iskrenost, pogum, vztrajnost.

KAJ VAS PRI LJUDEH NAJBOLJ MOTI?
Nespoštovanje.

KDAJ STE BILI V ŽIVLJENJU NAJBOLJ VESELI?
Ko sem postala mamica.

RESNIČNA DODANA VREDNOST IZDELKA SE USTVARJA V VERIGI VREDNOSTI

Kupci med pozitivnimi stranmi Impola pogosto izpostavijo lojalnost, fleksibilnost in to, da smo v primeru težav kupcu pripravljeni pomagati in z njim iskati rešitev

Tekst: **Nina Potočnik, direktorica družbe Kadring**

Mag. Petro Pristavnik Impol spremlja že od mladostniških let. Kot perspektivna študentka je hitro spoznala različne procese in najprej dobila priložnost, da svoje sposobnosti dokaže v nabavni službi. Svoj potencial je razvila v prodaji stiskanih izdelkov, kjer je uspešno razvijala področje in pripomogla h krepitvi ugleda skupine Impol kot izvrstnega proizvajalca izdelkov za najzahtevnejše kupce ter tako pripomogla k dvigu poslovanja skupine Impol na višji nivo.

KAKO SE JE PRIČELA VAŠA POT V IMPOLU?

Že v srednji šoli sem bila Impolova štipendistka in tudi potem, ko sem nadaljevala študij na Ekonomsko-poslovni fakulteti. Kot štipendistka sem vsako leto med poletnimi počitnicami v Impolu opravljala redno počitniško delo. Spomnim se svojega prvega delovnega meseca. Takrat sem delala v nabavi, ki se je nahajala v stavbi Alumata. Všeč mi je bilo, ker je bilo delo raznoliko. Takrat so prihajali v nabavo še prevozniki in dogajanje je bilo zelo dinamično. V času počitniškega dela sem spoznala veliko procesov in ljudi: od izvoza, devizne službe, finančne službe do kadrovske službe. Ko sem zaključila s šolanjem, sem se zaposlila v nabavi pri mag. Tanji Brkljačič. Od leta 2005 sem se usmerila na področje prodaje, kjer sem odgovorna za prodajo stiskanih izdelkov, namenjenih končnim kupcem.

KAKO POTEKA VAŠE DELO?

Zaradi nestanovitnosti poslovnega okolja se srečujem z različnimi izzivi. Najpomembnejši je gotovo rast prodaje, še posebej takrat, ko trg ne raste in ni naročil. Prav tako sem odgovorna za določanje ciljev, vodenje in usmerjanje prodaje ter spremljanje izvajanja aktivnosti. Prav tako pomemben del mojega delovnika predstavlja vodenje prodajne ekipe in komunikacija s sodelavci. Vse naše aktivnosti so usmerjene v kupce in usklajene s strategijo in cilji divizije. Spremljamo zadovoljstvo kupcev, iščemo nove kupce in trge.

KAKO POMEMBNI SO ZA PRODAJO OSEBNI STIKI?

Korona razmere so močno spremenile prodajne procese. Danes je sposobnost delati na daljavo postalo ključnega pomena. Še vedno se namreč srečujemo z omejitvami potovanj in osebnih stikov. Dejstvo je, da bo tudi v prihodnje odnos do osebne prodaje drugačen, čeprav vsi pogrešamo osebni stik, ki je po mojem mnenju ključen za prodajnika. Na tak način pridobimo več informacij o podjetju, kupcu in izdelku. Na voljo imaš več časa in predvsem pomembno je, da vidiš človeka in njegov odziv, kar pri delu na daljavo ni mogoče. Velikokrat kupci tudi ne želijo vključiti kamere, kar je še težje.

KAKO JE KORONA KRIZA SPREMENILA DELO V PRODAJI?

Znano pravilo pravi, da pri osebnih stikih 70 odstotkov informacij posredujemo na neverbalni način in samo 30 odstotkov z besedami. Pri prodaji na daljavo je to razmerje ravno obratno. Zato je pomembno, kakšen prvi vtis naredimo. Zagotovo je pomembna tudi tehnologija, ki omogoča, da stvari nemoteno tečejo. Ker so sestanki krajši in pogostejši, večinoma trajajo 30 minut, se je treba nanje dobro pripraviti.

KAKO SO SE S ČASOM SPREMENILE POTREBE IN ZAHTEVE KUPCEV V STISKALNIŠTVU?

Zagotovo tisti resni kupci že prej pridobijo podatke o Impolu na spletu ali kje drugje. Za uspešno prodajo je pomembno najprej ugotoviti, kaj sploh želijo. Vedno več kupcev je bolje pripravljenih in pošljejo podrobno specifikacijo. Drugi pa še iščejo rešitve. Imamo zelo dobro tehnično ekipo, z veliko znanja in izkušnjami, ki jo vključimo v prodajne razgovore in pripravo ponudbe. Vsekakor je za kupca pomembna cena. Danes je na trgu velika konkurenca in kupci so veliko bolj informirani o borzni ceni aluminija, o konkurenci in dogajanju na trgu.

KAJ JE TISTO, KAR KUPCI IZ AVTOMOBILSKE INDUSTRIJE NAJBOLJ CENIJO PRI IMPOLU?

Vsako leto izvajamo anketo o zadovoljstvu kupcev, kjer kupci ocenjujejo, kako so zadovoljni s podjetjem in z našimi izdelki. Ponovni nakup je sicer najbolj zanesljiv pokazatelj, da je kupec zadovoljen, vsekakor pa je pomembno njihovo mnenje. Kupci med pozitivnimi stranmi Impola pogosto izpostavijo lojalnost, fleksibilnost in to, da smo v primeru težav kupcu pripravljeni pomagati in z njim iskati rešitev.

V KATERO SMER SE BO V PRIHODNJE RAZVIJAL TRG NA PODROČJU STISKANIH IZDELKOV?

Resnična dodana vrednost izdelka se ustvarja v verigi vrednosti. Za Impol, ki prodaja svoje izdelke na mednarodnem trgu, je to zelo pomembno. Finalizirani izdelki so zagotovo nova in prava priložnost za rast in razvoj stiskalništva. Ker obvladujemo celotno verigo od litja do finalnega izdelka, imamo v tem segmentu zagotovo veliko konkurenčno prednost. Pomembno je, da smo odzivni, da se znamo prilagoditi zahtevam kupca in da z njimi iščemo nove možnosti in rešitve.

NA KAJ STE V ŽIVLJENJU NAJBOLJ PONOSNI?

Ponosna sem na družino, predvsem hčerko, ki letos zaključuje prvi razred. Ponosna sem nase, ker mi je z delom in dobro voljo uspelo doseči cilje in verjamem, da bo tako tudi v prihodnosti. ■

Kakovost naših izdelkov mora biti prioriteta

Za nas so najdražji tisti izdelki, ki nam jih kupec vrne, kar moramo preprečiti

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

V Impolu nenehno iščemo možnosti in poti za izboljšave. Zato smo vsako leto znova vsi zaposleni vključeni v spremembe in novosti, vse z namenom, da bomo boljši. Del tega je tudi proces kakovosti, ki smo ga letos nekoliko posodobili in na novo organizirali. O spremembah smo se pogovarjali z Barbaro Hribernik Pigac, direktorico za kakovost v Impolu.

KAKŠEN JE NOV, POSODOBLJEN IN CELOVIT SISTEM VODENJA KAKOVOSTI V IMPOLU?

Ne gre za novo področje, rekla bi, da gre za drugačno organiziranost. Najprej smo kakovost kot samostojni proces organizirali v družbi Impol FT in v diviziji stiskalništvo, nato pa smo kakovost kot podporo poslovnim funkcijam umestili v Impol 2000. Namen vseh sprememb je krepiti odnos do kakovosti na vseh ravneh organizacije.

"Kakovostne zahteve kupcev za naše izdelke postajajo vse obsežnejše. Zavedati se moramo, da so najdražji tisti izdelki, ki nam jih kupec vrne, ker zanj niso uporabni."

Barbara Hribernik Pigac, direktorica za kakovost

KAKŠNA JE RAZLIKA MED VODENJEM SISTEMOV KAKOVOSTI IN IMPLEMENTACIJO KAKOVOSTI V PROIZVODNE PROCESE?

Sistem kakovosti določa pravila, postopke, metode in skrbi, da so ti primerno uvedeni v organizacijo v skladu z zahtevami standardov, zahtevami in pričakovanji kupcev ter ostalimi zavezami, ki smo jih v podjetju sprejeli.

V proizvodnih procesih moramo ta pravila implementirati. Postopki dela so predpisani na tak način, da vsebujejo vse zahteve, ki jih predpisuje sistem, in zagotavljajo vse predpisane karakteristike za izdelke. Le-te je treba potrjevati z izvedbo kontrol in meritev ter voditi potrebne dokumentirane informacije, ki dokazujejo skladnost izdelka z zahtevami.

KATERE CILJE STE SI ZADALI NA PODROČJU ZMANJŠEVANJA IZMETA IN REKLAMACIJ?

Postavili smo cilje na področju zmanjševanja reklamacij, ki naj bi se količinsko zmanjšale za 15 odstotkov, kar za družbi Impol FT in Impol PCP pomeni 150.000 evrov manj stroškov letno zaradi reklamacij v primerjavi s preteklimi leti.

KATERE METODE NAMERAVATE VPELJATI ZA IZBOLJŠANJE SISTEMA KAKOVOSTI?

V prvi fazi načrtujemo izboljšave v načinu spremljanja dokumentacije v DNA. Obvladovanje sprememb dokumentov je zaradi njihove množičnosti postalo zelo obsežno in sistemsko dolgotrajno. Sočasno gre pri popravkih in dopolnitvah dokumentov za aktivnosti, ki jih v sistemu nujno moramo izvesti, vendar nam jemljejo čas za izvedbo koristnejših aktivnosti, kot so na primer pregledi, analize in izboljšave, izobraževanja ...

Z izboljšanjem sistema DNA bomo za vsako skupino izdelkov najprej določili procesno pot (diagram procesa) in ga v nadaljevanju uporabili v več različnih dokumentih. Ob spremembi osnovnega dokumenta se bodo spremembe izvedle tudi v vseh ostalih dokumentih, ki imajo isto procesno pot.

Nato nameravamo informacijsko podpreti reševanje reklamacij z metodologijo 8D poročil v vseh družbah skupine Impol.

KATERA ZNANJA MORAJO IMETI ZAPOSLENI, KI DELAJO V PROCESU KAKOVOSTI?

Poznati morajo standarde in metode dela. Celovita kakovost temelji na strukturiranem vodenju procesov z uporabo orodja PDCA (Demingov krog). To pomeni, da kakovost načrtujemo, izvajamo postopke skladno s planiranimi aktivnostmi in preverimo, ali smo dosegli želene rezultate. Preverjanju sledi ukrepanje. Če smo zastavljene cilje dosegli, si postavimo nove, smelejše cilje, v nasprotnem primeru analiziramo vzroke in z ukrepi odpravimo temeljni vzrok, da lahko v naslednje ciklu dosežemo želene rezultate.

Poleg tega je treba poznati tudi različne tehnike reševanja problemov. Največkrat uporabljeno orodje je orodje 5x zakaj, za analize pa v Impolu večkrat uporabljamo tudi Ishikawa diagram. To orodje zaradi njegovega izgleda imenujemo tudi »ribja kost«, sicer pa je to vzorčno – posledični diagram, saj ekipi omogoča, da se osre-

Na katero načelo kakovosti prisega Barbara Hribernik Pigac?

"Obvladovanje kakovosti pomeni razviti, načrtovati, proizvajati in servisirati kakovosten izdelek, ki je najbolj ekonomičen, najbolj uporaben in vedno zadovoljuje potrošnika."

Ishikawa

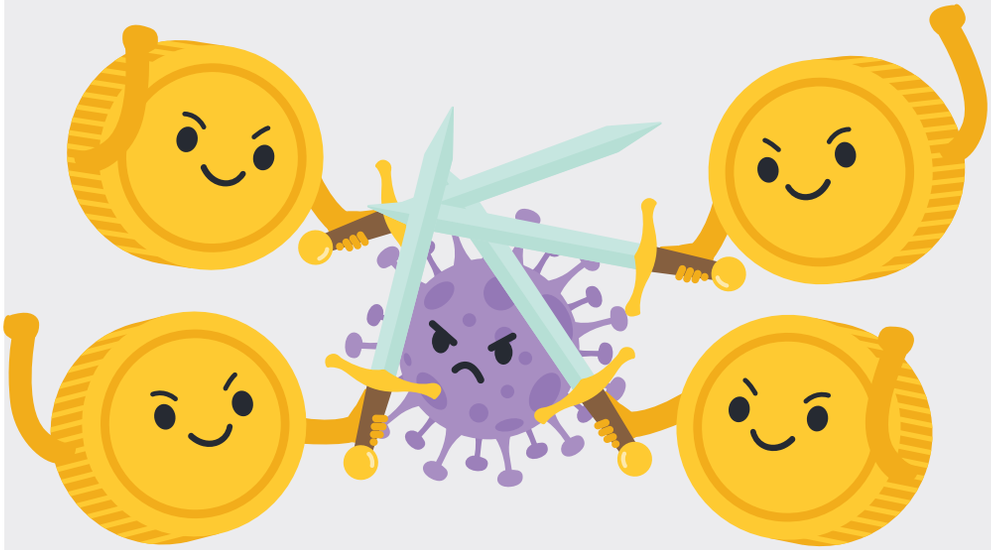
dotoči in usmerja v vzroke težave. Pomembno je poznavanje statističnih orodij za spremljanje procesov in izdelkov merilnih sistemov ter vseh dodatnih metod, katerih uporabo zahtevajo odjemalci v avtomobilski in letalski industriji.

KAKŠNE SO ZAHTEVE KUPCEV IN KAKO SE TE ZAHTEVE NA PODROČJU KAKOVOSTI ZAOSTRUJEJO?

Kakovostne zahteve kupcev za naše izdelke postajajo vse obsežnejše. V kolikor smo pred leti to razumeli le kot zahteve glede lastnosti, dimenzij in izgleda izdelkov, se sedaj vrstijo zahteve glede zagotavljanja varnosti izdelkov, vprašanja glede trajnostnega razvoja, ogljičnega odtisa izdelkov, rabe recikliranih materialov ...
Seveda to ne pomeni, da sama kakovost izdelka ni več tako pomembna, vendar poleg odličnih in popolnih izdelkov kupci pričakujejo še druga zagotovila, na primer glede družbene odgovornosti, trajnostnega razvoja in etike poslovanja.

ČE DELAŠ PRAV, DELAŠ TO ZASE IN NE ZA PRESOJEVALCE. ZAKAJ NEUPOŠTEVANJE STANDARDOV NEPOSREDNO VPLIVA NA NAŠE PLAČE?

Zavedati se moramo, da so najdražji tisti izdelki, ki nam jih kupec vrne, ker zanj niso uporabni. Poleg stroškov ponovne izdelave in transporta nas kupci bremenijo tudi za ostale stroške (testiranja, izločanja, priprave poročil), nekateri tudi za zastoje v proizvodnji.
Seveda pa je najslabši scenarij ta, da se zaradi naše nekakovosti, ki je nismo ugotovili ob kontroli, nekakovosten izdelek uporabi in povzroči varnostni incident. Višine stroškov v takšnem primeru so ogromne. ■



GOSPODARSKI PRETRESI

Posledice covid-19 za ekonomijo

Tekst: **Nina Potočnik, direktorica družbe Kadring**

PODRAŽITVE SUROVIN

Večje težave v dobavnih verigah so se pojavile julija lani, ko so se začeli podaljševati dobavni roki za surovine in polizdelke iz Azije, so zapisali na spletni strani cekin.si. Razlogi za pomanjkanje in zamude pri dobavi surovin, materialov in polizdelkov so različni. Nedvomno je eden pomembnejših pandemija oziroma posledična zaprtja (t. i. lockdowni). Zaradi ukrepov za zajezitev širjenja novega korona virusa so namreč morali dobavitelji večkrat ustaviti ali zmanjšati obseg dela. Po sproščanju ukrepov je gospodarstvo začelo znova okrevati, naročila so se povečala, saj se je povečalo povpraševanje, dobava pa teh potreb ne dohaja.

Podražitve surovin glede na isto obdobje lani:

58 %	nikelj
od 84 do 115 %	baker
od 60 do 75 %	aluminij
od 84 do 112 %	železova ruda

"Do tega je prišlo zaradi sunkovite rasti povpraševanja po industrijskih izdelkih, omejitvi ponudbe (nafte, težave v rudnikih bakra) in najavi velikih infrastrukturnih projektov v ZDA in EU. Finančni vlagatelji zaradi nizkih obrestnih mer tudi lažje izvajajo arbitražo in tako kopičijo surovine z namenom njihove prodaje po višji ceni," je stanje na kratko opisal Bojan Ivanc, glavni ekonomist pri Analitiki na Gospodarski zbornici Slovenije.
V primerjavi s cenami v istem obdobju lani se je baker podražil za od 84 do 115 odstotkov, aluminij za od 60 do 75 odstotkov, železova ruda od 84 do 112 odstotkov, nikelj pa za 58 odstotkov. Cena surove nafte se je v primerjavi z istim obdobjem lani kar potrojila. Povprečna cena nafte Brent je aprila letos presegla 67 ameriških dolarjev oz. približno 55,4 evra na sod, medtem ko je bila cena pred letom dni okrog 18 ameriških dolarjev oz. približno 14,9 evra na sod, poroča Umar.

ZAOSTROVANJE NA ZELENO

Korona kriza je tudi dodatno spodbudila aktivnosti v smeri zelenega gospodarstva. Posledično so se »kazni« za onesnaževanje močno povečale."Izrazito se je dvignila cena kuponov CO_2 zaradi napovedi zaostrene politike za zmanjšanje emisij. Če so bile cene pred letom dni od 20 do 30 evrov na tono, cena zdaj znaša od 55 do 58

evrov na tono. To bo povzročilo dvig cen energentov, posledično se višajo cene elektrike in zemeljskega plina,« je povedala Marina Lindič, predsednica Združenja nabavnikov Slovenije. Slednje seveda močno vpliva tudi na porast stroškov poslovanja skupine Impol, ki je prav tako zavezana k nakupu kuponov, hkrati pa je tudi velik porabnik energetskih virov.

Povečevanje razlik med prebivalstvom

Podobno kot vse krize je tudi korona kriza povečala razlike med revnimi in bogatimi. V 12 mesecih pred aprilom 2021 se je seštevek premoženja milijarderjev na letnem svetovnem seznamu revije Forbes povečal za rekordnih pet milijard dolarjev in trenutno znaša 13 milijard dolarjev. Število milijarderjev na svetu se je z lanskih 700 povzpelo kar na rekordnih 2.700.

Povprečna cena nafte za sodček

april 2021	**55,4 EUR**
april 2020	**14,9 EUR**

INFLACIJA

Visoka inflacija naj bi bila ena izmed posledic pandemije korona virusa, ki se že odraža v naraščanju cen raznih dobrin in storitev. V času korona krize se je potrošnja močno umirila in prebivalstvo je v večjem deležu uspelo prihraniti več premoženja. Za Evropo se ocenjuje, da so prebivalci med korona krizo privarčevali okoli trilijon evrov. Ko se gospodarstvo spet odpira, ljudje z več premoženja iščejo storitve in dobrine, zato je povpraševanje večje kot v preteklem času. Ljudje imajo malce več denarja kot v času pred korona krizo. Na drugi strani so se podrle proizvodne in dobavne verige v času krize. Tako trenutno primanjkuje izdelkov in polizdelkov, kot so npr. čipi. Zaradi tega se cene materiala in nedokončanih izdelkov draži-jo. Hkrati države napovedujejo povečanje investicij - v Evropi imamo zeleni dogovor, v ZDA Bidenov infrastrukturni načrt. Vse to bo povečevalo povpraševanje po surovinah in energentih (železu, bakru in ostalih materialih), kar draži tudi osnovne elemente, ki gredo v proizvodnjo.

Napovedi glede napredovanja inflacije so nejasne, eni analitiki napovedujejo kratkotrajnost, drugi menijo, da je možno še dodatno stopnjevanje. V tem obdobju po mnenju finančnikov ni priporočljivo vseh prihrankov hraniti v obliki depozitov, saj so obresti nične in ponekod celo negativne.

Cene življenjskih potrebščin so se na letni ravni v povprečju zvišale za 2,1 odstotka, na mesečni ravni pa za 0,9 odstotka. Letno inflacijo so najbolj višale podražitve goriv in energije, mesečno pa majske podražitve različnih izdelkov in storitev.

NAPOVEDOVANJE NOVE KRIZE

Po svetovni finančni krizi iz leta 2008 so se vlade in centralne banke v razvitih gospodarstvih zaobljubile, da nikoli več ne bodo talke svojih bančnih sistemov in da jim nikoli več ne bodo dopustile ogrožati gospodarske in socialne blaginje. Trinajst let pozneje dana zaveza ni izpolnjena in neki drugi dejavnik finančnih sistemov znova ogroža vse tisto, kar bi lahko bilo – oziroma bi moralo biti – trajno, vključujoče in trajnostno okrevanje od hudega gospodarskega pretresa zaradi covid-19. ■

OPERATIVNA ODLIČNOST

Pričeli s sistematičnem uvajanjem TPM

Tekst: **Urban Smolar, organizator logistike**

KAJ JE TPM?

TPM je sistematičen pristop k upravljanju proizvodnih sredstev z namenom zmanjševanja operativnih stroškov podjetja. Metodologija je zasnovana na razširitvi odgovornosti za vzdrževanje in zmogljivost strojev med tehnologijo, vzdrževanjem in proizvodnjo, ki z ekipnim delom dosegajo izboljšave.

kazalnik **OEE:**

ZMOGLJIVOST x RAZPOLOŽLJIVOST x KAKOVOST

Poglavitni cilj TPM je vzpostavitev kazalnika OEE (angl. Overall Equipment Effectiveness) in njegovo osredotočeno izboljševanje. Kazalnik uspešnosti OEE je sestavljen iz treh faktorjev, ki jim vsakemu pripisujemo po dve poglavitni izgubi. Za uspešno merjenje OEE moramo znati odgovoriti, kako zmogljive so naše linije oziroma koliko izdelkov lahko izdelamo na posamezni liniji v danem časovnem obdobju. To bo v prihodnjih letih velik izziv za zaposlene v tehnologiji in proizvodnji.

IMPLEMENTACIJA V SKUPINI IMPOL

Prvi korak implementacije je bila izvedba presoje trenutnega stanja organiziranosti procesov glede na zasnovo TPM. Presojevalec Markus Koch je v sodelovanju s svetovalcem Klausom Holeczkom ovrednotil trenutno stanje na podlagi Hartmannove metode za vsa proizvodna podjetja skupine Impol na lokaciji Slovenska Bistrica. Ta ocena potencialov nam predstavlja osnovo, na kateri lahko izgradimo bolje organizirano standardizirano sodelovanje med vsemi funkcijami proizvodnje, ki ga narekuje TPM.

Z rezultati presoje smo seznanili direktorje družb in vodje procesov. Vodstvo je sprejelo odločitev, da začnemo z izvajanjem projekta TPM in se podamo v dolgoročen dvig izkoriščenosti proizvodnih strojev. Prepoznan je bil tudi strateški način vpeljave produktivnega vzdrževanja, saj s tovrstnim pristopom sistematično odpravljamo izgube in povečujemo produktivnost.

PRIČAKOVANJA IN NALOGE

Vzpostavitev osmih stebrov TPM v skupini Impol bo zahtevala

8 STEBROV TPM

1.	**Samostojno vzdrževanje**	Upravljavci strojev sodelujejo pri ugotavljanju izgub s sistematičnim pristopom.
2.	**Usmerjeno izboljševanje**	Znanstven pristop k odpravljanju izgub v procesih.
3.	**Načrtovano vzdrževanje**	Profesionalno vzdrževanje izvedeno z usposobljenimi vzdrževalci in inženirji.
4.	**Vzdrževanje in kakovost**	Znanstven in statističen pristop k prepoznavanju napak in okvar ter sistematično preprečevanje vzrokov.
5.	**Izobraževanje in urjenje**	Podpora nenehnemu izboljševanju z izpopolnjevanjem znanja vseh zaposlenih.
6.	**TPM v projektih**	Znanstven in sistematičen pristop h koncipiranju novih stroj ali procesov za delovanje brez napak in okvar že pred izgradnjo proizvodne linije.
7.	**TPM in administracija**	Uporaba pristopov TPM v podpornih procesih z namenom boljšega delovanja proizvodnih sredstev in hkratno dvigovanje morale zaslužnim za izboljšave.
8.	**Varnost pri delu in okolja**	Sistematičen pristop vpeljave rešitev za preprečevanje poškodb in nevarnosti.

visok angažma vseh zaposlenih, zato smo se odločili za celovit pristop. Vodenje projekta TPM bo prevzel vodilni komite ob podpori organizatorja TPM na nivoju skupine Impol in operativnih timov TPM. Projektni komite sestavljajo vodje proizvodnje, vodje vzdrževanja, koordinator TPM in organizator TPM. Naloga komiteja je sprejemanje odločitev, sledenje izvedbi projekta in primerno razporejanje virov. Komite je odgovoren za vsesplošno uspešnost projekta. Organizator TPM v skupini Impol skrbi, da se usmeritve komiteja izvajajo tudi med operativnimi skupinami, poleg tega pa vodi in koordinira operativne ekipe. Timi so odgovorni za vpeljavo in redno izvajanje povezanih aktivnosti, redno izvajanje standardnih sestankov in izvajanje delavnic izboljšav.

PRIČETEK S PILOTI

Zaradi obširnosti projekta smo se odločili, da nadaljujemo na osnovi pilotnih projektov. Pilotni projekt predstavlja območje, na katerem se odgovorni skupaj učijo vpeljave konceptov tudi na svojih strojih. Na tak način načrtujemo tri faze projekta.

Prva faza: Načrtovanje poteka celotnega projekta, kar pomeni določitev standardnih označb, način izvajanja delavnic v sklopu TPM, sprejemanje projektne organizacije in usklajevanje vodstva z operativo. V tej fazi nameravamo izvesti dva pilota. Prvi pilot je delavnica vodstva v proizvodnji, ki bo sprejelo strateške smernice projekta. Drugi pilotni projekt ali t. i. svetilnik bomo izvedli s komitejem in koordinatorji TPM na skupni lokaciji, kjer nameravamo temeljito izpiliti koncept, ki si ga želimo vpeljati po pilotnih strojih in prostorih ostalih proizvodnih podjetij.

Druga faza: Naučeno znanje se prenese na vseh šest pilotnih področij v proizvodnih podjetjih, ki bodo postavila svoj svetilnik v podjetju. Z vodilnim komitejem se v tem času izvaja vpeljevanje naslednjega koncepta na svetilniku.

Tretja faza: Koncepti in standardno delo se bodo prenesli na celotno organizacijo podjetij, s čimer bomo vzpostavili celovit sistem TPM v skupini Impol.

Čaka nas veliko zanimivega dela, s katerim se bomo naučili, kako odlična podjetja ravnajo s svojimi procesi vzdrževanja in upravljanja s stroji. Ključ do uspeha pri tem projektu sloni na dobrem sodelovanju med zaposlenimi. Za skupino Impol je to velik izziv, saj so poleg uspešnih sodelavcev dobro izkoriščeni proizvodni stroji ključ do uspeha na konkurenčnem globalnem trgu.

Poskrbimo za svojo varnost

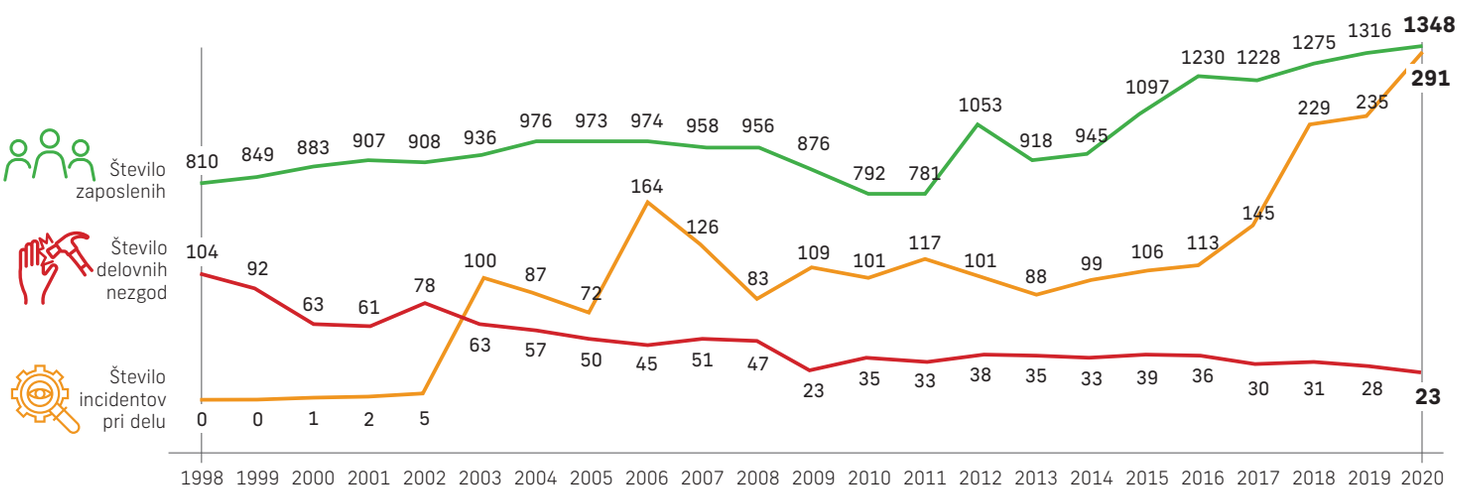
Vsako delovno nezgodo lahko preprečimo

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

V skupini Impol s sistemskim pristopom in nenehnim vlaganjem v izboljšave na delovnih mestih od leta 1998 uspešno zmanjšujemo število delovnih nezgod kljub povečevanju števila zaposlenih. Trend zniževanja delovnih nezgod se nadaljuje tudi v letošnjem letu. Dobro orodje za preventivno ravnanje je dosledno prijavljanje incidentov pri delu s strani zaposlenih.

Ali ste vedeli, da se Evropski uniji vsako leto na delovnem mestu smrtno ponesreči 5.500 ljudi? Več kot 4,5 milijona nesreč ima za posledico več kot tri dni odsotnosti z dela, kar znaša približno 146 milijonov izgubljenih delovnih dni.

PRIMERJAVA KAZALNIKOV: DELOVNE NEZGODE, INCIDENTI PRI DELU IN ŠTEVILO ZAPOSLENIH



TRIKOTNIK NEZGOD

S proaktivnim delovanjem lahko preprečimo nezgode pri delu. Večje število nevarnosti pa hkrati tudi povečuje nevarnost nastale nezgode. Po Henrichovi teoriji, prikazani v piramidi, lahko v primeru, da je zaznanih 300 skoraj nezgod, pričakujemo eno težjo nezgodo. Tako lahko skozi število prepoznanih incidentov predvidimo, koliko nezgod se bo pripetilo v posamezni organizaciji. Seveda je zelo pomembno, da se prepoznane nevarnosti tudi dosledno odpravljajo, saj le tako lahko vplivamo na zmanjšanje nezgod.

MAR MI JE, V KAKŠNEM DELOVNEM OKOLJU DELAM, ZATO PRIJAVLJAM INCIDENTE PRI DELU!

PROJEKT »SKUPAJ ŠTEJEMO DNEVE BREZ NEZGOD PRI DELU«

Številne indikacije nakazujejo, da imajo programi za preprečevanje nezgod pri delu znatne pozitivne rezultate, kot so nižja pogostost in stopnja resnosti nezgod pri delu. Zato smo se letos v skupini Impol odločili za projekt »Skupaj štejemo dneve brez delovnih nezgod«. Cilj projekta je, da preprečimo poškodbe na delovnem mestu z doslednim upoštevanjem zahtev varnega dela, s proaktivnim delovanjem in z medsebojnim opozarjanjem na morebitna tvegana ravnanja s strani zaposlenih. Z medsebojnim opozarjanjem na tvegana ravnanja želimo tudi izboljšati red in urejenost delovnih mest, dvigniti raven zavedanja pomena varnosti in zdravja pri delu in doseči cilj 0 delovnih nezgod. ■

V LETOŠNJEM LETU SMO USPELI DOSEČI 56 DNI BREZ DELOVNE NEZGODE.

SKUPAJ ZMOREMO ŠE VEČ!

RECIMO STOP DELOVNIM NEZGODAM!

HVALA, DA PAZITE NASE IN NA SODELAVCE.
HVALA, KER DELATE VARNO.

OCENA TVEGANJA

Osnovni napotki, ki jih moramo upoštevati, da zagotovimo varno delovno okolje zase in za svoje sodelavce ter prispevamo k proizvodnji kakovostnih izdelkov

Tekst: **Nejc Juhart, svetovalec za poklicno zdravje in varnost**

TEMELJNI UKREP: PISNO OCENJEVANJE TVEGANJA

Delodajalec mora za zagotavljanje varnosti in zdravja pri delu izvajati ustrezne ukrepe. Eden temeljnih ukrepov je pisno ocenjevanje tveganja, katerega mora delodajalec izvesti na podlagi 17. člena ZVZD-1. Z izjavo o varnosti z oceno tveganja se zakonodajne zahteve prenesejo na samo podjetje. Pri tem mora delodajalec oceniti dejansko stanje v svojem podjetju in prepoznati tveganja, katerim so delavci izpostavljeni ali bi lahko bili izpostavljeni pri svojem delu.

POVZETEK OCEN TVEGANJA

Skladno z 18. členom ZVZD-1 je treba vsakemu novozaposlenemu predati oceno tveganja za delovno mesto, kjer se bo zaposlil. Z namenom, da se že pred pričetkom dela zaposleni dobro seznanijo z vsemi nevarnostmi, katerim bodo izpostavljeni ali bi v določeni situaciji lahko bili izpostavljeni, smo pripravili povzetek ocene tveganj za tipična delovna mesta v družbah skupine Impol z ukrepi in zahtevano varovalno opremo. Kar 35 odstotkov ljudi spada med vizualni tip ljudi, kar pomeni, da si stvari lažje zapomnijo, če je vsebina prikazana z različnimi fotografijami ali simboli.

Prva stran novo pripravljenega dokumenta predstavlja fotografijo zaposlenega z zahtevano varovalno opremo, ki jo mora zaposleni uporabljati na tipičnem delovnem mestu. Pogoji uporabe so dodatno razloženi v navodilih za varno delo po posameznih strojih ali linijah. Dodan je pomen uporabe posamezne varovalne opreme in opis ter varnostni znaki tveganja, kateremu je izpostavljen posamezni del telesa med opravljanjem dela.

Druga stran predstavlja podrobnejši opis nevarnosti oz. tveganj, ki so razdeljena v tri večje skupine, in sicer:

- tveganja, ki izhajajo iz delovnih postopkov oz. načina opravljanja dela,
- tveganja, ki izhajajo iz delovnega okolja in organizacije dela,
- psihosocialni dejavniki in vedenje zaposlenih.

K vsakemu tveganju je dodan ukrep oz. navodilo, kako s pravilnim načinom opravljanja dela pripomoremo k zmanjšanju posamezne nevarnosti in posledično preprečitvi nastanka delovne nezgode. Posamezno tveganje je glede na metodologijo izračuna ocenjeno na lestvici od 1 do 5, kar določa razred tveganja. Pomembno je, da se vsak zaposleni pred pričetkom dela zaveda tveganj, katerim je izpostavljen. Posledično je treba upoštevati vse ukrepe, ki so določeni v oceni tveganja, navodilih za varno delo in ostali dokumentaciji na delovnem mestu. Posebno pozornost moramo posvetiti novozaposlenim in mladim delavcem in jim v primeru nerazumevanja pravilni postopek varnega opravljanja dela še enkrat razložiti. ■

SILVO BRDNIK, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Mizar

DOMAČE MESTO: Oplotnica

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2020

TRENUTNO DM: Metalurg 1

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Prej sem delal v podjetju Oplast v Tepanjah. Impol je znan kot dobro in stabilno podjetje, zato sem se želel tu zaposliti, kar mi je uspelo lani.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Všeč mi je, da je moje delo odgovorno, dinamično in razgibano. V ekipi se dobro razumemo in si pomagamo.

DRUŽINA: Imam sina, ki je star 12 let.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Prosti čas zapolnim s športom, najraje tenisom. Veliko tudi kolesarim s sinom in se z njim odpravim na pohode.

NAJLJUBŠA HRANA: Nisem izbirčen, najraje pa imam žar.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Zagnan, dosleden, pošten.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Vsak je svoje sreče kovač.

IVAN FREŠER, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Oblikovalec kovin

DOMAČE MESTO: Vrhole pri Slovenski Bistrici

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2005

TRENUTNO DM: Metalurg 1

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: V Impol sem prišel takoj po srednji šoli. Najprej sem bil v cevarni, potem sem prišel v profilarno.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Moje delo ni nikoli dolgočasno, vedno se nekaj dogaja. Tudi s sodelavci se odlično razumemo, zato sem zadovoljen.

DRUŽINA: Imam tri otroke, kmalu pa se nam bo pridružil še četrti, tako da nam nikoli ni dolgčas!

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Poleg majhnih otrok imamo doma manjšo kmetijo, tako da je pri nas ves čas direndaj. Radi se odpravimo na sprehode, otroci pa pomagajo tudi pri vseh opravilih.

NAJLJUBŠA HRANA: Pica!

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Veseljak, rad pomagam, vedno sem nasmejan.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Če se v družini razumemo, je vse lažje. Zato moramo ceniti in negovati svoje družine.

HINKO ŠPES, IMPOL FT

IZOBRAZBA: Preoblikovalec kovin

DOMAČE MESTO: Devina

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 1984

TRENUTNO DM: Metalurg 1

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: V Impolu sem se želel zaposliti, ker je že od nekdaj veljal za dobro podjetje. Sedaj sem tu že 31 let, praktično na istem delovnem mestu.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Moje delo je razgibano. Najraje imam, ko preizkušam probe in preverjam, če je material ustrezen.

DRUŽINA: Imam dva otroka in tri vnuke.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Doma imamo malo kmetijo, nekaj živalic in vrt z domačo zelenjavo. Najbolj sem vesel, ko se z vnuki igramo in »pohecamo«. Skupaj se opravimo tudi na kakšen sprehod.

NAJLJUBŠA HRANA: Vse jedi na žlico.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Pošten, veseljak, rad pomagam.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Če bi se še enkrat rodil, bi bil muzikant!

DAVID KOROŠEC, RONDAL

IZOBRAZBA: Ekonomski tehnik

DOMAČE MESTO: Slovenska Bistrica

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2008

TRENUTNO DM: Metalurg 1

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Po končani šoli sem se zaposlil v Impolu in tukaj sem tudi ostal.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Delo je zelo raznoliko, razgibano, sodelavci so super, velikokrat se pohecamo. Ko je treba delati, pa to resno opravimo.

DRUŽINA: Imam sina, ki je star sedem let.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Prosti čas si zapolnimo z aktivnostmi z družino, kolesarimo, hodimo na izlete.

NAJLJUBŠA HRANA: Jedi na žlico.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Delaven, nasmejan, pozitiven.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Nikoli ne obupaj!

V&O

POIŠČEMO ODGOVORE NA VAŠA VPRAŠANJA

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

V: Koliko dni letnega dopusta mi pripada?

Odgovarja: **Metka Lešnik, pravna svetovalka**

Letni dopust v posameznem koledarskem letu ne sme biti krajši od štirih tednov ne glede na to, ali dela zaposleni polni delovni čas ali krajši delovni čas od polnega. Minimalno število dni letnega dopusta zaposlenega je odvisno od razporeditve delovnih dni v tednu za posameznega zaposlenega.
Zaposlenemu se k minimalni dolžini letnega dopusta prištejejo dodatni dnevi letnega dopusta ob upoštevanju naslednjih kriterijev:

- delovna doba zaposlenega:
- nad 3 leta do 5 let skupne delovne dobe – 1 dan,
- nad 5 let do 10 let skupne delovne dobe – 2 dni,
- nad 10 let do 20 let skupne delovne dobe – 3 dni,
- nad 20 let do 30 let skupne delovne dobe – 4 dni,
- nad 30 let skupne delovne dobe – 5 dni.

- pogoji dela:
a. Povečan dopust za delo zaradi neugodnih vplivov delovnega okolja in posebnih nevarnosti pri delu do največ 3 dni skladno s pravilnikom.
b. Zaposlenim, ki po pogodbi o zaposlitvi delajo v izmenskem delu najmanj šest mesecev:
- nočno delo – 2 dni,
- izmensko delo (štiriizmensko delo ali posebni režim dvoizmenskega dela) – 1 dan.

- socialno-zdravstveni kriteriji:
- zaposleni, ki je dopolnil 50 let starosti – 3 dni,
- zaposleni z najmanj 60-% telesno okvaro – 4 dni,
- invalid – 4 dni,
- zaposleni, ki neguje ali varuje težje telesno ali zmerno, težje ali težko prizadeto osebo – 4 dni,
- zaposleni za vsakega otroka, ki še ni dopolnil 15 let – 1 dan,
- mati ali oče s tremi ali več otroki do 10 let starosti, ki ima status samohranilke/ca – 3 dni. ■

V: Izsiljevalski email - vdrli so mi v računalnik, kaj storiti?

Odgovarja: **Jernej Šosterič, vodja za IT-varnost**

Neznanec iz tuje države v elektronskem sporočilu trdi, da je vaš računalnik okužil z virusom in vas posnel pri "nečednih" opravilih. Zdaj zahteva nakazilo odkupnine v eni izmed kriptovalut, sicer bo posnetek poslal vsem vašim kontaktom. Sporočilo lahko obravnavate kot vsako drugo nezaželeno pošto.
Sporočilo lahko vsebuje tudi eno izmed vaših starih gesel. Nepridiprav tega ni dobil z vdorom v vaš računalnik, ampak ga je našel v eni izmed javno objavljenih ukradenih baz podatkov različnih spletnih storitev.

KAJ STORITI, ČE PREJMETE TAKO SPOROČILO?

- Lahko ga obravnavate kot vsako drugo nezaželeno sporočilo - ga izbrišete ali označite kot spam;
- če v poštni predal prejmete večje število takih sporočil, se nemudoma obrnite na podpora@alcad.si, kjer bodo preverili možnost blokade tovrstnih sporočil na poštnem strežniku. ■

V: Kaj moram vedeti, če se želim upokojiti?

Odgovarja: **Petra Bračič, organizatorka kadrovske evidence**

Postopek upokojitve poteka po naslednjih korakih:

- Podatek o ustrezni starosti ter zavarovalni ali pokojninski dobi za upokojitev delavec pridobi na Zavodu za pokojninsko in invalidsko zavarovanje (ZPIZ), na način, da izpolni obrazec »Predhodna pisna informacija o datumu izpolnitve pogojev in o višini pokojnine«, ki ga najde na spletni strani Zavoda za pokojninsko in invalidsko zavarovanje pod rubriko »Obrazci«.
- Za izpolnitev obrazca potrebuje delavec podatke glede otrok, služenja vojaškega roka, beneficiranem stažu, zaposlitvi pred 18.letom starosti, poročilo o opravljenih nadurah (do leta 1985) – vse navedeno odvisno od tega kaj želi delavec uveljavljati pri znižanju meje za pridobitev pravico do starostne pokojnine ter delovno knjižico. Izpolnjen obrazec skupaj s prilogami, delavec s priporočeno pošiljko pošlje na ZPIZ.
- Po prejemu informacije glede predvidenega datuma upokojitve, ki je s strani ZPIZ posredovana izključno delavcu, zaposleni sporoči svojo odločitev glede točnega datuma upokojitve (torej točen datum, kdaj bi bil njegov zadnji delovni dan), svojemu neposredno nadrejenemu in v kadrovsko pisarno.
- Sledi priprava sporazuma o prenehanju delovnega razmerja zaradi upokojitve v kadrovski pisarni, ki se skupaj z izpolnjenim obrazcem »Zahteva za starostno ali predčasno upokojitev«, pošlje na Zavod za pokojninsko in invalidsko zavarovanje. O upokojitvi delavec prejme informacijo s strani ZPIZ-a.

Dodatne informacije lahko dobite v kadrovski pisarni pri Petri Bračič: 02 845 3 901, petra.bracic@kadring.si. ■

V: Kako nevarna je mišja mrzlica?

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

Mišja mrzlica je nalezljiva bolezen, ki jo povzročajo hantavirusi. V naravi virus kroži predvsem med glodavci, kot so miši, podgane in voluharji. Virus se z glodavca na človeka prenese z vdihavanjem virusov, ki se nahajajo v izločkih glodavcev – v iztrebkih, urinu in slini. Poleg tega se lahko s temi izločki okužijo tudi hrana, voda in okolje, zato je potrebno biti še posebej pazljiv med bivanjem in aktivnostmi v naravi.

Prenos vedno poteka z živali na človeka in nikoli s človeka na človeka. Prenašalci so lahko tudi okužene mačke in psi.

Ob poznem ukrepanju se lahko mišja mrzlica razvije v zelo resno, v skrajnih primerih tudi smrtno bolezen. Poteka v več fazah, znaki pa so deloma odvisni tudi od vrste virusa, ki je povzročil okužbo. Inkubacijska doba bolezni običajno traja od 12 do 16 dni. Nato se začnejo kazati znaki prve faze bolezni, in sicer visoka telesna temperatura, mrzlica, močan glavobol ter močne bolečine v predelu trebuha in ledvic. Pojavijo se tudi bolečine v očeh, očesne veznice močno pordijo, oseba pa je v obraz rdeča, kot če bi jo opeklo sonce. Če bolezen poteka v lažji obliki, se v tej fazi konča in ne pusti posledic.

V težjih primerih se bolezen razvije tako, da po nekaj dnevih visoke vročine pride do nenadnega padca krvnega tlaka. Pojavijo se nemirnost, motnje zavesti, krči ter krvavitve v koži in sluznicah. Sledi faza, v kateri se pojavijo znaki odpovedi ledvic, lahko tudi krvavitve. V tem primeru je zdravljenje dolgotrajno, okrevanje pa lahko traja tudi pol leta. Smrtnost mišje mrzlice je razmeroma visoka, umre od 5 do 15 odstotkov obolelih.

Cepiva proti mišji mrzlici ni, zato se pred njo lahko zaščitimo samo s preventivnim ravnanjem in skrbjo za higieno. Strokovnjaki priporočajo:

- umivanje rok po vsakem opravilu, kjer pridemo v stik z zemljo ali prahom, še zlasti v naravi;
- preprečevanje dostopa glodavcem v bivalne prostore in deratizacijo pomožnih prostorov (kleti, drvarnice, shrambe itd.);
- varno odstranjevanje odpadkov hrane, da z njimi ne privabljamo glodavcev;
- shranjevanje hrane in pijače v zaprtih posodah;
- uporabo maske in rokavic pri čiščenju prostorov, kjer se lahko nahajajo izločki glodavcev.

Pri aktivnostih in bivanju v naravi je pomembno, da:

- zaščitimo hrano in pijačo pred glodavci;
- ostankov hrane ne odmetavamo v okolje;
- hrane ne polagamo na tla;
- ne sedimo in ležimo na golih tleh;
- ne pijemo vode iz izvirov v naravi;
- si pogosto umivamo roke;
- osebnih stvari ne odlagamo na tla;
- smo pri postavljanju šotorov in bivakov pozorni na rove in sledi iztrebkov;
- se ne dotikamo mrtvih živali;
- pri delih, kjer se lahko praši (žaganje, pometanje ipd.), uporabljamo masko.

Previdno, če boste kampirali: Severna Primorska (Posočje, območje Nadiže) in jugovzhodna Slovenija (območje Kolpe) sta priljubljeni destinaciji ljubiteljev kampiranja, pohodništva in drugih aktivnosti v naravi. Če se boste letos odpravili v te čudovite dele Slovenije, bodite pozorni na glodavce in upoštevajte zgornje nasvete, da v čim večji meri zmanjšate možnost okužbe. Ob tem še posebej pazite na otroke in higieno njihovih rok. ■

AKTIVNI SMO!

Sprostitev ukrepov je prinesla kar nekaj dogajanja na športnem področju

Tekst: **Metka Arzenšek, predsednica DPZ Impol**

V juniju, ko se je vreme končno otoplilo, smo bili v DPZ Impol pohodniško precej aktivni. Tako smo se 4. 6. 2021 odpravili iskat senco po manj znanih poteh na bližnji Boč, uspešno smo 18. 6. 2021 izpeljali tudi pohod iz Žičke Kartuzije na Skalo in nazaj.

POHODI

Pohode, ki so bili planirani v maju, smo zaradi nestabilnega vremena odpovedali, prestavili jih bomo na jesen, ko bo vreme še stabilno, temperature pa ponovno primerne za hojo po nižje ležečih okoliških hribih.

NOGOMET

Za nami je tudi prvi del serije turnirjev Poslovne lige, na katerih so naši nogometaši odlično zastopali barve Impola. Izkazali smo se tudi v vlogi gostiteljev zadnjega izmed serije turnirjev pred poletnim premorom, poleg nogometnega turnirja smo izpeljali še turnir trojk v odbojki na mivki. Naši nogometaši so na dveh izmed treh turnirjev postali zmagovalci, zmagali so tudi na domačih tleh, in sicer 19. 6. v Športnem parku Slovenska Bistrica.

TEK

Na Poslovnem teku trojk, ki se je odvijal 4. 6. 2021 na Bledu, so Marko Bevc, Igor Hrastnik in Marjan Tarkuš v kategoriji moške štafete med izjemno močno konkurenco 32 ekip zasedli odlično sedmo mesto.

Ekipa DPZ Impol: zmagovalci nogometnega turnirja v Slovenski Bistrici

Marko Bevc, Igor Hrastnik in Marjan Tarkuš na Poslovnem teku trojk na Bledu

Pohod na Boč: med opazovanjem narave in klepetom nastanejo čudovite fotografije

VSEM ŠPORTNIKOM ČESTITAMO ZA IZVRSTNE DOSEŽKE!

Med poletnim časom se aktivnosti društva DPZ Impol zaradi dopustov in številnih drugih organiziranih športnih dogodkov nekoliko umirjajo, ponovno bomo nadaljevali septembra.

Želimo vam prijetne dopustniške dni ter aktiven in sproščen vstop v poletje!

IDEJE: *Spletne strani, ki ponujajo ogromno idej za izlete po Sloveniji*

- lahkihnog-naokrog.si
- www.nina-potuje.com
- kamzmulcem-si
- www.druzinski-izleti.si
- www.tomazgorec.si
- www.jazpapojdem.si
- enodnevni-izleti.com
- www.lepote-slovenije.si
- www.kamnaizlet.si
- www.naizlet.si
- www.vipavskadolina.si
- www.hribi.si
- vnaravi.si
- www.gremoven.com

NAGRADA:

OBISK ALPAKA RANČA SLOVENIJA

Kot obljubljeno, smo 30. aprila 2021 izžrebali nagrajenca, ki prejme družinsko vstopnico za nepozaben obisk Alpaka Ranča Slovenija. Srečni nagrajenec je: **Marko Zemljak, Impol 2000. Čestitamo!**

RECIKLIRAMO IN USTVARJAMO

Z recikliranjem do lepe in praktične nagrade!

Predstavljamo dve zanimivi ideji za poletno ustvarjanje doma, na vrtu, balkonu ... **Vsi, ki boste poleti pridno ustvarjali, nam pošljite svoje fotografije, Unidel pa bo trem podaril praktično darilo, da bodo domača opravila še varnejša in zabavnejša!**

CVETLIČNI LONCI IN LANTERNE IZ STARIH ALUMINIJASTIH KONZERV

1. Stare konzerve (kompoti, fižol ...) očistimo, odstranimo nalepke in z brusilnim papirjem pobrusimo oster rob, ki se je naredil pri odpiranju. Pobarvamo jih z akrilnimi ali krednimi barvami, ki jih lahko kupimo v trgovinah s pripomočki za ustvarjanje. V kolikor izdelujemo lanterno, z žeblji ali vrtanjem naredimo luknjice v poljubnem vzorcu in ne pozabimo na dve luknjici za vstavitev držala (kar seveda ni nujno). V naše izdelke zasadimo rastline ali vstavimo svečo.

ŽIVA SLIKA IZ STAREGA OKVIRJA

2. Star okvir za sliko na zadnji strani zaščitimo z leseno površino, nato notri natresemo substrat (za sajenje sukulentov potrebujemo substrat za kaktuse, lahko pa tudi navadno prst pomešamo s perlitom). Na zemljo namestimo mrežo z luknjicami, manjšimi kot 1,5 cm x 1,5 cm, in jo pričvrstimo z žeblji. Sajenje sukulentov se lahko prične! Dobro je, da sliko pred obešanjem nekaj dni pustimo še v vodoravni legi, da se rastline dobro usidrajo. Zalivamo z razpršilko.

NAMIG ZA IZLET: *Urškina pot*

IZLET NA DOMAČI BREG

Lokacija: **Trije Kralji**

Vsem Impolčanom so Trije Kralji dobro poznani, ampak, ali ste se že odpravili po Urškini poti do Črnega jezera? V Hotelu Jakec prevzamete brošuro in kartonček za zbiranje žigov na Urškini poti. Na vsaki izmed postojank poskenirate QR-kodo in Urška vas bo povabila na pot mimo cerkve Sv. Treh Kraljev, Velikega vrha, Urškinega križa, Črnega jezera, Osankarice in nazaj do Hotela Jakec. Vsaka postojanka vam bo ponudila delček svoje zgodbe. Za konec pa vas v hotelu čaka še brezplačna Urškina rezina.

KAKŠNO DOŽIVETJE PONUJAJO?

Trije Kralji in Hotel Jakec ponujajo različna doživetja za tiste, ki želite aktiven oddih ali le sprostitev. Prav tako se lahko pohvalijo z razvajanjem vaših brbončic s pokušino njihovih odličnih hišnih kulinaričnih dobrot, prijaznostjo, ustrežljivostjo in pozornostjo. Obiščete jih lahko v vseh letnih časih.

HOTEL JAKEC PODARJA DRUŽINSKO KOSILO

Med vsemi Impolčani bomo 30. julija izžrebali družinsko kosilo. Nagrajenec/ka bo objavljen/na v naslednji številki Metalurga.

POLETNO BRANJE: *Predstavljamo 10 najbolj branih romanov vseh časov*

1. Zgodba o dveh mestih: Charles Dickens
»Zdaj in zdaj pomislite, da obstaja moški, ki bi dal svoje življenje, da bi ob sebi ohranil življenje, ki ga ljubite.«

2. Mali princ: Antoine de Sainte-Exupery
»Najlepših stvari na svetu ni mogoče videti ali se jih dotikati, čutijo jih s srcem.«

3. Gospodar prstanov: J.R.R. Tolkien
»Sovražnik? Njegov občutek dolžnosti ni bil nič manjši od vašega, menim. Sprašujete se, kako mu je ime, od kod je prišel.«

4. In potem jih ni bilo: Agatha Christie
»Sredi življenja smo v smrti.«

5. Stojalo: Stephen King
»Kraj, kjer ste naredili svoje stojalo, nikoli ni bil pomemben. Samo, da si bil tam … in še vedno na nogah.«

6. Lovilec v rži: J. D. Salinger
»Nikoli nikomur ničesar ne povej. Če to storite, začnete pogrešati vse.«

7. Harry Potter: J.K. Rowling
»Če želite vedeti, kakšen je moški, si oglejte, kako ravna s svojimi neljubimi.«

8. Alkimist: Paulo Coelho
»Skrivnost življenja pa je v tem, da sedemkrat padete in osemkrat vstanete.«

9. Lolita: Vladimir Nabokov
»Bila je ljubezen na prvi pogled, na zadnji pogled, na vselej in kadar koli.«

10. Charlotte's Web: E.B. Bela
»Rodili smo se, nekaj časa živimo, umremo … S tem ko sem vam morda pomagal, sem morda poskušal dvigniti življenje. Nebesa vedo, da je življenje nekoga malo od tega.«

avtor PETER SKRBIŠ
REZINA JABOLKA
SL. LIT. ZGOD. (JOSIP)
IME RUSJA-NOVIH LETAL
SLAP PRI IZVIRU SAVINJE
"HRANJE-NJE" Z NIKOTI-NOM
DEL VIETNAMA
IMPOL
FINSKI SM. SKAK. (JANNE)
JOSIP VOŠNJAK
SREDSTVO ZA BARVANJE
ALBANČEV PREDNIK, KELTOV SODOBNIK
GLAVNI ŠTEVNIK

PRIPAD-NICA KMEROV
ZDRAVILNA RASTLINA, VRSTA SLEZA

KOTNA MERA
FILOZOF (MATIJA)
HRV. REŽ. KODAR
SOPRANIST. (ANITA)

DIVJA MAČKA
SODNA ODLOČBA

IMPOL
NAJVIŠJA STOPNJA ČESA, VRHUNEC
PRIJATELJI-ČIN MOŽ
DELO Z REZILOM
MORSKA ŠKOLJKA
TRDINOV JUNAK

KROŽNA VAS AFRIŠKIH LJUDSTEV
ZVONE AGREŽ
IMAMOVO PODROČJE
ANTON AŽBE
ŠČINKAVEC (NAR.)
ANG. ZGOD. (GEORGE)
POLOTOK IN GOROVJE V EGIPTU
KIPAR JARM

PROSTI TEK (POG.)
KOMIK CARREY
GORA V POSOČJU
VODILO, GIBALO
ŽIVOROD-NA ŽIVAL
SAVO SOVRE
FILOZOF (ANDREJ)

BIBLIJSKA OSEBA, MOŽ REBEKE
MAZAČ (ZASTAR.)
ŠARŽA V VOJSKI
ŠTOR, PAROBEK
DEKOR, OKRAS
DRŽAJ, ROČAJ

PREBI-VALCI MAVRCA
OTRDELO MESTO
EVA MOŠKON

BREZIMNIK, NEZNANEC
ŠČIT PRED VETROM
DVOBO-JEVALEC

KAJA JUVAN
NECA FALK
SUPLEN-TURA
SL. IGR. (PAVLE)

MESTO POD VELE-BITOM (BURJA!)
OGNOJEK, TVOR
DRSALKA HENIE

IMPOL
STREŠNI NAPUŠČ, KAP (ZASTAR.)
ORIENT. ČEPICA
GRAD PRI KRANJU
ERVIN OGNER
FR. PIS. (EMILE)

SIBIRSKI VELETOK
PISATELJ DAHL
GERMAN. BOGINJA

TORBA, V KATERI SE NOSI HRANA

ŽENSKO IME, JADRANKA

KRAJ PRI RADOV-LJICI
GESLO KRIŽANKE

KRIŽANKA

1. BON ZA 40 EVROV: SONJA PELCL, UNIDEL
2. BON ZA 40 EVROV: ZMAGO MUŠIČ, IMPOL FT
3. BON ZA 40 EVROV: ANDREJ VRENTUŠA, IMPOL FT

Nagrajenci nagrade prevzamete v KADROVSKI PISARNI Impola v upravni stavbi.

Geslo tokratne križanke pošljite v uredništvo Metalurga do 10. avgusta 2021.

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

Impol, na še veliko uspešnih let

Dragi sodelavci, prišel je čas, ko je za mojo osebno rast pomembno, da se lotim novih, drugačnih izzivov. Vrsto let sem preživela kot »Impolčanka«, zato se mi zdi prav, da ob odhodu iz skupine Impol napišem nekaj besed. Od vseh se namreč enostavno ne morem dostojno posloviti. Impol, želim ti, da bi še naprej posloval uspešno, nudil zaposlitev prebivalcem okoliških krajev in bil v ponos občanom Slovenske Bistrice.

Za vse moje sodelavce pa popotnica, za katero verjamem, da bo pripomogla k temu.

Zapomnite si, vsak izmed nas, vsak sodelavec je oseba s svojimi izkušnjami, s svojo preteklostjo in izzivi. Spoštljivo komunicirajte z vsakim. Ne sodite na podlagi govoric. Naj bodo človekovo vedenje, njegov odnos do sočloveka in dela ter rezultati dela tisto, po čemer ga ocenjujete.

Delajte skladno z vizijo in cilji. Čisto vsak zaposleni, ne glede na svoje delovno mesto, namreč s svojim delom prispeva, da Impol deluje kot celota.

Sledite vrednotam. Ravnajte skladno s splošnimi moralnimi načeli. Prav vsak lahko vpliva na svoje vedenje. Če je le-to skladno s tem, bo delovno okolje veliko prijetnejše.

Družite se. Povezujte se na prijateljski ravni. Podarite sodelavcu nasmeh, povabite ga na kavo ali po službi na pivo. Vprašajte ga, kako je. Iskreno, ker vas resnično zanima. Ker mu privoščite srečo.

Srečno Impol, srečno čisto vsakemu od vas, dragi sodelavci.

Iskreno, iz srca.

Rebeka

"Življenje je eno veliko platno, na katerega je smiselno nanesti čim več barv. Le tako bo pisano in iskrivo."
Danny Kaye

Rebeka, na tvoji novi karierni poti ti želimo veliko uspehov, iskrivih idej, toplih besed, dobrih odločitev, srčnih ljudi, pristnih poznanstev, prijetnih doživetij ...

In celo paleto barv na tvojem platnu življenja!

Tvoji sodelavci

POLETNA OSVEŽITEV: *Prijetno kiselkast napitek*

Leden rabarbarin kompot z jabolki in limonovo lupino

Sestavine:

- 1,5 litra vode
- 2–3 stebla rabarbare
- 1 večje kiselkasto jabolko
- 2 svedrčka lupinice eko limone
- 1–2 žlici sladkorja

1. Rabarbaro ostrgamo oziroma olupimo in narežemo na manjše kose, približno centimeter dolge. Stresemo jih v lonec.
2. Limono oplaknemo, umijemo in z lupilcem za krompir odrežemo svedrčka lupine. Damo v lonec.
3. Jabolko očistimo, olupimo, narežemo na podobno velike kose in prav tako stresemo v lonec. Sladkamo, prilijemo vodo in pristavimo. Pokrito kuhamo do vrenja, nato odstavimo in pustimo pokrito še 5 minut, da se sadje zmehča.
4. Lonec s kompotom prestavimo v kopel s hladno ali kar ledeno vodo in pustimo, da se povsem ohladi.
5. Ponudimo z ledenimi kockami ali dobro ohlajeno iz hladilnika. Koščke sadja pojemo.

Rabarbara vsebuje veliko vitamina C, B-kompleksa, vitamina K, kalija, kalcija, mangana in mnogih drugih sestavin, ki jih človeško telo potrebuje za normalno delovanje. Vsebuje tudi pomembne antioksidante, ki prav tako prispevajo k boljšemu zdravju in počutju.

SMEH JE POL ZDRAVJA: *Z nasmehom v poletje*

MOKRO

"Mami, a je morje mokro?"
"Seveda je mokro!"
"Zakaj so pa sosedovi rekli, da so prišli z morja čisto suhi?"

PREVIDNOST

Na terasi: "Natakar, zakaj ribo držite s prstom?" "Iz previdnosti." "Kakšne previdnosti?"
"Da mi ne bi še enkrat padla v smeti!"

PRITOŽBA

Gost, ki očitno ni bil zadovoljen z osebjem manjšega hotela, nadere receptorja: "A je pri vas vsak dan tako slaba postrežba?"
"Ne. V ponedeljek ni, ker imamo zaprto!"

UNIDEL
Slovenska Bistrica

info @ unidel.si (02) 80 55 230

info @ unidel.si (02) 80 55 230

Čevelj AEROBIC B0617 S1P

Kratke hlače HIGHLINE

Majica T-shirt ST200

Rokavica BRITA

delu dajemo varnost

delu dajemo varnost

delu dajemo varnost

osebna varovalna oprema