

metalurg

■ PRAVI IMPOLČANI

“Življenje je prekratko, da bi ga jemali resno.”

■ NOVI VHOD

Urejen bo skladno s standardom TISAX



MARKO MLINARIĆ

Vodja kakovosti v Impolu-FinAl

Izredno pomembno je, da smo v koraku s časom

■ VSREDIŠČU

DIGITALIZACIJA PROIZVODNIH PROCESOV LIVARNE - NOV KORAK K TRAJNOSTNEMU POSLOVANJU

Vsebina

- 4 Napolnimo smetnjake za nove bivake
- 5 Pohvalno
- 8 Srečanje svetovalnih delavk v Impolu
- 9 **Novi vhod v industrijsko cono Impol**
- 10 Digitalizacija proizvodnih procesov livarne
- 15 Strateški posvet za prihodnost avtomobilske industrije
- 16 Aktivno v vzdrževanju v Impolu PCP
- 17 Družbena odgovornost v skupini Impol



- 22 Kakovost izdelkov v valjarništvu
- 25 **Urniki usposabljanj**
- 30 Intervju: Marko Mlinarič
- 32 Novosti pri izplačilih mentorskih dodatkov
- 35 Defibrilator (AED) rešuje življenja!
- 36 **Novi obrazi pri nas**
- 38 Kam na izlet po Sloveniji?



METALURG, ŠTEVILKA 2 2024

Kolofon

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

Avtorji fotografij: Nino Verdnik in osebni arhivi.

Vir fotografij: www.freepik.com in osebni arhivi.

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

Naslov uredništva:
 Metalurg,
 Partizanska cesta 38,
 2310 Slovenska Bistrica

Elektronska pošta:
 nina.potocnik@kadring.si



DENAR ALI SPOŠTOVANJE?

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

Če bi povprečnega človeka vprašali, če mu je na delovnem mestu pomembnejši denar ali spoštovanje, lahko predvidevamo, da bi večji delež ljudi izbralo denar. Navsezadnje vsi hodimo v službo zato, da si zagotovimo eksistenco, ustvarimo ustrezen življenjski standard in da lahko živimo kakovostno življenje. Nato pa pridemo do paradoksa – kako je lahko naše življenje kakovostno, če ga (vsaj) osem ur dnevno preživimo v okolju, kjer nas nadrejeni ne spoštujejo?

Raziskava organizacije Harvard Business Review je pokazala, da lahko pomanjkanje spoštovanja na delovnem mestu povzroči zmanjšano zavzetost zaposlenih, povečano fluktuacijo in slabše rezultate podjetja. Spoštovanje na delovnem mestu je še kako potrebno in težko ga nadomestimo z denarjem.

Žal je pogosto tako, da nadrejeni, ki niso večji spoštljive obravnave svojih zaposlenih, manko svojih kompetenc nadomeščajo z visokimi nagradami zaposlenih, saj si tako zagotovijo (beri: kupijo) njihovo pripadnost in lojalnost. Težava nastane takrat, ko lojalnost njihovih podrejenih postane le navidezna, v resnici pa zaposleni dajejo tiho odpoved in zmanjšujejo svoj prispevek, saj v sebi ne čutijo več pripadnosti ne do nespoštljivega šefa ne do organizacije, ki takšne vodje spodbuja, a hkrati zaradi objektivnih razlogov (plača, bližina delovnega mesta ipd.) ostajajo na delovnem mestu.

Najboljši pristop, ki ga lahko ubere vsaka organizacija, ki želi dolgoročno uspešno poslovati, je vzpostavljanje ravnovesja med denarnimi nagradami in spoštovanjem na delovnem mestu. Študija iz leta 2018, objavljena v Journal of Applied Psychology, je pokazala, da je kombinacija materialnih in nematerialnih nagrad najučinkovitejša pri povečevanju motivacije in zadovoljstva zaposlenih.

Podjetje, ki se želi dolgoročno razvijati, potrebuje oboje: stimulativen plačni sistem in usposobljene vodje, ki razumejo in znajo motivirati, komunicirati in usmerjati svoje ljudi. Za prvi pogoj potrebuješ dovolj visoko dodano vrednost, za drugega pa zdravo kmečko pamet. Vprašanje pa je, katerega od navedenih pogojev je v današnjem svetu zahtevnejše zagotoviti. ■

Napolnimo smetnjake za nove bivake

Ob svetovnem dnevu Zemlje se je Impol pridružil iniciativi GORSKI BIVAKI ZA BELE VRHOVE

Tekst: dr. Jakob Kraner, razvoj valjanih izdelkov

Na svetovni dan Zemlje, 22. 4. 2024, je v prostorih Planinske zveze Slovenije potekala novinarska konferenca z najavo projekta Bivak za bele vrhove, katerega del je tudi Impol. Gre za projekt, ki je namenjen varstvu okolja in trajnostnemu razvoju, katerega pobudnik in vodilni partner je bila Pivovarna Laško. Namen projekta je zbiranje odpadnih pločevink v namenskih in ustrezno označenih zabo-

rnih na 14 lokacijah v poletni gorniški sezoni v letu 2024, za kar je zadolženo podjetje Slopak. Le-to bo ob koncu zbiralne akcije pločevinke ustrezno kompaktiralo in predalo podjetju Talum, ki bo zbrane pločevinke pretalilo in ulilo v ingote, ki bodo predstavljali vhodno surovino za izdelavo livarniške šarže v naši livarni Impol LLT. Cilj podjetja Impol kot sodelujočega partnerja je skozi ustaljeni proces homogenizacije odlite brame, valjanja v vročem (Impol TLM) in hladnega valjanja (Impol FT) izdelati pločevino debeline 3 mm in formata 1200 mm x 2500 mm iz zlitine EN AW 5754 (P29/P30) ali alternative EN AW

5454 (P24), ki dovoljuje večjo vsebnost Mn. Pločevino in cevi za konstrukcijo bomo v dogovoru z izdelovalcem bivakov predali podjetju Kov. Navedene valjane in stiskane izdelke bomo izdelali skladno z zahtevami naše blagovne znamke InfiniAL. Za leto 2025 načrtujemo izdelavo in postavitve treh bivakov, ki jih sodelujoči partnerji poklanjajo Planinski zvezi Slovenije.

Zasnova, namen in cilj projekta se odlično ujemajo s trajnostno politiko našega podjetja, hkrati pa se s sodelovanjem odpirajo nove možnosti povezovanja, ozaveščanja in uporabnosti aluminijevih recikliranih izdelkov. ■



Ob svetovnem dnevu Zemlje so partnerji podpisali zavezo

IATF 16949



Standard IATF 16949 presoja zahteve avtomobilske industrije

NA PRESOJI 9 NESKLADNOSTI

Tekst: Barbara Hribnik Pigac, direktorica za kakovost

Med nedavno presojo po standardu IATF 16949, ki je potekala med 2. in 4. aprilom 2024, je ekipa, ki so jo sestavljali Peter Klučar, Boštjan Metelko in Ahmet Mehonić, v skupini Impol ugotovila devet neskladnosti. Presojevalci so presojali izvajanje delovnih aktivnosti skladno z zahtevami kupcev (CSR) in kontrolnimi postopki, preverjali pravilnost uporabe meril, kalibracijo meril, usposobljenost in zavedanje zaposlenih. Neskladnosti so identificirali v različnih procesih, vključno z vodenjem, nadzorom kakovosti, kadrovskimi viri in vodenjem procesov. V Impolu moramo do 1. junija 2024 izvesti korektivne ukrepe, ki vključujejo analizo temeljnih vzrokov in implementacijo sistemskih ukrepov za preprečevanje ponovitve napak s ciljem zagotavljanja skladnosti z mednarodnimi standardi kakovosti. ■

Vrednost delnic

Tekst: SimFin

Znani so podatki o konsolidirani knjigovodski vrednosti delnice skupine Impol. Nerevidirana knjigovodska vrednost delnice skupine Impol, ki jo obvladuje družba Impol 2000, d. d., po obračunu za mesec marec 2024 znaša 348,97 evra. Vrednost delnice je izračunana iz konsolidirane bilance stanja. Pri izračunu se kapital manjšinskih lastnikov izključuje. ■



Prodaja Impolovih izdelkov po kontinentih v 2023



EU	89,42 %
Evropa - ostalo	7,01 %
Severna Amerika	2,55 %
Azija	0,43 %
Srednja Amerika	0,34 %
Afrika	0,12 %
Južna Amerika	0,08 %
Avstralija	0,05 %

ZA ZELENE VRHOVE

Skupina Impol sodeluje v akciji Pivovarne Laško z nazivom »Bivak za bele vrhove«. Namen akcije je, da se ljubitelje narave spodbudi k zbiranju pločevink, iz katerih se bodo v prihodnjem letu s pomočjo recikliranja izdelali trije bivaki. Impol bo sodeloval pri razvoju tehnologije za predelavo aluminija. ■



SKLADNOST S TISAXOM

V upravni stavbi smo za vse zaposlene uredili pristope do pisarn, s čimer smo povečali stopnja varnosti, hkrati pa smo se tako uskladili s pogoji standarda Tisax. Slednje bo sicer zahtevalo nekaj prilagoditev in sprememb navad, ampak s skupnimi močmi bomo zmogli. ■

NOVI SODELAVCI

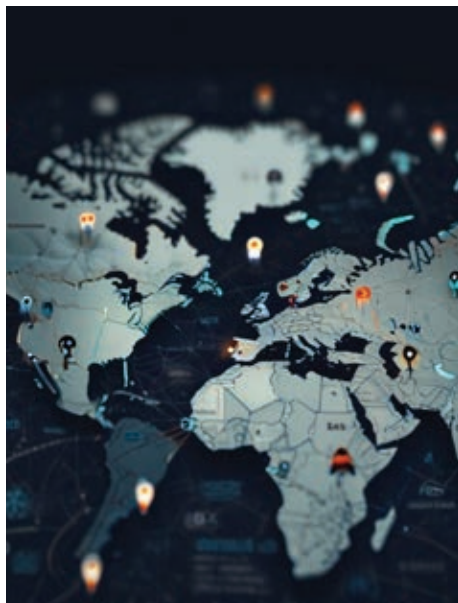
V skupini Impol smo v prvih štirih mesecih zaposlili 65 novih sodelavcev, s čimer smo delno nadomeščali upokojitve, hkrati pa tudi povečevali ekipe, kjer smo povečali obseg poslovanja. Vsem novozaposlenim želimo veliko veselja in zadovoljstva v novi službi. ■



IMPOLČANI SMO TEKLI IN HODILI ZA DOBER NAMEN

Impolčani smo na dobrodelnem teku v sklopu tedna zdravja in dobrega počutja tekli in hodili kar 845 krogov. Vsak krog je bil vreden 5 EUR, tako da smo skupaj zbrali 4.225 EUR, ki bodo namenjeni otrokom naših zaposlenih, ki se soočajo s posebnimi izzivi v odrasčanju. ■

Hvala vsem sodelujočim. ■



DILEMA O PREPOVEDI UVOZA ALUMINIJA IZ RUSIJE

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Evropska unija se sooča s težko odločitvijo glede uvoza aluminija iz Rusije. Aluminij je ključna surovina v številnih industrijah, od avtomobilske do letalske, Rusija pa je eden največjih svetovnih izvoznikov. Prepoved uvoza bi lahko imela daljnosežne posledice, vendar bi lahko hkrati pomenila korak k zmanjšanju odvisnosti od ruskih surovin. Ruski aluminij predstavlja približno 10 odstotkov svetovne ponudbe. Če bi se Evropska unija odločila za prepoved uvoza, bi se morala zanašati na dobavitelje iz drugih držav, kot so ZDA, Avstralija in Kanada. To bi lahko privedlo do povečanja cen aluminija, saj bi se povpraševanje preusmerilo na manjše število dobaviteljev. Povečana priljubljenost električnih vozil bo v prihodnjih letih še dodatno povečala povpraševanje po aluminiju. To pomeni, da bi bila zamenjava ruskega aluminija še težja in bi lahko imela dolgoročne posledice za globalno gospodarstvo. Evropska unija bo morala skrbno pretehtati vse dejavnike, preden se bo odločila o prepovedi uvoza ruskega aluminija. ■



ALI STE VEDELI: DA Z ALUMINI- JEM LAHKO POSKRIBIMO ZA VEČJO VARNOST V PROMETU?

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Novi koncept prednjega dela tovornjaka, ki so ga razvili na Chalmersovem tehnološkem inštitutu na Švedskem, predstavlja obetaven korak k večji varnosti v prometu. Zasnova, ki temelji na uporabi aluminija, se je izkazala za učinkovito pri zmanjšanju smrtnih primerov v trčenjih med avtomobili in tovornjaki. Testi so pokazali, da lahko ta inovacija zmanjša deformacije potniške kabine avtomobila za od 30 do 60 odstotkov, kar zmanjšuje tveganje za poškodbe udeležencev. ■

ŠVICA PODIRA REKORDE PRI RAZVOJU VLAKOV NA VODIK

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Švicarski vlak na vodik, imenovan Flirt H2, je nedavno postavil rekord za neprekinjeno potovanje, saj je prevozil zavidljivih 2.800 kilometrov brez polnjenja. Ta izjemen dosežek predstavlja pomemben mejnik v razvoju tehnologij za čisto energijo in pomemben korak pri prehodu na okolju prijaznejše načine prevoza. Potovanje Stadlerjevega vlaka med Lozano in St. Moritzom je bila najdaljša vožnja s tovrstnim vlakom, ki je bila doslej izvedena brez polnjenja goriva. Vlak uporablja gorivne celice, ki pretvarjajo vodik v

elektriko za poganjanje motorjev. Doseže lahko hitrost do 140 km/h in sprejme do 300 potnikov. Rekordno potovanje odraža napredek v razvoju vodikove tehnologije in njene praktične uporabe, hkrati pa podpira prizadevanja za zmanjšanje emisij toplogrednih plinov in povečanje trajnosti prometnega sektorja. Švica, ki je v ospredju tega napredka, s tem dosežkom dokazuje svojo zavezanost trajnostnemu razvoju in inovacijam na področju energetike, hkrati pa postavlja zgled drugim državam v boju proti podnebnim spremembam. ■





Stampal SB: nasloni za noge v najatraktivnejših motociklih

Tekst: Vasja Škrk, vodja prodaje v Stampalu SB

Pomlad je s seboj prinesla tudi otvoritev motoristične sezone in številni motoristi ste svoje motocikle že odpeljali na prve izlete. Kot veste, v Impolovi družbi Stampal SB izdelujemo številne odkovke za motocikle in med njimi so tudi nasloni za noge. Naslon za nogo na motociklu, pogosto imenovan tudi "stopalka" ali po domače "fusraster", je ključni del motocikla, ki omogoča vozniku, da med vožnjo udobno postavi noge. Ta komponenta je nameščena na obeh straneh motocikla neposredno pod voznikovim sedežem in je oblikovana tako, da zagotavlja stabilno in varno oporo za noge. V primeru, da motocikel omogoča vožnjo tudi sopotniku, so stopalke nameščene tudi zanj, in sicer nekoliko višje.

Stopalke so v večini primerov izdelane iz aluminija. Odlikujeta jih nizka teža in visoka vzdržljivost. Njihova površina je pogosto rebrasta ali dodatno gumirana, kar zagotavlja dodaten oprijem, da prepreči zdrs nog voznika, še posebej v mokrih ali blatnih razmerah.

Pri nekaterih motociklih, kot so športni ali terenski motocikli, so stopalke zasnovane tako, da so bolj robustne in širše za boljši oprijem in večjo odpornost proti poškodbam, ki lahko nastanejo pri agresivnejši uporabi. Nasloni za noge so pomembni tudi za pravilno držo telesa med vožnjo, kar lahko bistveno vpliva na udobje in nadzor nad motociklom.

V Stampalu SB izdelujemo naslone za nogo iz aluminija za motocikle modelov Ducati Multistrada, KTM 790 Duke R, Aprilia Tuareg 660, Ducati Panigale V2/V4, KTM Super adventure S in za Triumph Tiger 900 GT. Skupaj izdelamo skoraj 70.000 naslonov za noge. ■



Naslon za nogo za Ducatijev Panigale

ZAKLJUČNA TISKOVNA KONFERENCA OB PREDSTAVITVI REZULTATOV PROJEKTA INDIGO

Tekst: Urška Kukovič Rajšp, vodja projektne pisarne INDIGO

»Investicija v digitalizacijo pomeni predvsem obstoj podjetja v prihodnosti,« je na tiskovni konferenci ob zaključku projekta INDIGO povedal Andrej Kolmanič, glavni izvršni direktor Impola 2000, d. d.

»Z implementacijo naprednih tehnologij in uporabo tehnologije Unified Namespace smo uspešno digitalizirali procese v livarni,« je dodal vodja projekta dr. Denis Špelič, direktor za digitalno preobrazbo v Impolu 2000, d. d., in direktor podjetja Alcad, d. o. o. Projekt, v katerem je pri digitalizaciji procesov sodelovalo devet partnerskih podjetij, je trajal dve leti in se je zaključil konec marca. Kaj rezultati projekta v praksi pomenijo za livarno v Slovenski Bistrici, je na tiskovni konferenci na primerih predstavil Jure Čretnik, direktor divizije livarništvo. Pomemben del projekta je bil tudi razvoj modula Zeleni aluminij, s katerim izpolnjujemo zahteve kupcev po izračunu ogljičnega odtisa izdelkov, kar nam omogoča transparentno prodajo trajnostnih izdelkov pod blagovno znamko InfiniAL. »Razvili smo sistem za spremljanje trajnostnih zahtev, kjer lahko za vsako odlito šaržo v livarni dobimo podatke o sestavi vložka, recikliranem in sekundarnem deležu ter ogljičnem odtisu vložka, odlitega formata in končnega izdelka glede na tehnološko pot,« je dodal dr. Matej Steinacher, direktor razvoja stiskanih izdelkov. Kako digitalizacija procesov temelji na implementirani tehnologiji Unified Namespace, je na tiskovni konferenci pojasnil Michael Walker iz podjetja Intellic Integration. Zanimiv praktični prikaz uporabe VR-tehnologije za spoznavanje dela strojev v livarni pa je predstavil Nejc Juhart, svetovalec za poklicno zdravje in varnost v Kadringu.

Projekt, za katerega so partnerji skupaj prejeli slabih dva milijona evrov evropskih sredstev, je umeščen med strateško pomembne projekte Slovenije s področja Programa digitalne transformacije industrije/podjetij v okviru izvedbe Načrta za okrevanje in odpornost.

»Naši kupci zahtevajo zeleni prehod in trajnostno poslovanje. Brez takšnega projekta Impola v prihodnosti ne bi bilo,« je ob koncu dodal Andrej Kolmanič. ■

Rezultati projekta so bili predstavljeni na tiskovni konferenci, ki je potekala 19. aprila



Združeni v prihodnost: srečanje svetovalnih delavk v Impolu

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

V petek, 5. aprila 2024, je naše podjetje odprlo svoja vrata ekipi svetovalnih delavk iz okoliških osnovnih šol. Namen srečanja je bil, da jim predstavimo naš način dela, zaposlitvene priložnosti v skupini Impol, štipendijsko politiko in možnosti za opravljanje prakse. S srečanjem smo zgradili most med izobraževalnim sektorjem in gospodarstvom s ciljem, da se mladi že v zgodnjih letih seznanijo s poklicnimi potmi in priložnostmi, ki jih čakajo v prihodnosti.

Udeleženkam smo predstavili skupino Impol, pri čemer smo poudarili našo vizijo in ključne vrednote, ki nas vodijo pri vsakdanjem delu. Sledil je ogled proizvodnega procesa, kjer so naše obiskovalke dobile vpogled v dinamično delovno okolje in raznolike poklicne profile, ki so ključni za uspešno delovanje podjetja. Poudarek srečanja je bil na predstavitvi našega programa štipendiranja in priložnosti za opravljanje prakse. Predstavili smo pogoje za pridobitev štipendije, postopek prijave in pričakovane koristi tako za štipendiste kot za podjetje.

Veseli smo, da se je aktiv svetovalnih delavk in delavcev z njihovo vodjo Petro Bercko Beranič odzval na našem povabilu. Dogodek je poudaril pomembnost povezovanja izobraževalnega sistema in gospodarstva ter pokazal, da je sodelovanje ključno za razvoj kompetenc in znanj, ki so potrebna za uspešno prihodnost mladih. Verjamo, da bo srečanje prispevalo k boljšemu razume-

vanju potreb trga dela in mladim pomagalo pri njihovi poklicni orientaciji. Naša vrata so odprta za vse, ki želijo izvedeti več o priložnostih, ki jih ponujamo v skupini Impol. Skupaj gradimo svetlejšo prihodnost za naslednje generacije. ■

Naša vrata so odprta za vse, ki želijo izvedeti več o priložnostih, ki jih ponujamo v skupini Impol



S skupnimi močmi je delo potekalo gladko in brez zapletov



Ekipa, ki je sodelovala pri predstavitvi

IMPOL JE SREDNJI ŠOLI SLOVENSKA BISTRICA PODARIL STRUŽNICO ZA PRAKTIČNI POUK

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

V Impol smo se odločili, da stružnico, ki je za zahteve naših kupcev postala premajhna, podarimo Srednji šoli Slovenska Bistrica in s tem omogočimo dijakom učinkovitejše opravljanje praktičnega pouka. Stružnico smo v začetku aprila s pomočjo Slovenske vojske prepeljali na novo lokacijo.

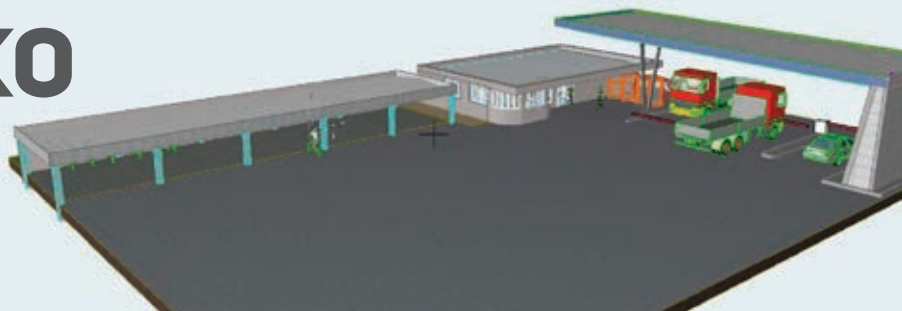
Podarili smo stružnico DOSSAN S390 L, ki je bila eden izmed prvih strojev v Impolu-FinAI. Na njej so izdelovali izdelke za motoindustrijo, in sicer v večini sprednje vilice motorja »outer tube«. Sprednje vilice so pomemben del motocikla, ki omogočajo vozniku nadzor in stabilnost nad krmiljenjem ter služijo kot blažilec med vožnjo. Na tej stružnici smo proizvajali izdelke za naslednje motocikle: Ducati, BMW, Aprilia in Moto Guzzi.

Marjan Kampuš, ravnatelj Srednje šole Slovenska Bistrica, je poudaril: »Zelo veseli smo, da smo uspeli realizirati dogovor in na našo lokacijo v začetku aprila pripeljali stružnico, ki nam jo je podaril Impol. Sedaj je naša delavnica bogatejša za dodaten stroj, ki bo dijakom omogočil še bolj pristno doživetje praktičnega dela. Trenutno že imamo delovne mize, nekaj strojev, peč za litje in posamezno orodje, čakamo še na robotsko roko in uporabno dovoljenje. Tako bo naša delavnica od jeseni dalje služila svojemu namenu. Upamo, da bo tovrsten pristop pritegnil dijake, saj bomo v prihodnje tudi učni proces prilagodili tako, da bo praktični pouk v delavnici potekal v strnjjenih intervalih. Naši dijaki bodo v delavnici izdelovali predvsem praktične izdelke, ki jih bodo lahko tudi sami uporabljali.» ■

NOVI VHOD V INDUSTRIJSKO CONO IMPOL

Vhod že več let predstavlja ozko grlo

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



V Impolu iz leta v leto povečujemo obseg proizvodnje, kar povečuje tudi promet pri vhodu v industrijsko cono. Vhod že več let predstavlja ozko grlo pri logistiki v industrijski coni in njeni neposredni okolici. Pred nekaj leti so zaradi slabe prometne prepustnosti vhoda nastajale dolge kolone tovornih vozil na Partizanski ulici. Z izgradnjo zunanjega parkirišča za tovorna vozila smo ta problem rešili. Kljub temu je treba vstopno točko posodobiti in razširiti, da bomo dobili ločene vozne pasove za vstop in izstop vozil. Tudi pri prehodu pešcev skozi to točko je potrebna posodobitev, ki bo ustrezala zahtevam standarda TISAX. Za naše obiskovalce je področje vhoda prvi stik z Impolom, kjer si stranke in morebitni kupci že ustvarijo prvi vtis o nas. Tudi zaradi naše dvestote obletnice naslednje leto si Impol zasluži osvežitev videza.

PROJEKT OBSEGA NASLEDNJE SKLOPE:

- Izgradnjo novega objekta recepcije in nadstreška nad vhodom, ureditev treh voznih pasov za vozila, kontrolo pristopa za pešce, izgradnjo kolesarnice in parkirišča za goste. V novi recepciji bo prostor za varnostno službo, sprejemna soba, garderobe za obiskovalce in sanitarije. Iz stare ambulante bomo v tehnični prostor preselili tehnično opremo za videonadzor.
- Ureditev vhoda na zunanje parkirišče za osebna vozila in avtomatiziran vhod za tovorna vozila na področju folijske valjarne.
- Ureditev nove transportne ceste za povezavo osrednjega in vzhodnega dela industrijske cone ter asfaltno preplastitev parkirišča pred upravno zgradbo.

V začetku leta 2024 smo že pričeli z ureditvijo vhoda na zunanje parkirišče za osebna vozila. Na področju nakladalne rampe folijske valjarne in objekta Ambulante Roj se srečujemo s pomanjkanjem prostora za interni transport. Zato smo dovozno cesto do zunanjega parkirišča pomaknili do fotovoltaične elektrarne. Na vhodu smo zgradili cestni otok, da katerega bomo postavili zapornice, ki bodo omejevale dostop osebnih vozil na parkirišče.

Naslednji korak je rušitev objekta stare ambulante. Na področju zelenega pasu in objekta stare ambulante bomo v času gradnje uredili pomožni vhod za vsa vozila. Varnostno službo in garderobe za obiskovalce bomo v tem času preselili v kontejnerje. Šele potem bomo lahko pričeli z rušitvijo obstoječe recepcije in izvedbo gradbenih del na področju ob-

stoječega vhoda. Ko bo novi vhod odprt, bomo nadaljevali z ureditvijo celotnega prostora, ki je zajet v sklop projekta. Za novo gradnjo objektov poteka upravni postopek za pridobitev gradbenega dovoljenja. Predvideno je, da bomo gradbeno dovoljenje pridobili do sredine maja 2024. Šele takrat bomo lahko pričeli z izvedbo glavnih gradbenih del, do takrat pa lahko izvajamo le pripravljalna dela. Po tehnični plati projekt ni zelo zahteven. Najbolj zahtevno je usklajevanje, saj mora biti ves čas gradnje zagotovljen nemoten dostop v industrijsko cono za vse pešce in vozila. V kolikor bo pridobitev gradbenega dovoljenja potekala po načrtu, predvidevamo, da bomo dela na vhodu zaključili do konca letošnjega leta. V začetku prihodnjega leta načrtujemo še preplastitev vseh asfaltnih površin.

Projekt novega vhoda bo zajemal področje, ki je prikazano na sliki



Digitalizacija proizvodnih procesov livarne - nov korak k trajnostnemu poslovanju

Avtorji članka: dr. Denis Špelič, Jure Čretnik, Andrej Leskovar, Jaka Dabanovič, dr. Matej Steinacher, Barbara Hribnik Pigac, Urška Kukovič Rajšp, Nina Potočnik, Tomaž Bergant

S projektom digitalne transformacije proizvodnih procesov livarne INDIGO smo z implementacijo naprednih tehnologij in uporabe arhitekture Unified Namespace (UNS) uspešno optimizirali in digitalizirali procese livarne - od sprejema surovine, skladiščnega poslovanja, sprejema naročil valjanih in stiskanih izdelkov, določitve sestave vložka do spremljanja dogodkov v proizvodnem procesu livarne.

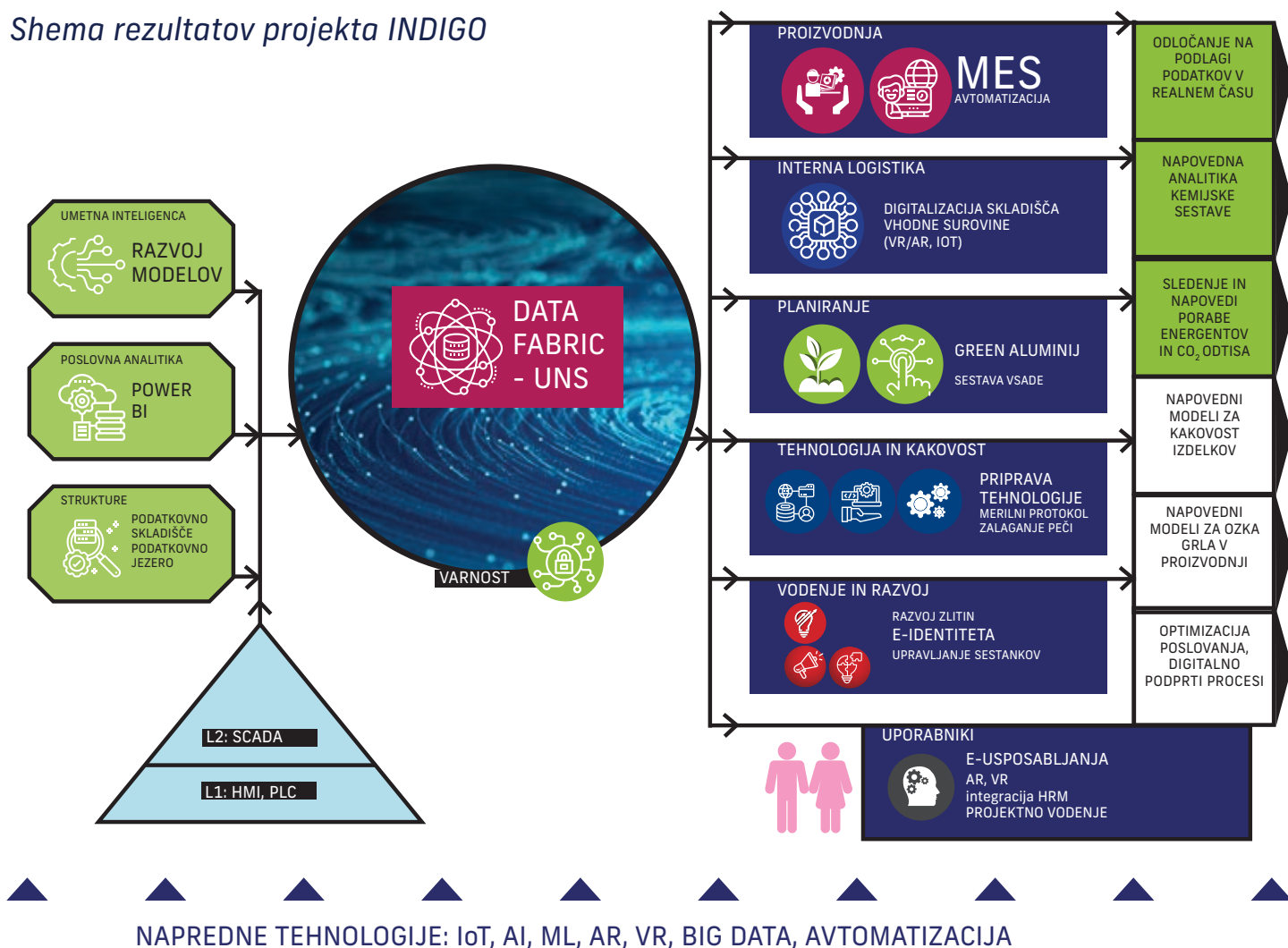
Po koncu projekta INDIGO so v livarni skupine Impol v Slovenski Bistrici digitalno podprte poslovne funkcije priprave in planiranja proizvodnje, interne logistike ter priprave tehnologije in proizvodnje,

kar med drugim omogoča sprejemanje odločitev v realnem času, optimizacijo interne logistike in porabe vhodnih surovin ter zniževanje stroškov poslovanja.

ZELENI ALUMINIJ – POVEČEVANJE UPORABE SEKUNDARNIH SUROVIN

Pomemben dosežek je razvoj modula Zeleni aluminij (Green Aluminium), s katerim izpolnjujemo zahteve kupcev po

Shema rezultatov projekta INDIGO



INOVA

CI

INOVATIVNA DIGITALIZACIJA GOSPODARSKIH OBJEKTOV

»Financira Evropska unija – NextGenerationEU.«



NAČRT ZA
OKREVANJE
IN ODPORNOST



REPUBLIKA SLOVENIJA
MINISTRSTVO ZA GOSPODARSTVO,
TURIZEM IN ŠPORT



Financira
Evropska unija
NextGenerationEU



TRAJNOSTNI UČINKI

izračunu ogljičnega odtisa izdelkov, kar bo skupini Impol omogočilo transparentno prodajo trajnostnih izdelkov pod blagovno znamko InfiniAl. Modul Zeleni aluminij hkrati prinaša povečano uporabo recikliranih materialov za izdelavo novih izdelkov, optimizacijo porabe energije in zmanjševanje ogljičnega odtisa livarne. V skladu s standardom ISO 14021 smo ustrezno klasificirali vhodno surovino v livarni in razvili sistem za spremljanje trajnostnih zahtev, kjer lahko za vsako odlito šaržo v livarni dobimo podatke o sestavi vložka, recikliranem in sekundarnem deležu ter ogljičnem odtisu vložka, odlitega formata in končnega izdelka glede na tehnološko pot, sta pojasnila Barbara Hribernik Pigac, direktorica za kakovost, in dr. Matej Steinacher, direktor razvoja stiskanih izdelkov.

NAPREDNI MODEL ZA PRIPRAVO VLOŽKA

Pomemben del digitalizacije procesov v livarni predstavlja tudi razvoj modula za pripravo vložka ali vsade. Razvili smo model, ki temelji na algoritmih umetne inteligence in avtomatsko predlaga sestavo vložka za posamezno šaržo ali več šarž hkrati na osnovi podatkov o razpoložljivem materialu v skladišču in zahtevano kemijsko sestavo. Pri tem model upošteva tudi predpisano sestavo vložka, različne kakovostne razrede in zeleno težo materiala, ki se bo založil v talilno peč.

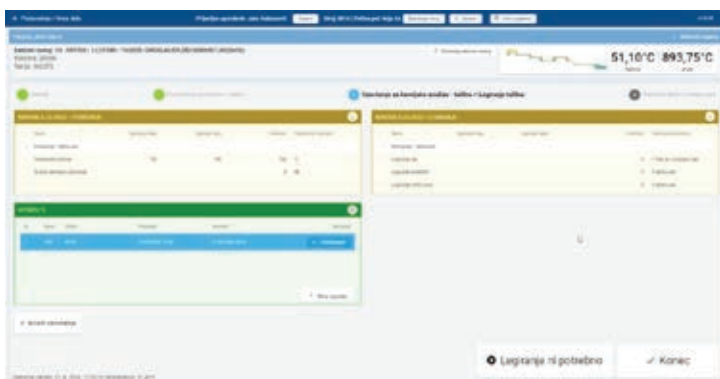


Celovito upravljanje podatkov livarne v enem delovnem okolju:



PREJ

SEDAJ



Izvaja se zaključna faza implementacije na vseh strojih in sprotno odpravljanje napak ter usposabljanja končnih uporabnikov, na osnovi katerih bodo vse prednosti novega MES in implementacije UNS zaživele tudi v praksi.

SPREMLJANJE ZASTOJEV IN IZREDNIH DOGODKOV V LIVARNI

Podjetje ATES je v okviru projekta razvilo rešitev in jo integriralo v UNS za spremljanje dogodkov in zastojev za talilno-livne linije. Razvita rešitev livarni omogoča spremljanje zastojev in drugih ključnih dogodkov (npr. začetka in konca šaržiranja, taljenja, prelivanja ...), na osnovi katerih spremljajo vse proizvodne procese in jih stalno optimizirajo.

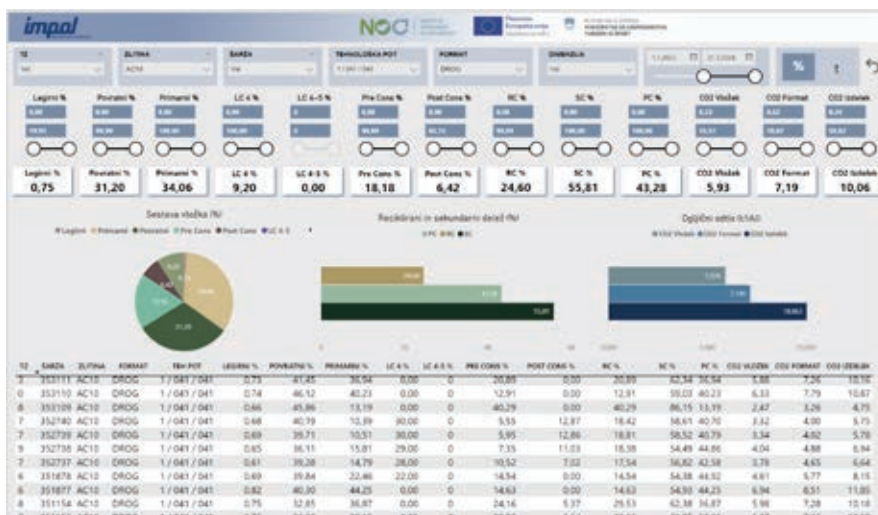
IZGRADNJA SISTEMA MES V LIVARNI

V okviru projekta smo v livarni vpeljali sistem MES (angleška kratica za Manufacturing Execution System oz. sistem za upravljanje proizvodnje). To je integrirani sistem programske opreme, ki zagotavlja podatke iz proizvodnega procesa v realnem času. Razvita programska rešitev za planiranje proizvodnje, ki je del novega sistema MES, predstavlja pomemben doprinos k procesu planiranja, ki so ga v livarni prej vodili v Excelu in v sistemu LIS. Proces planiranja je sedaj hitrejši, omogočena je boljša sledljivost vseh sprememb in optimizacija planiranja glede na razpoložljive proizvodne kapacitete.

V sklopu izgradnje sistema MES smo razvili še številne druge module:

- Modul za tehnologijo – kosovnice,
- Modul za merilni protokol,
- Modul za recepte s tehnološkimi parametri,
- MES Modul za ShopFloor za talilne peči,
- MES Modul za ShopFloor za odstavne peči,
- MES Modul za ShopFloor za livne naprave.

Izračun ogljičnega odtisa na šaržo v modulu Zeleni aluminij



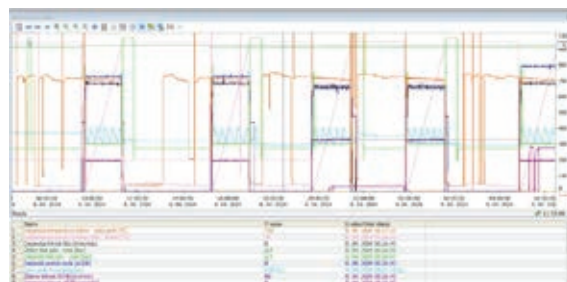
NABAVLJENA OPREMA ZA IZVEDBO DIGITALIZACIJE, NADGRAJENO OT-OMREŽJE

Lani smo v livarni nabavili opremo, ki je bila nujno potrebna za zaključek digitalizacije procesov. Skupna vrednost nabavljene opreme v okviru projekta je znašala 75.000 EUR, pri čemer je bilo največ sredstev namenjenih opremi za digitalizacijo vhodnega skladišča (RFID-čitalci in mobilni računalniki Zebra, ki omogočajo tudi skeniranje črtnih kod, tablice za viličarje – za sprotni pregled, kaj je treba založiti in kaj je že založeno v peči - paneli za bokse, ki bodo omogočali digitalni zapis materiala/zlitine v boksu, oprema za avtomatizacijo tehtnice za povratne surovine). Nabavili smo tudi industrijski



S pomočjo VR-tehnologije lahko novozaposleni spoznajo delovanje linij in strojev v livarni, rešujejo interaktivne vaje in na praktični način spoznajo navodila za varno delo.

Učinkovit nadzor nad spremljanjem proizvodnje v realnem času



PREJ

SEDAJ



računalnik, 13 delovnih postaj z računalniki in opremo za modernizacijo komunikacijskega omrežja. Tehnično rešitev za nadgradnjo smo pripravili v sodelovanju s podjetjem ATEŠ. Vzpostavili smo optični komunikacijski obroč, ki povezuje vse livne linije, črpališča, linije za homogenizacijo in skladišča v obeh livarnah in je temelj za učinkovito digitalizacijo procesov.

VARNOST IN ZAŠČITA PRED KIBERNETSKIMI NAPADI

Komunikacijsko omrežje v livarni je segmentirano v manjše, samostojne celice, ki so ustrezno zaščitene z uporabo industrijskih požarnih zidov. Varnost posameznih segmentov zagotavljamo skladno z različnimi varnostnimi nivoji IEC-62443, kar omogoča najvišjo možno zaščito procesa pred zunanjimi kibernetскими napadi ter zaščito preostalega omrežja v primeru kibernetškega napada znotraj enega segmenta. Vsak segment je hkrati fizično ločen od preostale OT-mreže in del lastnega VLAN-a, s čimer zagotavljamo visok nivo varnosti omrežja.



DIGITALIZACIJA PODPORNIH PROCESOV

Hkrati smo v okviru projekta digitalizirali številne druge poslovne funkcije in procese partnerjev: projektno vodenje, merjenje zavzetosti zaposlenih, razvili in implementirali smo tudi platformo za e-usposabljanja. S pomočjo VR-tehnologije (tehnologije virtualne resničnosti) smo razvili interaktivni izobraževalni program za usvajanje tehnologije dela v livarni, predstavitev delovnih operacij s pomočjo virtualne realnosti pa je dobrodošla tudi pri navduševanju mladih za delo v proizvodnih procesih skupine Impol.

PREDNOSTI ZA KUPCE

Projekt INDIGO kupcem Impola s pomočjo evropskih sredstev prinaša digitalizirane procese proizvodnje livarne in zagotavljanje sledljivosti procesa proizvodnje, predvsem pa digitalno podprt razvoj novih, zelenih zlitin in izdelkov z nizkim ogljičnim odtisom v okviru blagovne znamke InfiniAl. »Izdelki znamke InfiniAl se odlikujejo z visoko vsebnostjo recikliranega aluminija in nizkim ogljičnim

odtisolom. To v naši industriji pomeni, da se za visokokakovosten izdelek znamke InfiniAl ustvari pod štiri kilograme ogljikovega dioksida na kilogram aluminijevega izdelka. Hkrati vsebuje najmanj 50 odstotkov recikliranega aluminija,« je povedal glavni izvršni direktor Impola 2000, d. d., Andrej Kolmanič.

KLJUČNI PODATKI O PROJEKTU

Projekt digitalne preobrazbe procesov livarne in podpornih procesov je trajal dve leti, od aprila 2022 do konca marca 2024. V njem je poleg vodilnega partnerja konzorcija Impola 2000, d. d., sodelovalo še devet partnerjev: Impol LLT, d. o. o., Alcad, d. o. o., Kadring, d. o. o., NORIK SISTEMI, d. o. o., Nomnio, d. o. o., Logix, d. o. o., Ates, d. o. o., in MediaInteractive Franc Dolenc, s. p. Za izvedbo projekta je Impol skupaj s člani konzorcija pridobil dva milijona evropskih sredstev iz programa za okrevalje in odpornost (NOO), za namen izvedbe projekta so projektni partnerji namenili še dva milijona evrov lastnih sredstev. ■

Skladiščno
poslovanje



PREJ

SEDAJ



Ekipa, ki je sodelovala:

IMPOL LLT:

- Jaka Dabanović
- Aleš Steny
- Andrej Leskovar
- Simon Brglez
- Sonja Falež
- Davor Bezget
- Božidar Flis
- Tadej Žel
- Aleksandra Robič
- Viljem Strnad
- Marko Petrovič
- Mateja Erker
- Aljaž Križan

IMPOL 2000:

- Dr. Denis Špelič
- Jure Čretnik
- Barbara Hribernik Pigac
- Dr. Matej Steinacher

ALCAD:

- Sašo Potočnik
- Jernej Šosterič
- Alenka Skrbinek
- Martina Krančan
- Primož Žvižaj
- Martin Polegek
- Kristijan Dovnik
- Marko Brglez
- Zgubič Matej
- Filip Gregor
- Matej Spindler
- Alen Granda
- Katja Šumenjak
- Matic Strajnsak
- Gregor Kovačec
- Oskar Lang
- Rok Furman
- Thomas Hauptman
- Miha Rošer
- Jernej Ferjančič
- Nejc Tramšek
- Stojan Erker
- Primož Novak
- Blaž Cegnar
- Marjan Čuk
- Aris Dizdarevič
- Urban Založnik

KADRING:

- Urška Kukovič Rajšp
- Nina Potočnik
- Majk Fideršek
- Enej Sajko
- Nejc Juhart
- Mateja Hribernik
- Maja Slatinek Kopše
- Željka Kutija
- Alja Podlesnik
- Urša Zidanšek
- Daša Levstik
- Metka Lešnik
- Urša Lapajne

STRATEŠKI POSVET ZA PRIHODNOST AVTOMOBILSKE INDUSTRIJE

Velik pomen tesnega sodelovanja med gospodarstvom, znanostjo in državo

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje



Na srečanju so bili predstavljeni napredek in dosežki v okviru Misije GREMO



Pomen sodelovanja za doseganje skupnih ciljev in krepitev konkurenčnosti slovenske avtomobilske industrije na globalnem trgu



Govorili so tudi o tem, da bo treba poleg baterij intenzivneje razvijati še druge tehnologije napajanja avtomobilov

V Ljubljani je 3. aprila 2024 potekal pomemben strateški posvet predstavnikov vodilnih slovenskih dobaviteljev globalni avtomobilski industriji, zbranih v okviru Strateškega razvojno-inovacijskega partnerstva (SRIP ACS+), ki ga vodi ACS Slovenski avtomobilski grozd.

Dogodka so se udeležili tudi premier dr. Robert Golob, minister za visoko šolstvo, znanost in inovacije dr. Igor Papič ter minister za okolje, podnebje in energijo Bojan Kumer. Kot predstavnika Impola sta na posvetu sodelovala dr. Peter Cvahte in dr. Matej Steinacher, ki sta predstavila Impolovo lani nagrajeno inovacijo »Krožna preobrazba scrapa v »zeleno« gnetne aluminijeve zlitine standardne kakovosti, proizvedene brez uporabe primarnega aluminija«.

VSEBINA SREČANJA

Na srečanju so bili predstavljeni napredek in dosežki v okviru Misije GREMO, ki predstavlja temelj za zeleno in digitalno preobrazbo slovenske avtomobilske industrije. Vlada Republike Slovenije je močno podprla to iniciativo, ki poudarja prehod od proizvodnje komponent za motorje z notranjim izgorevanjem k razvoju tehnologij za električna vozila prihodnosti. Impol je imel kot eden izmed ključnih sodelujočih podjetij pomembno vlogo pri tej transformaciji, kar potrjujejo tudi številne nagrade za inovacije, prejete v okviru Misije GREMO. Sodelovanje v projektih, kot sta BATMAN in LIGHTWEIGHT, ki se osredotočata na razvoj baterijskih sistemov in rešitev za zmanjšanje mase vozil, postavlja Impol in druge slovenske partnerje na čelo razvoja novih tehnologij za trajnostno mobilnost. SRIP ACS+ in njegovi člani, ki prispevajo več kot 17 odstotkov k bruto družbenemu proizvodu Slovenije, so dokaz, da skupno sodelovanje in inovativnost vodita k uspehu na zahtevnih globalnih trgih. Dogodek je poudaril pomen tesnega sodelovanja med gospodarstvom, znanostjo in državo za doseganje skupnih ciljev in krepitev konkurenčnosti slovenske avtomobilske industrije na globalnem trgu.

ODZIV IZ IMPOLA

Dr. Peter Cvahte je dogajanje povzel: "Glavno sporočilo konference je bilo, da je Evropa zaspala pri razvoju električnih avtomobilov, kar so izkoristili Kitajci in prehiteli evropske proizvajalce. Prav tako naj se slovenski dobavitelji, ki so praviloma usmerjeni na evropski trg, preusmerijo tudi na Kitajsko. Drugo sporočilo pa je bilo, da je dobro, da se preusmerimo tudi na obrambno industrijo, ki je v porastu. Razmišljanje je bilo tudi v smeri, da bo treba intenzivneje razvijati še druge tehnologije napajanja avtomobilov, kot so baterije. Posebej je bila izpostavljena tehnologija gorivnih celic, torej tehnologija H2." ■



Čakajo nas številna dela v času praznikov

IMPOL LLT: UKREPI ZA ZMANJŠANJE ŠTEVILA DELOVNIH NEZGOD

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

Planiranje in doseganje planov v preteklih mesecih poteka skladno z zastavljenimi cilji. Z enako vneto se bomo doseganja ciljev lotevali tudi vnaprej. V tem obdobju se aktivno pripravljamo na remonta dela, ki nas čakajo konec aprila. Načrtujemo nekoliko večji vzdrževalni poseg na multikomorni talilni peči, kjer bomo zamenjali rampo glavne komore. Planiran izpad delovanja talilne peči in livne linije bo trajal približno dva tedna in pol. Količinski manko, ki bi sicer nastal ob planski ustavitvi celotne livarne, bomo nadomestili s podaljšanjem obratovanja proizvodnje na talilno-livnih agregatih linij 2,4.

V zaključni fazi je projekt avtomatiziranja tehtanja interne povratne surovine. Za vse zaposlene vseh družb v industrijski coni smo izvedli usposabljanja, kako se izvaja tehtanje. V območju livnega stroja v livarni 2 smo namestili epoksi premaz s protizdrsko podlogo. Pobarvali smo tudi vitalne dele okvirja livnega stroja. Izdelujemo tudi napravo za čiščenje indukcijskih peči, ki smo jo sami zasnovali, kot tudi nekaj ostalih projektov, ki jih bomo realizirali v prihodnjih tednih. Na področju varstva in zdravja pri delu v livarni zagotovo ne moremo biti ponosni na delovne nezgode, ki so se nam zgodile v letu 2024. Zato bomo zaposlene še bolj opozarjali na dosledno upoštevanje navodil za varno delo kot tudi na dosledno upoštevanje navodil za delo. Vsak delovodja je prejel usmeritve in cilje z aktivnostmi za zmanjšanje delovnih nezd. ■

Aktivno v vzdrževanju v Impolu PCP

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

Vdružbi Impol PCP smo v zadnjem času priča obsežnim spremembam in izboljšavam v naših proizvodnih procesih, ki ne izboljšujejo le naše učinkovitosti, ampak zagotavljajo tudi varnejše in prijetnejše delovno okolje za vse naše zaposlene.

PP Aluomobil: V procesu Aluomobil smo zagnali več ključnih projektov. Med remontom bomo zamenjali predpolnilni ventil na stiskalnici, ki je bil lani poškodovan. S tem bomo izboljšali zanesljivost naše opreme in zmanjšali možnost zaustavitve proizvodnje. Poleg tega načrtujemo prestavitve ciklonov za potrebe nove žage za Impol LLT, kar bo optimiziralo naš proizvodni postopek. V procesu smo namestili novi mehanizem za poravnavo palic, ki omogoča lažje in varnejše delo, saj odpravlja potrebo po ročnih posegih pred končno žago. Prav tako smo pri zabojih za odpad ob razrezni žagi montirali protihrupno kabino, kar pripomore k boljšemu delovnemu okolju.

PP profili: V profilarni se intenzivno ukvarjamo z vzdrževalnimi deli in projektom TPM nivo 1 na posameznih stiskalnih linijah. Usklajujemo se s potencialnimi dobavitelji za menjavo vroče žage na 20-MN stiskalni liniji, kar bo povečalo našo produktivnost in zmanjšalo stroške. Poleg tega zaključujemo nadgradnjo informatizacije kompresorskega prostora in aktivno izvajamo različne aktivnosti 5S po delavnicah, kar pomeni, da smo usmerjeni v stalne izboljšave organiziranosti, čistoče in učinkovitosti.

PP cevarna: V procesu cevarna smo začeli s pripravami na obsežne remonte, ki bodo letos še posebej pomembni zaradi istočasne menjave peči na 55-MN stiskalnici. Ta projekt bo potekal v spremenjenem režimu, da bi zmanjšali njegov vpliv na proizvodnjo. Prvi teden aprila smo pričeli z montažo linije NDT, ki jo izvajamo skupaj s proizvajalcem. Montaža bo predvidoma zaključena do konca aprila. Pripravljamo tudi energetske dovoze za potrebe menjave peči, poleg tega izvajamo obsežna pripravljala dela za to pomembno menjavo. Dodatno smo montirali prezračevalni sistem v kalilnici. Do konca aprila načrtujemo dokončanje elektro priklopa in povezave v kontrolno kabino. Naše delo ne vključuje le tehničnih izboljšav, ampak tudi dvigovanje nivoja ureditve 5S v vseh delavnicah vzdrževanja, kar dokazuje našo zavezanost za izboljšanje delovnih pogojev in produktivnosti. ■

Ekipo vzdrževalcev je vsakodnevno vpeta v delo



IMPOL-FINAL: TEHNOLOŠKE INOVACIJE IN IZBOLJŠAVE

Tekst: Jure Muc, tehnični direktor v družbi Impol-FinAI

Zaradi zagotavljanja zanesljivosti končne kontrole smo implementirali avtonomno kamero na izhodu linije Samsung 2. Kamera služi za stoodstotno kontrolo skladnosti artikla End Plate kupca Samsung SDI in je implementirana na izhodu linije z avtomatsko strego. S to investicijo smo izločili človeški vpliv sortiranja. Z redno metodo nadzora delovanja strojne opreme smo dvignili faktor učinkovitosti na vseh žagah z optimizacijo strojne opreme in načinom delovanja. Vsakodnevno potekajo jutranji proizvodni sestanki na temo analize delovanja in izboljšav v zadnjih 24 urah. Poteka implementacija nove pralne naprave in naprave za sortiranje in poravnavo artiklov na namenskem obdelovalnem stroju Adige-SYS. Z nadziranim pranjem bomo zagotovili manj tehnoloških in logističnih operacij ter tehnično zanesljiv čist kos. Usvajamo izdelke s programa odkovkov za končnega kupca Piaggio ter razvoj tehnologije in predelave strojne opreme za razširitev spektra strojne obdelave na namenskih strojih. V mesecu aprilu načrtujemo namestitev novega stroja za drobljenje in briketiranje odrezkov, ki nastajajo pri struženju, rezkanju in odrezu. S to investicijo bomo zmanjšali logistične operacije,

povečali izkoriščenost uporabe odpadne emulzije in povečali izkoristek predelave odrezkov v LLT. ■



Usvajamo izdelke s programa odkovkov za končnega kupca Piaggio ter razvoj tehnologije in predelave strojne opreme za razširitev spektra strojne obdelave na namenskih strojih

Družbena odgovornost v skupini Impol

Tekst: Nina Potočnik, direktorica družbe Kadring

V skupini Impol smo januarja letos pridobili certifikat SA 8000, kar je pripomoglo k izboljššanemu dialogu med predstavniki zaposlenih in vodstva.

S tem namenom smo v lanskem letu vzpostavili posvetovalno telo SA 8000, ki ga sestavljajo predsedniki svetov delavcev in predstavniki zaposlenih iz družb, kjer ne delujejo sveti delavcev, predstavnika sindikatov in vodja sistema poklicnega zdravja.

Skupina se srečuje predvidoma enkrat na dva meseca, na sestankih pa si izmenjujejo informacije in mnenja. Pogovori v letošnjem letu so zajemali naslednje teme: spremembo sistemizacije delovnih mest, seznanitev z ocenami tveganj, uvajanje 5 minut za varnost, oblikovanje kriterijev za oblikovanje vrednosti točke, kriterije za napredovanje, deljenje stimulacij, mentorstvo in problematiko parkiranja.

Z odprtim in konstruktivnim dialogom smo uspeli uvesti kar nekaj sprememb, ki so v interesu zaposlenih in navsezadnje tudi v interesu podjetja, ki želi imeti zadovoljne zaposlene.

Vsem sodelujočim se zahvaljujemo za sodelovanje. ■

ČLANI SKUPINE SA 8000:

IVAN	AJD	Impol PCP, d. o. o.
TOMAŽ	DEDIČ	Impol FT, d. o. o.
DEJAN	GOSTENČNIK	Impol, d. o. o.
DEJAN	KOŠIR	Impol, d. o. o.
ZVONKO	KROŠEL	Impol FT, d. o. o.
ŽELJKA	KUTIJA	Kadring, d. o. o.
GORAZD	LORBER	Stampal SB, d. o. o.
MARJAN	MESARIČ	Impol PCP, d. o. o.
DAMIJAN	NOVAK	Impol LLT, d. o. o.
ROK	PAJ	Rondal, d. o. o.
DAMJAN	POTOČNIK	Impol FT, d. o. o.
NINA	POTOČNIK	Kadring, d. o. o.
ANDREJ	PRISTOVNIK	Impol 2000, d. d.
MIRJANA	GALUN	Alcad, d. o. o.



Konec aprila se pripravljamo na večji remont stiskalnice

Izjemni rezultati v Alumobilu

Tekst: Matjaž Sternad, vodja PP Alumobil

Prvi kvartal leta je bil za PP Alumobil odličen v vseh pogledih. Cilj proizvodnje za prve tri mesece smo zastavili na 7.750 ton, vendar smo uspeli realizirati proizvodnjo v količini 9.241 ton, kar pomeni skoraj 20 odstotkov nad planom. Razlog za preseženo proizvodnjo je v zadostni količini naročil in zelo ugodnemu asortimanu izdelkov. Pričakovanja za prihodnje mesece so prav tako optimistična glede na zadostno količino naročil. Konec aprila se pripravljamo na večji remont stiskalnice. Zamenjali bomo polnilni ventil glavnega cilindra, ki smo ga začasno popravili lansko leto, zdaj pa ga bomo v celoti zamenjali z novimi deli.

Pri tem nam bo v pomoč tudi dobavitelj opreme, podjetje Presezzi.

V našem razreznem centru Tehnofinal nadaljujemo s povečanim obsegom dela. Zaradi tega žaga številka ena deluje v štirih izmenah, medtem ko je žaga dve v marcu delovala v dveh izmenah. V maju, ko pričakujemo dodatno pomoč zaposlenih iz cevarne, bomo delo organizirali v treh izmenah. S tem ukrepom bomo minimizirali količino dela, ki bi ga sicer morali oddati zunanjim dobaviteljem. Na liniji za lite palice imamo dela dovolj za eno izmeno. Od kupca Mercedes smo prejeli obljubljeni naročila, kar omogoča, da linija obratuje v polnem obsegu. ■

STAMPAL SB: PREGLED PRVEGA KVARTALA IN NAPREJ

Tekst: Matevž Račič, direktor družbe Stampal SB

Prvi kvartal leta je za družbo Stampal SB minil uspešno, čeprav smo nekoliko zaostali za letnim planom. Kljub temu smo uspešno koordinirali proizvodno-prodajni mikš in dosegli želeno učinkovitost.

Pričakujemo, da bo preostanek leta dinamičen. Trenutno razpolagamo z zadovoljivo količino naročil, ki so sicer razpršena čez daljše obdobje. Upamo, da se bo trg v drugem in tretjem kvartalu okrepil, kar bi povečalo pritok naročil na želeno raven. Aktivnosti na novih projektih so v polnem zagonu, tako na področju trženja in prodaje kot tudi razvoja, kar nas navdaja z optimizmom za prihodnost. Naše prodajne aktivnosti so osredotočene na tržno diverzifikacijo, ki je opredeljena v naši strategiji, pri čemer že beležimo prve pozitivne rezultate.

V aprilu bomo zaključili skoraj vsa gradbena dela na projektu Stampal-2. Prav tako bomo ta mesec pričeli z implementacijo avtomatizacije kovanja na liniji L-8, kar bo povečalo našo produktivnost in

konkurenčnost na trgu avtomobilske industrije. Ta projekt ima izjemno strateško vrednost, še posebej v fazi tržne diverzifikacije.

V prihodnjem obdobju nas čaka veliko dela na področju realizacije projektov, povezanih s SFM, lean in TPM. Prvič v zgodovini podjetja se bomo morali strukturno reorganizirati in učinkovito vpeljati

metode vitke proizvodnje ter organiziranosti proizvodnih in drugih procesov. Verjamem, da se vsi sodelavci zavedamo strateškega pomena teh implementacij. Ker smo se do sedaj vedno uspešno spoprijeli z izzivi, sem prepričan, da bomo s skupnimi močmi in dobrim sodelovanjem tudi to uspešno uvedli in s tem dosegli višjo učinkovitost. ■



Delovna mesta so ergonomsko urejena

USPEŠEN ZAČETEK LETA ZA CEVARNO

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

Prvo četrletje je za proces cevarna potekalo zelo uspešno, saj smo dosegli in celo preseglji načrtovane ciljne količine. Vsi ključni stroji trenutno obratujejo v štiriizmenskem režimu. Skupaj z vitko pisarno nadaljujemo z urejanjem procesov skladno s standardi vitke proizvodnje. Prav tako izvajamo delavnice SMED na vlečnih in ravnalnih linijah ter proizvodno halo, v kateri se nahajajo vlečni stroji (EJP2 in SCH4), pripravljamo za presojo po standardu TPM1, ki bo potekala poleti. V aprilu nameščamo novo linijo za defektomat in se pripravljamo na obsežen projekt zamenjave peči na največji 55-MN stiskalni liniji, ki se bo začel med prvomajskimi prazniki in bo trajal približno mesec dni. ■

Vsi ključni stroji trenutno obratujejo v štiriizmenskem režimu



Vhod za tovorna vozila je ustrezno označen

RAZVOJ TRANSPORTNE LOGISTIKE

Tekst: **Sebastijan Kegl**

Po zimskem obdobju, ki je minilo brez večjih pretresov, smo v procesu transportne logistike opazili stabilnost na trgu, kar se odraža tudi v cenah naftnih derivatov, ki so ključne za oblikovanje cen transportnih storitev. Zato je sistemski pristop k zniževanju stroškov postal ključni dejavnik v naši strategiji.

Na trgu še vedno občutimo pomanjkanje voznikov tovornjakov in resnih ponudnikov transportnih storitev, kar nas spodbuja k širitvi naših storitev med velikimi transportnimi družbami. Aktivno iščemo tudi alternativne rešitve za prevoz naših izdelkov, kot so multimodalni transport in uporaba železniških storitev.

Velik poudarek namenjamo visokim ekološkim standardom v našem transportnem sektorju. Uresničujemo cilj, da sodelujemo samo s transportnimi družbami, ki izpolnjujejo standarde EKO 6, EKO 6+ ali uporabljajo električna vozila. To je del naše zaveze k trajnostnemu razvoju.

V sodelovanju z Volvo Slovenija in prevoznim podjetjem načrtujemo, da bomo maja izvedli testni prevoz aluminjskih blokov - bram z električnim vlačilcem. Testni prevoz bo potekal na relaciji med Impolom v Slovenski Bistrici in Impolom-TLM v Šibeniku. Posebnost prevoza bo, da bo prikolica opremljena z našim logotipom, kar dodatno poudarja našo identiteto in zavezanost k inovacijam v transportu. ■

Tehnološke inovacije v livarništvu

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

V letošnjem letu smo se v procesnem inženiringu na novo organizirali. Skupino smo razdelili na tehnologijo, kakovost in razvoj po vzoru ostalih družb v skupini Impol. Na področju kakovosti smo se odločili za izboljšanje našega sistema, saj smo prepoznali potrebo po izboljšanju sledljivosti. Sistematično spremljamo motnje na posameznih operacijah na dnevni bazi, kar omogoča hitrejše ukrepanje in odpravljanje težav, to pa vodi v izboljšanje končne kakovosti naših ulitkov. Sistem za celovito obvladovanje kakovosti ulitih formatov še dograjujemo. V sodelovanju z valjarništvom in stiskalništvom nenehno stremimo k izboljšanju ulitih formatov, da bi povečali produktivnost pri nadaljnjih predelavah in zagotovili ustrezno kakovost končnega izdelka. ■



Izboljšana sledljivost

Vzdrževanje v livarništvu: 5S, remont, eVIS

Tekst: **Andrej Leskovar**, vodja vzdrževanja v Impolu LLT

V vzdrževanju družbe Impol LLT se ob rednem vzdrževanju intenzivno ukvarjamo še z vpeljavo in ureditvijo vseh delavnic po metodi 5S. To pogosto zahteva veliko prilaganja in usklajevanja, še posebej v varilski in mehanični delavnici, kjer je vzporedno treba zagotavljati posnemala žlindre in brezhibnost transportnih sredstev.

Načrtujemo nekoliko daljšo ustavitve prve talilno-livne linije, kjer bomo na večkomorni talilni peč zamenjali obzidavo rampe glavne komore



Bližajo se remontna dela ob ustavitvi proizvodnje med prvomajskimi prazniki, zato se intenzivno pripravljamo na izvedbo del. Načrtujemo nekoliko daljšo ustavitve prve talilno-livne linije, kjer bomo na večkomorni talilni peč zamenjali obzidavo rampe glavne komore. Ob tem bomo prvič vgradili posebne ognjeodporne betone, ki naj bi zagotavljali večjo trdnost in s tem manjšo obrabo ter daljši rok trajanja, kar je izjemno pomembno za zagotavljanje proizvodnih kapacitet in optimizacijo stroškov. V družbah v skupini Impol v Slovenski Bistrici smo se v preteklem obdobju intenzivno ukvarjali z implementacijo novega vzdrževalnega informacijskega sistema eVIS. V livarni smo z marcem pričeli s poskusnim delovanjem. Za vzporedni prehod smo se odločili z namenom, da primerjamo planirane preventivne delovne naloge med starim in novim sistemom ter s tem resnično zagotovimo, da so zajeti vsi potrebni plani vzdrževanja kot do sedaj. Zaposleni se hkrati sproti usposablajo za delo z novim sistemom ter izvajajo določene nastavitve in prilagoditve. ■

TEHNOLOGIJA V VALJARNIŠTVU PROJEKTNO ORIENTIRANA

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

V zadnjih mesecih smo bili še posebej projektno orientirani s ciljem osvajanja novih trgov in izdelkov. V valjarništvu smo uspeli zaključiti več razvojnih projektov, pri katerih čakamo še uradno validacijo s strani kupcev. Ti projekti so bili sprejeti na podlagi uvedbe centralne tehnične obdelave povpraševanj in izbrani kot ključni za razvoj valjarniških izdelkov z višjo dodano vrednostjo.

Usvajali smo vse sestavne dele rezervoarjev za gorivo, na validacijo h kupcu Stellantis smo odposlali več paketov vzorcev za avtomobilska vrata, k južnokorejskemu kupcu smo odpremili prve vzorčne količine trakov za ohišja baterij, uspešno pa smo vstopili v drugi korak trakov za kupca Arconic. Vsi našeti izdelki so dosegli ciljne specifikacije, na kar smo še posebej ponosni. Zaznavamo porast naročil in stabilizaci-

jo proizvodnje, kar že ugodno vpliva na vse kazalnike procesa. Pretočni faktor se vrača v ciljne vrednosti in ponovno smo v obdobju, ko lahko posameznemu naročilu lansiramo optimalno količino

in v celoti izkoristimo vhodno surovino, ob tem pa so se ponovno aktivirale naloge optimizacije pretočnega faktorja. ■



Pretočni faktor se vrača v ciljne vrednosti in ponovno smo v obdobju, ko lahko posameznemu naročilu lansiramo optimalno količino

Novosti v družbi Impol R in R

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

V procesu preizkušanja izvajamo razvojno-investicijske projekte. Marca smo zaključili prevzem novega FTIR ATR in validirali metode določevanja organskih spojin v primerjavi z obstoječim FTIR. Novi instrument nam omogoča dvig kakovosti meritev in združitve metod. Po novem lahko kvantitativno določamo vsebnost organskih spojin, hkrati pa lahko vzorcu olja določimo nevtralizacijsko število. V kemijski laboratorij smo dodali tudi novi optični emisijski spektrometer (OES). Njegov prevzem in kalibracija metod s certifikatom, ki ga izda laboratorij, akreditiran po standardu ISO 17025:2017, bo potekal v sredini aprila. Spektrometer predstavlja prvi tovrstni instrument v skupini Impol, katerega visokoresolucijska zmogljivost bo tudi akreditirano potrjena. V mesecu marcu se je kemijski laboratorij skupaj z družbo Kadrin predstavljala tudi na Konferenci kemikov in kemijskih inženirjev, ki jo je organizirala Fakulteta za kemijo in kemijsko tehnologijo Univerze v Mariboru.

V mehanskem in toplotnem laboratoriju sledimo razvojni strategiji. Zamenjali smo starejši merilec trdote z digitalnim merilcem EMCOTEST DuraVision 20 G5. Merilec nam omogoča izvajanje meritev v skladu z vsemi aktualnimi standardi in prinaša primerjalno prednost zaradi izboljšane površinske osvetlitve, ki omogoča avtomatsko odčitavanje meritev. S tem se posledično zmanjšuje vpliv operaterja na izvedbo meritve. Poteka tudi večji projekt prenove področja razreza okroglih in pravokotnih palic za namene mehanskih preiskav. Projekt obsega delno prenovo laboratorija z namenom širitve prostorov za pripravo preizkušancev na lokaciji obstoječe merilnice mehanskega preizkušanja za potrebe divizije valjarništv.

V metalografskem laboratoriju se intenzivno ukvarjamo s pripravo vhodnih zahtev za digitalizacijo procesa na področju sledljivosti vzorcev od sprejema vzorcev do oddaje rezultatov in beleženja porabe metalografskih sredstev. Prav tako smo v procesu implementacije strojnih in metodoloških izboljšav na področju priprave mikro vzorcev. S poseb-

nim držalom bomo sposobni pripravljati večje nestandardne geometrijske oblike vzorcev z namenom celovitega pregleda z uporabo optične mikroskopije. Posebno pozornost namenjamo čiščenju vzorcev, kjer smo že uvedli posebne analogne postopke, sedaj pa jih nadgrajujemo z napravo »Lavamin«, ki je namenjena avtomatskemu čiščenju vzorcev med posameznimi postopki brušenja in poliranja mikro obrušov.

V procesu umerjanja meril sledimo novim potrebam naročnikov. Skupaj s procesom kakovosti Impola PCP uvajamo novo kontrolno metodo za merjenje ravnosti profilov.

Na področju poenotenja certificiranja izdelkov v skupini Impol smo marca 2024 implementirali novo aplikacijo za izpis certifikatov v družbi Impol Seval. Proces izpisa certifikatov smo poenotili v družbah Impol, Impol-TLM, Impol Seval, Rondal in Alumat. Za namene zagotavljanja skladnosti s standardi smo marca 2024 sklenili nove letne pogodbe za online dostope za več uporabnikov do standardov SIST, EN, ISO, ASTM in AMS, hkrati pa posodabljam register standardov z novimi izdanimi verzijami. Vzoredno izvajamo redne naloge preverjanja procesnih podatkov in uvajanja izboljšav na področju sledljivosti. Na področju poklicnega zdravja in varnosti v vseh procesih izvajamo redne

tedenske sestanke »5 min za varnost«, pri čemer se že kažejo prvi rezultati, med drugim tudi na področju prijavljanja večjega števila incidentov s strani zaposlenih.

Po prvem četrtletju družba posluje v skladu z letnim planom. Obseg realizacije je celo nekoliko nad planiranim. Z marčevsko produktivnostjo, ki je bila najvišja v zadnjih dveh letih, smo se zelo približali letnemu cilju. V prvem četrtletju nismo imeli delovnih nezd. Prvič po dolgem času se je znižal tudi delež skupne bolniške odsotnosti, ki je pod letno ciljno vrednostjo. Pri podajanju rezultatov dosegamo ciljno zastavljeno vitkost, kar potrjuje, da nam je uspelo izboljšati kakovost naših storitev. To se sklada tudi z merjenjem zadovoljstva naših kupcev. Za konec lahko naštejemo še nekaj aktualnih novic. Po sklepu upravnega odbora in v sodelovanju z Impolom Infrastruktura, Unidelom in Kadrinom smo pripravili projektno dokumentacijo in vlogo za izgradnjo nove stavbe, v kateri bi imele poleg nas določene prostore tudi vse tri omenjene družbe. V skladu s sprejeto strategijo družbe nadaljujemo tudi z aktivnostmi na področju priprave razvojno-investicijskih projektov avtomatizacije in robotizacije izbranih podprocesov. Aktivni smo tudi na inovacijskem in inventivnem področju. ■



Po prvem četrtletju družba posluje skladno z letnim planom

Kakovost izdelkov v valjarništvu

Tekst: Matjaž Malenšek, vodja kakovosti v Impolu FT

V prvih mesecih leta se je v Impolu FT umirilo število reklamacij, ki so jih sprožili kupci. Skupaj smo zabeležili 57 reklamacij, od tega jih je bilo 35 povezanih s folijami in tankimi trakovi ter 22 s programom za debelejšo izdelke. Skupna teža reklamiranih izdelkov je nekoliko večja kot v preteklih letih, in sicer znaša 88,4 tone, od tega 58,1 tone folij in 30,3 tone trakov, rebrastih pločevin in rondel.

V tem obdobju smo uspešno zaključili obravnavo 62 reklamacij, pri čemer smo 27 primerov rešili v oddelku RRT in 35 v oddelku FTT. Skupni stroški, ki so zaradi reklamacij nastali v prvih treh mesecih, so dosegli 55.721,18 evra. Zanimivo je, da smo letos 11 reklamacij zavrnil, medtem ko smo 24 reklamacij zaključili brez stroškov za Impol, kar predstavlja 39 odstotkov vseh rešenih primerov.

Trenutno je odprtih še 59 reklamacij s skupno težo 254 ton. Večina teh reklamacij izvira od dveh kupcev, pri čemer so ene povezane z zlepkami, druge pa zbirne reklamacije zaradi težav pri predelavi. Z obema kupcema aktivno sodelujemo pri iskanju sprejemljive rešitve, ki bo omogočila uporabo izdelkov z dodelavo. Prizadevamo si za čim manjše stroške, čeprav popolnoma brez njih ne bo šlo. Najpogostejši razlog za reklamacije predstavljajo neskladnosti na površini izdelkov, ki znašajo kar 66 odstotkov vseh primerov. Te napake segajo od odtisov, oksidacije, lis, gub do zlepkov in se pojavljajo na vseh vrstah izdelkov. S 17 odstotki sledijo dimenzijske



V prihodnosti predvidevamo kadrovske okrepitve v oddelku za kakovost

napake, pri čemer so se odstopanja pojavila pri debelini ali širini. Zanimiv primer pri eni od reklamacij je poudaril pomen pravilne metode merjenja. Kupec je trdil, da je prejel folijo debeline 6 mikrometrov, medtem ko so naša merjenja na vzorcih pokazala 10 mikrometrov, kar ustreza specifikaciji. Razlika v merjenju je nastala zaradi uporabe različnih merilnih metod - kupec je uporabil mikrometer, medtem ko smo mi uporabili tehtnico, ki je tudi standardno predpisana metoda.

V prihodnosti predvidevamo kadrovske okrepitve v oddelku za kakovost, s čimer upravičeno pričakujemo nadaljnje zmanjšanje števila neskladnosti tako v naših procesih kot pri kupcih. ■

VZDRŽEVANJE V IMPOLU FT: NOVI IZZIVI

Tekst: Simon Lažeta, vodja vzdrževanja v Impolu FT

Prvo trimesečje tega leta je v primerjavi s prejšnjim letom prineslo nove izzive tudi za proces vzdrževanja.

Dolgo pričakovana rast povpraševanja po naših izdelkih je zahtevala prehod s tri- na štiriizmensko delo na ključnih strojih. Zaradi tega prehoda imamo v vzdrževanju v dopoldanskem času dva vzdrževalca

Potekajo priprave na kratek prvomajski remont



manj. Večja dela, ki smo jih izvedli v preteklih mesecih:

- Na vseh valjarnah smo izvedli reden servis protipožarnih sistemov z izvajalcem Johnson Controls.
- Na hladni valjarni B3 smo spremenili sistem stranskega odpihovanja in s tem izboljšali kakovost odpiha traku.
- Na folijski valjarni B5 smo zamenjali regulator DC za merilno valjčnico Optiroll in izvedli meritev paralelnosti vstopnih valjčnic.
- Na razdvajalcu Wtz smo izvedli meritev paralelnosti valjčnic in kasneje korekcijo določene valjčnice in navijalne osi.
- Na peči ST smo izvedli reden servis (varjenje razpok na sevalnih ceveh, menjava jermenov na mešalnih ventilatorjih, celoten pregled peči ter pregled in servis gorilcev).
- Na razreznih linijah RL6 smo v tem letu

zamenjali transportne trakove z roto škarjami, zamenjali smo vse kable v energetski verigi avtomatskega voza 1 in izvedli celoten servis traku odpadkov za sekalci stranskega obraza.

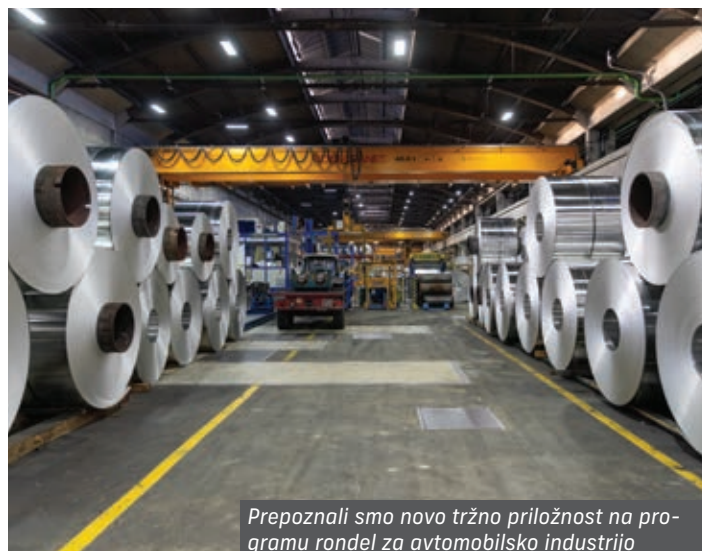
V tem letu smo v procesu vzdrževanja v Impolu FT aktivno sodelovali pri pripravi projekta selitev folij A (selitev stare folijske). Trenutno je celotna tehnološka ekipa usmerjena v implementacijo novega informacijskega sistema vzdrževanja eVis, s čimer bomo zagotovili večjo stopnjo digitalizacije v vzdrževanju, izboljšali pregled izvedenih del, zagotovili večjo kontrolo nad zalogo ključnih rezervnih delov in izboljšali kakovost izvedbe preventivnih in kurativnih del. Potekajo priprave na kratek prvomajski remont. V predvidenem terminu remonta nam težavo povzroča izvedba čiščenja trafo postaj, saj je letos izvedba prvič planirana v popoldanskem in nočnem času. ■

RAZVOJ VALJANIH IZDELKOV IN NOVI TRŽNI POTENCIALI

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

V sklopu lani začetega sistematičnega obvladovanja vseh povpraševanj za valjane izdelke, zlasti za debelejši valjani program, smo prepoznali novo tržno priložnost na programu rondel za avtomobilsko industrijo. Devet kupcev je v Impolu iskalo možnost ponudbe rondel za visokotlačne cilindre ali zračne rezervoarje, za sisteme zračnega vzmetenja in za pomorske boje, pokrivne člene na strehah in Al-platišča. Rezultat teh aktivnosti, ki bi jih lahko poimenovali tudi mala lastna tržna analiza, je usvajanje tehnologije izdelave rondel iz skupine zlitin 5000 z zahtevo za globoki vlek pri izbranem deležu recikliranega aluminija (kakovost InfiniAL). V odvisnosti od končnega namena uporabe izdelka zahtevo za globoki vlek praviloma spremlja tudi zahteva za nizko ušesenje, za te skupine izdelkov pod dvema odstotkoma. Vsa dosedanja razvojna dognanja so pokazala, da nam obstoječe tehnološke preiskave ne podajajo dovolj natančnih rezultatov za potrditev visoke sposobnosti vleka ob hkrati najnižjem ušesenju materiala. Zato v sodelovanju z IMT Ljubljana izvajamo študijo teksturnih komponent materiala v korelaciji z njegovimi preoblikovalnimi lastnostmi. Osnova za preiskave povezav je metoda SEM/EBSD (tehnika uklona povratno sipanih elektronov), ki podaja teksturne karakteristike, tipične za deformacijsko in

rekristalizacijsko mikrostrukturo. Na osnovi izsledkov nameravamo korigirati vplivne procesne parametre litja, toplega valjanja in toplotnih obdelav skozi celoten proizvodni proces. ■



Prepoznali smo novo tržno priložnost na programu rondel za avtomobilsko industrijo

Pestro dogajanje na področju infrastrukture

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

Naš največji letošnji projekt na področju infrastrukture bo izgradnja novega vhoda v IC Impol. Uredili smo že novi vhod za dostop do zunanjšega parkirišča za osebna vozila. Zdaj poteka upravni postopek za pridobitev gradben-

ega dovoljenja za gradnjo novih objektov. Tudi pri drugih gradbenih projektih se trenutno večinoma ukvarjamo z upravnimi postopki.

Na področju energetike zaključujemo izvedbo energetskega pregleda za skupi-

no Impol, ki poteka že vse od lanskega poletja. V procesu energetskega pregleda je zunanje podjetje Enekom temeljito pregledalo porabe energije pri naših najintenzivnejših energetskih procesih. V končnem poročilu bodo podane ugotovitve in predlogi za izboljšavo energetske učinkovitosti. Zaključni sestanek energetskega pregleda bomo imeli konec aprila. Pri aktivnem javljanju požara prehajamo na posodobitev obstoječih požarnih central. Pri novih projektih bomo vgrajevali novi, sodobnejši tip požarnih central Zarja. Novo centralo SJP 3000 smo že vgradili v nadzorni sobi gasilskega doma in v sklopu izgradnje nove hale Stampal 2. V različnih proizvodnih procesih po IC Impol smo namestili nove zunanje avtomatske defibrilatorje (AED). Tako imamo sedaj po celotni industrijski coni Impol nameščenih 11 zunanjih avtomatskih defibrilatorjev. ■



V različnih proizvodnih procesih po IC Impol smo namestili nove zunanje avtomatske defibrilatorje (AED)

V sodelovanju s tehnologijo iztiskanja profilov smo začeli z validacijo surovine iz Taluma



Napredek v razvoju stiskanih izdelkov

Tekst: dr. Matej Steinacher, direktor razvoja stiskanih izdelkov

V razvoju stiskanih izdelkov smo uspešno zaključili razvoj materiala AlMgSi-HST za najzahtevnejše "crash" profile, ki jih zahteva BMW po specifikaciji GS 93047. V sodelovanju s tehnologijo iztiskanja profilov smo začeli z validacijo surovine iz Taluma glede na zahteve kupcev, prav tako jim nudimo podporo pri tehnologiji in trajnostnih zahtevah. Za obvladovanje procesa iztiskanja palic večjih dimenzij vpeljujemo rezultate numeričnih simulacij iztiskanja s programsko opremo QForm in termodinamsko karakterizacijo. V livarništvu smo skupaj s tehnologijo optimizirali vsado in kemijsko sestavo gnetnih aluminijevih zlitin skupine 7xxx z namenom dviga kakovosti in produktivnosti iztiskanih palic. ■

IT: NOVOSTI SLEDIJO TRENDOM RAZVOJA

Tekst: Jernej Šosterič, vodja IT-varnosti

V preteklem obdobju so se v Alcađu na področju infrastrukture odvijale aktivnosti v sodelovanju s podjetjema Siemens in Ates. Na novo optično OT-omrežje smo začeli povezovati del proizvodnje, ki je vključena v projekt Indigo. Prav tako smo na podlagi predhodno opravljenih ogledov pripravili povpraševanja in pridobili ponudbe za izgradnjo OT-krogov po vzoru LLT še v ostalih obratih (valjarna, folijska, Alumobil, Tehnofinal, cevarna, profilarna, Impol LLT lite palice). Opravili smo tudi več redno planiranih posegov na ključni infrastrukturi, ki so vključevali posodobitve sistemov oz. migracije na novejšo verzijo izpeljank operacijskega sistema Windows Server. Ekipa ERP je s pomočjo zunanega svetovalnega podjetja Deloitte Srbija pripravila dokument RFQ, ki smo ga poslali ključnim ponudnikom oz. implementatorjem sistema SAP. Pri projektu GreenAI smo integrirali aplikacijo za osnovne šifrante, ki bo služila kot osnova za ostale aplikacije/module. Za Impol Seval razvijamo oz. dopolnjujemo aplikacijo za sledenje porekla sarž, kjer je treba upoštevati carinske procedure in delo v prosti coni. Pri ostalih manjših projektih smo vzpostavili

mreže prostih mest v novem regalnem skladišču folije v Slovenski Bistrici in povezave prevzemov eksternih dobav med Impolom-TLM in Impolom ter med Impolom Seval in Impolom. Pri sistemu MES smo glavnino razvojnih aktivnosti izvedli za obrata LLT in Final. V obratu Stampal smo za vzpostavitev delovnih postaj MES dokončno uskladili zasnovo na operacijah Vibrofiniš in Finalizacija. V fazi usklajevanja je operacija končna kontrola, kjer preverjamo možnosti namestitve alternativnih perifernih naprav. Pripravljamo tudi specifikacijo komunikacije med sistemom MES in strojem oz. linijo, kar bo pri operaciji termična obdelava prvi pravi primer uporabe arhitekture, ki smo jo zasnova-

li v livarni v projektu Indigo. V Alumatu nadaljujemo z izobraževanjem uporabnikov in izvajanjem dodatnih delavnic za vzpostavitev administracije podatkov, potrjenih za implementacijo. Realizirali smo vse prioritete obdelave. Skupina Poslovne analitike se je ukvarjala s pripravo poročila Na zalogo, kjer so naredili dopolnitev za bruto težo. Pri poročilu Pretočni faktor so dopolnili pretočni faktor v tehnologiji izdelave. V sklopu proizvodnega poročila MES so pripravili prototip poročila in ga predstavili uporabnikom. Odvijale so se tudi aktivnosti na poročilih Tehnološke odločitve – Metalografske preiskave, Prodajne marže – sarž in FT – planiranje/naročanje. Optimizirali so poročila Motnje, Pakiranje in Zaloga gotovih proizvodov. ■



Urnik usposabljanj



Usposabljanje	Izvajalec	Termin	Ura	Lokacija
Onboarding za novozaposlene	Kadring	6. - 7. 5. 2024	7.00	IC ali sejna soba Kadring
Onboarding za novozaposlene	Kadring	3. - 4. 6. 2024	7.00	IC ali sejna soba Kadring
Izobraževanje TPM	Vitka pisarna	4. 6. 2024	14.00	IC
Izobraževanje TPM	Vitka pisarna	6. 6. 2024	14.00	IC
Izobraževanje 5S	Vitka pisarna	23. 5. 2024	13.00	IC
Izobraževanje 5S	Vitka pisarna	30. 5. 2024	13.00	IC
Izobraževanje 5S	Vitka pisarna	4. 6. 2024	13.00	IC
Izobraževanje 5S	Vitka pisarna	6. 6. 2024	13.00	IC
Usposabljanje za mentorje novozaposlenim	Kadring	15. 5. 2024	13.00	IC
Usposabljanje za mentorje novozaposlenim	Kadring	19. 6. 2024	13.00	IC
Usposabljanje HRM/DNA/RIS	Kadring	8. 5. 2024	13.00	Računalniška učilnica Kadring
Usposabljanje HRM/DNA/RIS	Kadring	19. 6. 2024	13.00	Računalniška učilnica Kadring
Usposabljanje za upravljanje z napravami na zemeljski plin	Kadring	20. 5. 2024	11.00	IC
Usposabljanje za upravljanje z napravami na zemeljski plin	Kadring	19. 6. 2024	11.00	IC
Ravnanje z nevarnimi kemikalijami	Kadring	13. 5. 2024	11.00	IC
Ravnanje z nevarnimi kemikalijami	Kadring	18. 6. 2024	11.00	IC
Obdobna usposabljanja iz varstva pri delu in varstva pred požarom in seznanitev z izjavo o varnosti z oceno tveganja, TPO, požarnim redom in praktičnim gašenjem	Kadring	vsak četrtek	10.00	IC
Obdobna usposabljanja iz varstva pri delu in varstva pred požarom in seznanitev z izjavo o varnosti z oceno tveganja, TPO, požarnim redom in praktičnim gašenjem ZA ŠTUDENTE	Kadring	vsak ponedeljek	9.00	IC
Obdobna usposabljanja za voznike viličarjev in upravljavce mostnih dvigal	Kadring	vsak četrtek	12.00	IC
Umetna inteligenca in ChatGPT	Klemen Podjed	9. 5. 2024	9.00	IC
Seminar SPC	Bureau Veritas	6. 5. 2024	8.00	IC
Poreklo blaga	Ana Maček	7. 5. 2024	8.00	IC
Poreklo blaga	Ana Maček	13. 5. 2024	8.00	IC
Osnovni tečaj MS Excel	Kadring	7. 5., 8. 5., 14. 5., 16. 5., 21. 5., 23. 5., 28. 5., 30. 5. 2024	13.00	Sejna soba Kadring
Usposabljanje odgovornih oseb za varnost skladiščnih regalov (PRSES)	Kadring	8. 5. 2024	11.00	IC
BRCGS: Global standard for Packaging Materials	BRCGS	14.-15. 5. 2024	8.00	IC
Seminar za notranje presojevalce sistema ravnanja z okoljem ISO 1400	Bureau Veritas	14. 5. 2024	8.00	IC
Seminar APQP & PPAP - napredno načrtovanje kakovosti proizvoda in plan nadzora & proces odobritve proizvodov	Bureau Veritas	21. 5. 2024	8.00	IC
Seminar za notranje presojevalce sistema vodenja varnosti in zdravja pri delu ISO 45001:2018	Bureau Veritas	22. 5. 2024	8.00	IC
Seminar FMEA procesa (AIAF & VDA)	Bureau Veritas	3. 6. 2024	8.00	IC
Presoja procesa po VDA 6.3 (4. izdaja: 2023)	Bureau Veritas	12. 6. 2024	8.00	IC
Seminar MSA - analiza merilnih sistemov	Bureau Veritas	17. 6. 2024	8.00	IC



INFORMACIJE:

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

BREZPLAČNE POLETNE DELAVNICE ROBOTIKE, PROGRAMIRANJA, UPORABE NAPREDNIH TEHNOLOGIJ IN KREPITVE TEHNIČNIH VEŠČIN ZA OTROKE

Otroke to poletje vabimo, da se nam pridružijo na zabavnih taborih, kjer bodo krepili svoje digitalne kompetence, veščine timskega dela in sodelovanja ter reševanja tehničnih izzivov.

Delavnice zajemajo poučevanje robotike, programiranja in naprednih tehnologij, prav tako pa bodo otroci lahko krepili tehnične veščine. Zasnovane so tako, da otroci pridobijo ključna znanja in veščine za varno in odgovorno uporabo digitalnih platform. Osredotočamo se na spletni bonton, preprečevanje trpinčenja na spletu in mobilnih napravah, varno uporabo družbenih omrežij in ustvarjanje močnih gesel za zaščito pred spletnimi vdori. Poleg tega obravnavamo tudi varnost otrok na spletu, posledice prekomerne rabe družbenih

CILJNA SKUPINA: otroci, stari od 6 do 15 let
LOKACIJA IZVEDBE DELAVNIC: Slovenska Bistrica
TRAJANJE DELAVNIC IN VSEBINA DELAVNIC:
1 teden – izvedba 3 različnih vsebinskih sklopov za krepitev digitalnih kompetenc.

omrežij in izgradnjo komunikacijskih veščin. Otroci bodo sodelovali pri izvedbi inženirskih projektov, kjer bodo skupaj reševali tehnične izzive s pomočjo digitalnih tehnologij. Spoznali bodo koncepte razširjene (AR) in virtualne resničnosti (VR) ter se preizkusili v programiranju robotov in uporabi senzorjev za reševanje praktičnih nalog. Na delavnicah bodo preizkušali umetno inteligenco in se učili reševati tehnične težave s pomočjo naprednih tehnologij.

PODROBNEJŠA PREDSTAVITEV VSEBINSKIH SKLOPOV PROGRAMA:

A) ČUJ TI, NA SPLETU SI!

Pri tem vsebinskem sklopu programa bo največji poudarek na:

- spletnem bontonu,
- preprečevanju spletnega in mobilnega trpinčenja,
- varni uporabi različnih družbenih omrežij, ki so najbolj priljubljena med najstniki,
- razumevanju digitalne identitete in njenem upravljanju,
- ustvarjanju močnih gesel in zaščiti naprav pred vdori,
- varnosti otrok na spletu,
- pogovoru o možnih posledicah pretirane uporabe družbenih omrežij in igranja videoiger,
- izgradnji komunikacijskih veščin otrok.

C) UPORABA UMETNE INTELIGENCE, VR IN AR-TEHNOLOGIJ V PRAKSI

Otroci bodo spoznali:

- **UPORABO AR IN VR-TEHNOLOGIJ V PRAKSI:** Uporaba AR in VR-očal v izobraževalne namene. Virtualni sprehod po livarni in praktično reševanje nalog z uporabo VR-očal.
- **KAKO SESTAVITI ROBOTA IN GA PROGRAMIRATI ZA IZVEDBO RAZLIČNIH AKTIVNOSTI:** Poudarek bo na praktičnem delu z roboti in s senzorji. Uporaba robotike in senzorike omogoča otrokom praktično raziskovanje in reševanje tehničnih izzivov.
- **PREIZKUŠANJE NAPREDNIH TEHNOLOGIJ UMETNE INTELIGENCE:** Uporaba ChatGPT za reševanje tehničnih težav, simulacija avtomatizirane in robotizirane proizvodne linije ter ogled robotske linije v skupini Impol.

B) IZVEDBA INŽENIRSKIH PROJEKTOV Z UPORABO DIGITALNIH TEHNOLOGIJ

Otroci bodo v tem delu programa spoznali:

- **KAKO Z INTERAKCIJO PREK DIGITALNIH TEHNOLOGIJ REŠEVATI TEHNIČNE IZZIVE:** Ekipno delo pri razvoju digitalnih projektov, izmenjava idej, reševanje izzivov in kritično razmišljanje prek digitalnih platform.
- **OSNOVNO RAZUMEVANJE AR IN VR-TEHNOLOGIJ:** Razumevanje koncepta razširjene (AR) in virtualne resničnosti (VR).
- **UPRAVLJANJE S PODATKI IN DIGITALNIMI TEHNOLOGIJAMI:** Iskanje, analiza in uporaba podatkov za razvoj digitalnih vsebin. Uvod v orodja za upravljanje digitalnih projektov in organizacijo dela. Razvoj veščin v uporabi digitalnih tehnologij za namen razvoja in izboljšave digitalnih vsebin.
- **ROBOTIKA IN SENZORJI:** Osnove robotike in delo z robotskimi komponentami. Programiranje robotov in uporaba senzorjev za reševanje tehničnih izzivov. Praktične naloge za razvijanje spretnosti v robotiki in uporabi senzorjev. Praktične vaje bodo prilagojene starostni stopnji otrok - uporaba lego robotike, programiranje robotkov »Tea« in »Teo« na različnih ravneh zahtevnosti, igranje zabavnih iger z roboti.
- **REŠEVANJE TEHNIČNIH TEŽAV IN SODELOVANJE:** Reševanje tehničnih težav pri delu z digitalnimi tehnologijami. Timsko delo in sodelovanje pri reševanju skupnih projektov.
- Delavnice bomo popestrili še z zabavnimi kemijskimi poskusi in s pridobivanjem kompetenc za pridobivanje novih tehničnih znanj (analitično razmišljanje, logično razmišljanje, krepitev prostorskih predstav).



TERMINI IN URNIK

JULIJ	1. 7. - 5. 7. 2024
JULIJ	8. 7. - 12. 7. 2024
JULIJ	15. 7. - 19. 7. 2024
JULIJ	22. 7. - 26. 7. 2024
JULIJ	29. 7. - 2. 8. 2024
AVGUST	5. 8. - 9. 8. 2024
AVGUST	19. 8. - 23. 8. 2024
AVGUST	26. 8. - 30. 8. 2024

Vsak otrok je lahko v **brezplačne** delavnice vključen **1 teden.**

Urnik programa:

- od ponedeljka do četrтка: 6.30-16.45
- v petek: 6.30-15.00

Prihod otrok:

- vsak dan: 6.30-7.30

Odhod otrok:

- od ponedeljka do četrтка: 15.30-16.45
- v petek: 14.00-15.00



MALICA

V okviru izvedbe delavnic bo poskrbljeno tudi za prehrano otrok. Posebne dietne prehrane otrok ne zagotavljamo.



PRIJAVA



S prijavo na delavnice bodo otroci odkrivali nove svetove digitalnega in inženirskega ustvarjanja ter razvijali ključne veščine za prihodnost. Obvezne so predhodne prijave otrok!

PRIJAVE: Mateja Hribernik, mateja.hribernik@kadring.si, 051 311 283 ali na spletni strani www.kadring.si

PRIDRUŽITE SE NAM!

Ekipe Kadringa

Projekt sofinancira Ministrstvo za digitalno preobrazbo.



REPUBLIKA SLOVENIJA
MINISTRSTVO ZA DIGITALNO PEOBRABO

Markov pogled na svet malo drugače



3 KNJIGE, KI SO NA VAS PUSTILE PEČAT:

(R)Evolucija vodenja (Vodstveni priročnik za voditelje prihodnosti in učinkoviti razvoj vodenja), Leadership ob jutranji kavi, v zadnjem času veliko pravljic, ki jih berem svojemu sinu.



3 VAŠE NAJBOLJŠE LASTNOSTI:

Sistematičen, natančen, pozitivno naravn.



3 STVARI, KI VAM ZAPOLNIJO PROSTI ČAS:

Družina, potovanja, koncerti, šport, ki je v planu ponovno bolj aktivno.



KAJ PRI LJUDEH NAJBOLJ CENITE?

Iskrenost, direktnost.



KAJ VAS PRI LJUDEH NAJBOLJ MOTI?

Laži in dvoličnost.



KDAJ STE BILI V ŽIVLJENJU NAJBOLJ VESELI?

Težko opredelim en dogodek, resnično se trudim, da si z manjšimi stvarmi polepšam dan, saj mislim, da na malenkostih svet stoji. Rojstvo sina je tisti dogodek v življenju, ki me je pozitivno zaznamoval. Vsak dan se prepuščam lepotam, ki jih prinaša starševstvo. Ponosen sem na svojega sina in on je sonček, ki nama z ženo prinaša vsakodnevne radosti.

IZREDNO POMEMBNO JE, DA SMO V KORAKU S ČASOM

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Marko Mlinarič se je skupini Impol pridružil februarja 2022 kot vodja kakovosti v Impolu-FinAl. S sabo je prinesel široko paleto znanj in izkušenj s področja obvladovanja kakovosti v avtomobilski industriji, ki posebej poudarja pomen sistematičnega pristopa k obvladovanju procesa. V dveh letih je uspešno zgradil in povezal ekipo, hkrati pa prispeval k oblikovanju stabilnega procesa, ki Impolu-FinAl omogoča celovito obvladovanje procesa kakovosti.

V IMPOLU STE SE ZAPOSILILI LETA 2022. KAJ STE DELALI PRED TEM?

Tako je, v Impolu-FinAl sem zaposlen dve leti. Pred tem sem izkušnje prav tako nabiral v avtomobilski industriji. V podjetju Odelo sem bil 10 let odgovoren za kakovost dobaviteljev. Krajše obdobje, preden sem se zaposlil v Impolu, sem bil vodja oddelka kakovosti v podjetju Novem car. V svoji karieri sem tako pretežno deloval na področju kakovosti v avtomobilski industriji.

KOT VODJA KAKOVOSTI SKRBITE, DA KUPCI VEDNO DOBIJO NAJBOLJŠE IZDELKE. KAKO POTEKA VAŠ DAN?

Oddelk kakovosti je podaljšana roka kupca v naših procesih. Trudimo se ohranjati ravnotežje v lastnem podjetju in kupca strokovno in pravočasno servisirati. Vsako jutro ob prihodu v službo najprej pregledam e-maile in poročila za stanje preteklega dne. Sledijo sestanki SFM. To je že kar vsakodnevna rutina, s katero se odzovemo na aktualne teme v proizvodnji in stanja pri kupcu.

Sistematičnost mi veliko pomeni, zato skrbim za to, da aktualne teme rešujem sproti. Seveda se veliko prilagajamo aktualnim dogodkom in je pomembno, da delo dobro planiramo v skladu s

prioritetami. Veliko je tudi sestankov, kjer oddelk kakovosti skrbi za koordinacijo in spremljanje aktivnosti internih in eksternih tem.

Najpomembnejše se mi zdi, da sem na voljo svojim sodelavcem in jim pomagam pri delu tako, da jih usmerjam, jim svetujem in jim predstavim tudi širši aspekt določene teme. S tem zaposleni bolje razumejo svojo pomembno vlogo v timu.

KATERI SO GLAVNI IZZIVI PRI ZAGOTAVLJANJU KAKOVOSTI ALUMINIJASTIH DELOV ZA AVTOMOBILSKO INDUSTRIJO IN KAKO SE TI RAZLIKUJEJO OD DRUGIH MATERIALOV?

Zagotavljanje kakovosti je široko področje. Zaključil sem študij na Fakulteti za elektrotehniko Univerze v Ljubljani, smer zagotavljanje kakovosti, kjer smo tehnična znanja povezovali s prakso v več različnih branžah. Iskreno sem mnenja, da je zelo pomembno poznati svoj proces in njegove zakonitosti. Nato je treba vse skupaj povezati v celoto z upoštevanjem kupčevih zahtev, standardov in zakonodaje. Seveda so razlike med materiali, a je na koncu cilj, da kupcu zagotovimo izdelke, ki so skladni z zahtevami, pri čemer je vse jasno opredeljeno in dogovorjeno s kupcem. Specifika aluminijastih izdelkov je predvsem pri vizualni kontroli, katera je zahtevna zaradi odsevov, kar pa je za človeško oko naporno, sploh če upoštevamo, da delamo osem ur.

KAKO TEHNOLOŠKI NAPREDEK VPLIVA NA VAŠE DELO? LAHKO DELITE PRIMER INOVACIJE, KI STE JO NEDAVNO IMPLEMENTIRALI V VAŠEM PROCESU KONTROLE KAKOVOSTI?

Inovacije so pomembne, saj le tako napredujemo kot podjetje in tudi ohranjamo svojo konkurenčno prednost. Pomemben napredek smo v družbi Impol-

FinAl naredili pri spremljanju proizvodnje in preverjanju ključnih funkcijskih točk za kupca s kamero Keyence. To je bistveno pripomoglo k razumevanju procesa, saj se v primeru detekcije neskladnih izdelkov takoj sproži aktivnosti, še pomembnejše pa je dejstvo, da smo na ta način izločili človeški faktor. Seveda v nadaljnjih fazah sledijo analize in pregled delovanja procesa.

V prihodnosti se spogledujemo tudi s tehnologijami za brezstično merjenje in izboljšavo, predvsem pa s poenostavitvijo in pohitritvijo ključnih meritev v naših procesih. Trenutno poteka implementacija avtomatske linije za »in line« pregled izdelkov s kamero (Samsung linija 2 – Endplate). Delovno okolje v Impolu je zelo spodbudno, kar se tiče inovacij.

KAKO V IMPOLU-FINAL NASLAVLJATE VPRAŠANJA TRAJNOSTI IN OKOLJSKE ODGOVORNOSTI PRI PROIZVODNJI IZDELKOV?

Trenutno je to zelo aktualna tematika in vodstvo jo obravnava prednostno. Trajnost je postala sestavni del poslovnega programa proizvajalcev. Proizvodna podjetja sprejemamo trajnostne prakse ne le zato, ker moramo spoštovati predpise, skrbeti za okolje ali varčevati z viri, ampak tudi zato, ker naše stranke, zaposleni in vlagatelji pričakujejo, da bomo delali, kar je prav. Spoštovanje okoljskih in družbenih načel je na vrhu tega seznama. Vsak posameznik lahko pri svojem delu pripomore k trajnosti, zato moramo vsi delati po načelu, da v podjetju ravnamo kot doma, kjer smo nevede trajnostno naravnani.

KATERI JE VAŠ NAJVEČJI PROFESIONALNI DOSEŽEK NA PODROČJU KAKOVOSTI IN KAKO STE GA DOSEGLI?

V moji karieri se je zvrstilo veliko

dosežkov. Težko izluščim samo enega. V Impolu bi izpostavil en pomemben dosežek, in sicer da smo sestavili tim kakovosti, s katerim smo usmerjeni v prihodnost z namenom nadaljnjih izboljšav, ki jih želimo implementirati na vseh področjih delovanja. Kot sem omenil na začetku, sem v podjetju Impol-FinAl zaposlen dve leti. Menim, da smo v tem času delali dobro. Še naprej se bomo trudili, da se izboljšujemo in skrbimo za ugled skupine Impol pri naših kupcih, zaposlenih in v lokalnem okolju.

KAKO ZAGOTAVLJATE, DA SO VAŠI IZDELKI SKLADNI Z VISOKIMI STANDARDI KAKOVOSTI, KI JIH ZAHTEVAJO VAŠE STRANKE?

Zagotavljanje kakovosti je naloga vseh nas in ne samo oddelka kakovosti. Zato skrbimo, da so naši postopki jasni in predvsem smiselno opredeljeni. Zelo pomembno je, da smo se kot ekipa (celoten Impol-FinAl kot tudi širša ekipa iz divizije stiskalništva) srečali z določenimi težavami, ki smo jih skupaj reševali. Namen je, da se iz predhodnih napak naučimo nekaj novega in pridobljeno znanje upoštevamo za naprej. Meni osebno vse znanje in izkušnje pridejo prav sedaj, ko se s kupci dogovarjamo za nove projekte. Velik poudarek namenjamo tudi standardizaciji dela. Cilj je, da jasno vodimo potek dela in zagotovimo, da izvajalci del (operaterji, procesna kontrola, izmenovodje, tehnologi ipd.) izvedejo operacije na pravi način, da ob pravih/predpisanih frekvencah izvajamo zahtevane aktivnosti, ki podajo povratno informacijo o naši uspešnosti. Najpomembnejši so seveda naši zaposleni. Zelo pomembno je, da z njimi gradimo naše procese in skrbimo za njihove kompetence ter informiranost.

LAHKO IZPOSTAVITE SPECIFIČEN IZZIV, S KATERIM STE SE SOOČILI PRI ZAGOTAVLJANJU KAKOVOSTI? KAKO STE GA USPEŠNO REŠILI?

Specifični izziv je bila reklamacija v letu 2023, ki smo jo prejeli s strani kupca

Samsung. Šlo je za težavo, t. i. metal contamination, težava nalepljene špene na steni izdelka cell carrier. Reklamacija je zahtevala angažiranost vseh oddelkov v Impolu-FinAl. Dejansko se je napaka pojavljala v zelo nejasnem vzorcu, prav tako se je na koncu analize izkazalo, da se je napaka pojavila zaradi več vzrokov. Oddelek kakovosti je koordiniral aktivnosti skupaj z ostalimi oddelki (tehnologija, vzdrževanje, proizvodnja), da smo skrbno in analitično prišli do pravih vzrokov, nato pa z lastnimi inovacijami poskrbeli za nadgradnje obstoječega strojnega parka in uspešno odpravili napako. Ob tej priložnosti bi se rad zahvalil vsem sodelavcem za trud in angažma.

KAKO KOT VODJA KAKOVOSTI SPODBUJATE SVOJO EKIPO K STALNEMU IZBOLJŠEVANJU IN INOVACIJAM?

Sam veliko spremljam tehnološke trende in kam se usmerja avtomobilska industrija kot tudi na splošno industrija in tehnologija. Dobra iztočnica za to so konference, razne online vsebine in izobraževanja.

Svojo ekipo usmerjam na način, da najprej vsebine skupaj preverimo, nato pa preverimo možnosti, kako bi lahko bili predlogi uporabni za nas in kakšne koristi bi nam prinesli. Izredno pomembno je, da smo v koraku s časom in da smo usmerjeni v nadaljnjo rast in razvoj podjetja.

KAKO VIDITE PRIHODNOST VAŠEGA PODROČJA?

Kakovost je področje, ki ne miruje. Vedno se veliko dogaja, kar je seveda zelo dobro. Kakovost je usmerjena v prihodnost, seveda pa veliko stvari izhaja iz izkušenj, ki nam povejo, na kaj moramo biti pozorni, da se izognemo posledicam. Glede na dogajanja vidimo, da kupci od dobaviteljev pričakujejo vedno več in imajo vedno višje zahteve. Vsekakor se na takšne stvari pripravljamo in jih spremljamo. Najpomembnejše se mi zdi, da smo do kupcev strokovni

in profesionalni in jim znamo jasno opredeliti zahteve in kako so povezane z našimi procesi, materiali in zakonitostmi. Verjamem, da kupcem veliko pomeni, da imajo na drugi strani kompetentnega dobavitelja, ki mu lahko zaupajo.

KATERA OSEBNA PREPRIČANJA ALI FILOZOFIJA VAS VODI PRI VAŠEM DELU? KAKO OHRANJATE SVOJO MOTIVACIJO IN STRAST DO ZAGOTAVLJANJA KAKOVOSTI?

Na to vprašanje težko odgovorim na kratko, saj je treba biti prilagodljiv v vseh danih situacijah. Moja filozofija je preprosta. Imej odprte oči, pozorno poslušaj in spremljaj svojo okolico. Zakaj se mi to zdi pomembno? Moramo biti prisotni med zaposlenimi in jim dati jasno vedeti, da smo tu za njih. Zame je pomembno, da se zavedam, da se vsak dan lahko kaj novega naučim. Seveda kot vodja velik poudarek namenjam temu, da vodim z zgledom. Iskreno me najbolj motivira moj tim, ki je zelo raznolik, a na koncu vsak sodelavec veliko doprinese, da se naš mozaik sestavi v lepo celoto.

KAJ NAJRAJE POČNETE V PROSTEM ČASU?

Ravnam se po motu »užij dan«. Naravno sem na to, da poskusim ob vsaki priložnosti izkoristiti trenutek in najti nekaj koristnega zase.

Zelo rad popijem dobro kavo, naj bo to doma na terasi, v trgovskem centru, v centru mesta ali na neplaniranem izletu ... Zame ni ritual samo pitje kave, ampak druženje z ljudmi, kjer se po navadi tudi največ dogovoriš. Rad grem v naravo, obiščem kakšen dogodek ali pa se odpravim na izlet z družino. Res uživam, ko sem z družino in prijatelji, saj so prav oni tisti, ki iz mene povlečejo mojo najboljšo različico. ■

Spremembe pravilnikov o plačah s ciljem poenotenja pravil

V skupini Impol deluje 15 družb, pri čemer vsako družbo zavezuje druga kolektivna pogodba dejavnosti, nekatere pa le zakonodaja. S ciljem poenotenja pravil za zaposlene v vseh družbah smo spremenili pravilnike o plačah, in sicer za družbe Impol 2000, d. d., Impol, d. o. o., Alcad, d. o. o., Kadring, d. o. o., Impol-FinAl, d. o. o., Impol Stanovanja, d. o. o., Impol Infrastruktura, d. o. o., Impol R in R, d. o. o., in Impol Servis, d. o. o. Te družbe namreč nimajo sklenjenih podjetniških kolektivnih pogodb, ampak so pravila določena v pravilnikih o plačah. Za ostale družbe pripravljamo predloge sprememb podjetniških kolektivnih pogodb, ki so vsebinsko podobna pravilnikom o plačah. To so družbe Impol PCP, d. o. o., Impol FT, d. o. o., Impol LLT, d. o. o., Unidel, d. o. o., Stampal SB, d. o. o., in Rondal, d. o. o. Celoten postopek sprememb bomo uskladili s predstavniki zaposlenih. Spremembe, ki smo jih uvedli, so za zaposlene ugodnejše. V veljavo so stopile s 1. aprilom 2024, tako da jih bomo upoštevali že pri plači za mesec april 2024. Spremembe so naslednje:

- **upoštevanje dela preko študentske napotnice v delovno dobo, kar se bo odrazilo pri letnem dopustu za skupno delovno dobo, pri dodatku k plači za skupno delovno dobo, pri dodatku za stalnost in pri izplačilih jubilejnih nagrad in jubilejov;**
- **nova pravila glede nadomestila za malico:**
 - delavcem, ki trajno delajo s polovičnim delovnim časom v obsegu štirih ure dnevno, delodajalec izplača stroške za prehrano, če se delavec in delodajalec o tem sporazumeta;
 - tistim delavcem, ki zaradi oddaljenosti lokacije opravljanja dela od mesta, kjer delodajalec organizira prehrano, v 30-minutnem odmoru za malico ne morejo izkoristiti toplega obroka, in tistim delavcem, ki delo pretežno opravljajo izven sedeža delodajalca oz. na terenu, delodajalec izplača stroške za prehrano;
- **odpravnina ob upokojitvi za delavce, ki so pri delodajalcu**

zaposleni najmanj pet let, se dvigne na dve povprečni plači:

- delavcu, ki je pri delodajalcu zaposlen najmanj pet let, ob upokojitvi pripada odpravnina v višini dveh povprečnih plač v Republiki Sloveniji za pretekle tri mesece oziroma v višini dveh povprečnih plač delavca za pretekle tri mesece, če je to za delavca ugodnejše;
 - delavcu, ki je pri delodajalcu zaposlen najmanj 20 let, ob upokojitvi pripada odpravnina v višini treh povprečnih plač v Republiki Sloveniji za pretekle tri mesece oziroma v višini treh povprečnih plač delavca za pretekle tri mesece, če je to za delavca ugodnejše;
 - če se delavec upokoji v treh mesecih po izpolnitvi pogojev za starostno upokožitev in ima hkrati dopoljenih 40 let delovne dobe pri zadnjem delodajalcu, delavcu pripada odpravnina ob upokojitvi v višini štirih povprečnih plač v Republiki Sloveniji za pretekle tri mesece oziroma štirih povprečnih plač delavca za pretekle tri mesece, če je to za delavca ugodnejše;
 - **tehnične korekcije:**
 - ukinitvev določbe o akontaciji plače, saj se plača že nekaj časa izplačuje v enem delu, in sicer najkasneje do 18. dne v mesecu;
 - poenotenje definicije plače, tako da plačo sestavljajo osnovna plača, dodatki k plači in plačilo za delovno uspešnost;
 - ureditev določila o sprejetju sklepa glede višine regresa za letni dopust. Prej je veljalo, da višino določi direktor družbe, od zdaj pa velja, da višino določi upravni odbor Impola 2000, d. d., kot se v praksi že izvaja.
- Pravilniki so objavljeni v sistemu DNA in na oglasnih deskah družb, vsem zaposlenim pa so dostopni tudi v kadrovske pisarni (pritličje upravne stavbe Impol levo, pisarna št. 5). Kadrovska pisarna bo odgovorila tudi na vsa vaša vprašanja, povezana s spremembami. ■



PRENOVLJEN PRIROČNIK ZA VODJE

Vodje procesov in delovnih skupin so pomemben člen verige zaposlenih, saj s svojim zgledom in delovanjem predstavljajo gonilno silo ekipe. Pomembno je, da so vodje dostopni in odprti, razumejo svoje sodelavce in so jim pripravljani prislusniti. Vodenje je umetnost in veščina, ki se je moramo ves čas učiti in jo nadgrajevati. Priporočila, usmeritve in pravila vodenja v Impolu so zbrana v Priročniku za vodje, ki smo ga aprila prenovili in posodobili. Vodje ste ga prejeli na usposabljanju in po elektronski pošti, dostopen pa je tudi v sistemu DNA. Uporabite ga, saj je namenjen vam! ■

ZAHVALA TOP PERFORMERJEM

Najboljše sodelavce vsako leto z drobno pozornostjo nagradimo za njihov trud in prispevek. Tudi letos so povabljeni na kosilo z vodstvom, s čimer se jim želimo zahvaliti za pripadnost in dobro delo. Hvala, ker ste in se trudite za dobro Impola! ■



Novičke pripravila: AljaPodlesnik, pravna svetovalka



NOVOSTI PRI IZPLAČILIH MENTORSKIH DODATKOV

Dobra usposobljenost za opravljanje dela je ključnega pomena za to, da delo opravljamo varno in kakovostno

Tekst: Mateja Hribernik, svetovalka za razvoj kompetenc

V skupini Impol posebno pozornost posvečamo usposabljanju naših novih sodelavcev in sodelavcev, ki menjajo delovno mesto znotraj skupine. Dobra usposobljenost za opravljanje dela je ključnega pomena za to, da delo opravljamo varno in kakovostno.

Novemu zaposlenemu ali zaposlenemu, ki je razporejen na drugo delovno mesto, dodelimo mentorja, pripravimo pa tudi program mentorstva. Mentorja dodelimo tudi osebam, ki v skupini Impol opravljajo obvezno šolsko/študijsko/delovno prakso. Mentor je zadolžen za usposobitev zaposlenega za čim hitrejšo uvajanje na delovno mesto. Ločimo mentorstvo novozaposlenim in mentorstvo dijakom/študentom/štipendistom.

POGOJI

Pogoji za to, da je oseba lahko izbrana za mentorja novozaposlenemu, so vsaj dve leti delovnih izkušenj na delovnem mestu, za katerega bo usposabljal novozaposlenega, ocena mentorjevih strokovno-specifičnih in delovno-specifičnih kompetenc mora biti vsaj na stopnji 4 (napredni uporabnik na petstopenjski ocenjevalni lestvici) in opravljeno interno usposabljanje za mentorje novozaposlenih, ki ga izvaja Kadrिंग. Pogoji za to,

da je oseba lahko izbrana za mentorja dijakom/študentom/štipendistom, so vsaj dve leti delovnih izkušenj na delovnem mestu oz. v procesu, v okviru katerega bo usposabljal praktikante, ocena mentorjevih strokovno-specifičnih in delovno-specifičnih kompetenc mora biti vsaj na stopnji 4 (napredni uporabnik na petstopenjski ocenjevalni lestvici), opravljeno pedagoško-andragoško usposabljanje za mentorje (usposabljanje za mentorje dijakom na PUD, ki ga izvajajo šole - v primeru, da v procesu trenutno ni na voljo prostega mentorja, ki ima opravljen PUD, je mentor lahko oseba, ki izpolnjuje pogoj glede stopnje kompetenc in ima hkrati vsaj pet let delovnih izkušenj na tem delovnem mestu oz. v tem procesu).

MENTORSKI DODATEK

Mentorski dodatek se izplača mentorjem v višini 1 točke na uro za vsako uro opravljenega procesa mentorstva. Do dodatka niso upravičeni delavci, ki imajo sklenjene individualne pogodbe. Pogoji za izplačilo mentorskega dodatka mentorjem novozaposlenih so: mentor aktivno sodeluje pri pripravi programa mentorstva, udeleži se predstavitev programa mentorstva na onboardingu, mentor mora pred samim mentorskim preizkusom pripraviti 10 strokovnih vprašanj, ki jih bo na preizkusu postavil mentorirancu (vprašanja morajo biti vezana na delo mentoriran-

ca in pred preizkusom posredovana v Kadrिंग). Pogoja za izplačilo mentorskega dodatka mentorjem praktikantom sta: mentor izpolni obr. 1473, kjer poda oceno dela praktikanta, na ta isti obrazec mentor prav tako navede vsaj pet delovnih pravil praktikanta. Tako izpolnjen obrazec se posreduje v Kadrिंग. Ob izpolnjevanju pogojev se pripravi obračun mentorskih dodatkov - mentorski dodatki za mentorje novozaposlenim se izplačujejo štirikrat letno (na tri mesece) po zaključku mentorstva, mentorski dodatki za mentorje dijakom/študentom/štipendistom se izplačajo po zaključku mentorstva oziroma obvezne prakse.

Osnova za izračun mentorskega dodatka so opravljene ure rednega dela mentorja in mentoriranca, saj se upoštevajo ure, ko sta na delovnem mestu prisotna oba hkrati poteka proces mentorstva. Ob prisotnosti mentorja in mentoriranca vsaj 80 odstotkov rednega dela glede na mesečni plan se kot osnova za izračun mentorskega dodatka upošteva 150 ur realiziranega mentoriranja na mesec. Če sta v obdobju mentoriranja mentor in/ali mentoriranec prisotna manj kot 80 odstotkov delovnega časa, se izplačilo mentorskega dodatka sorazmerno zmanjša. Enako velja za mentorske dodatke mentorjem dijakom/študentom/štipendistom, le da se izplača realizacija v višini 75 odstotkov ur, ki so določene kot osnova za izplačilo. ■

A) MENTORSTVO NOVOZAPOSLENIH IN ZAPOSLENIH, KI MENJAJO DELOVNO MESTO

Dodelitev mentorja in priprava programa usposabljanja

Novozaposlenemu mentorja dodelimo že ob podpisu pogodbe, z mentorjem pa se seznanimo v procesu t. i. onboardinga. Zaposlenemu, ki menja delovno mesto in vsebino dela, mentorja dodelimo ob pričetku dela na novem delovnem mestu. Usposabljanje poteka po vnaprej pripravljenem programu mentorstva, vso dokumentacijo glede procesa mentorstva pa vodimo v programu HRM 4.0.

Praktično usposabljanje zaposlenih s področja varnosti in zdravja pri delu

Za praktično usposabljanje s področja varnosti in zdravja pri delu na delovnem mestu poskrbi neposredno nadrejeni oziroma druga pooblaščen oseba, ki po opravljenem usposabljanju izpolni obrazec št. 000024 »Zapisnik in izjava o seznanitvi in uvedbi delavca«. Vsi obrazci so na voljo v programu DNA.

Mentorski preizkus

Po tri- ali šestmesečnem obdobju mentorstva se usposabljanje zaključi z mentorskim preizkusom. Ta je osnova za pridobitev ocene o usposobljenosti zaposlenega, ki se vnese v HRM 4.0. Zapisnik o mentorskem preizkusu se prav tako arhivira v HRM 4.0.

B) MENTORSTVO PRAKTIKANTOV

Mentorja določimo tudi vsem osebam, ki v skupini Impol opravljajo obvezno šolsko prakso (preko pogodbe, sklenjene med šolo, dijakom/študentom in Impolom) ali obvezno delovno prakso (po Pogodbi o štipendiranju).

Mentor je odgovoren za seznanitev in uvedbo dijaka/študenta/štipendista v delovna opravila na delovnem mestu. Mentor hkrati spremlja delo dijaka/študenta/štipendista in po končani obvezni praksi poda oceno dela na obrazcu OBR-1473. Izpolnjen obrazec mentor pošlje v Kadring in je pogoj za izplačilo mentorskega dodatka.

USPOSABLJANJE MENTORJEV, PLAČILO IN OBVEZNOSTI MENTORJEV

Mentorski dodatek se izplača v višini 1 točke na uro za vsako uro opravljenega procesa mentorstva. Do dodatka niso upravičeni delavci, ki imajo sklenjene individualne pogodbe. Pogoji za mentorje novozaposlenih in dijakov/študentov so različni in so predstavljeni v spodnji tabeli:

	Mentoriranje novozaposlenih ali prerazporejenih	Mentoriranje dijakov/študentov
Osnova za izvedbo mentorstva	Mentor aktivno sodeluje pri pripravi programa mentorstva, udeleži se predstavitve programa mentorstva na onboardingu in pripravi 10 strokovnih vprašanj za mentorski preizkus	Seznanitev in uvedba praktikanta (obrazec)
Zapisnik/Ocena	Zapisnik o mentorskem preizkusu in izjava »Zapisnik in izjava o seznanitvi in uvedbi delavca«	Ocena dela na obr. 1473, na katerega mentor navede vsaj 5 delovnih opravil praktikanta
Izplačilo mentorskega dodatka	Izplačilo realizacije v višini 100 odstotkov ur, ki so določene kot osnova za izplačilo Izplačilo štirikrat letno (na tri mesece) – po zaključku mentorstva	Izplačilo realizacije v višini 75 odstotkov ur, ki so določene kot osnova za izplačilo Izplačilo po zaključku mentorstva
Pogoji za izplačilo	Trije pogoji za izplačilo mentorskega dodatka: mentor aktivno sodeluje pri pripravi programa mentorstva, udeleži se predstavitve programa mentorstva na onboardingu in pripravi 10 strokovnih vprašanj za mentorski preizkus	Dva pogoja za izplačilo mentorskega dodatka (izpolnjen obr. 1473 z navedenimi vsaj 5 delovnimi opravili praktikanta, sprejem praktikanta na njegov prvi delovni dan).

POGOJI	Pogoji, da je oseba izbrana za mentorja novozaposlenim:	Pogoji, da je oseba izbrana za mentorja dijakom/študentom/štipendistom:
	vsaj dve leti delovnih izkušenj na delovnem mestu, za katerega bo mentor usposabljal novozaposlene;	vsaj dve leti delovnih izkušenj na delovnem mestu oz. v procesu, v okviru katerega bo mentor usposabljal novozaposlene;
	ocena strokovnih kompetenc in delovno-specifičnih kompetenc vsaj na stopnji 4 (na petstopenjski ocenjevalni lestvici) za aktivnosti, stroje, postopke, za katere bo usposabljal novozaposlenega;	ocena strokovnih kompetenc in delovno-specifičnih kompetenc vsaj na stopnji 4 (na petstopenjski ocenjevalni lestvici) za aktivnosti, stroje, postopke, za katere bo usposabljal novozaposlenega;
	opravljeno interno usposabljanje za mentorje novozaposlenim, ki ga organizira Kadring.	opravljeno pedagoško-andragoško usposabljanje za mentorje (usposabljanje za mentorje dijakom na PUD); v primeru, da v procesu trenutno ni na voljo prostega mentorja, ki ima opravljen PUD, je mentor lahko oseba, ki je interno usposobljena za mentorstvo in ima hkrati vsaj pet let delovnih izkušenj v procesu.



Hidracija in delovna učinkovitost

Pomen zadostnega vnosa tekočine za telo in boljše počutje

Tekst: Janja Kerič, svetovalka za poklicno zdravje in varnost

V hitrem tempu, ki ga živimo, je ohranjanje zdravja in produktivnosti ključnega pomena. Pri hidraciji in pitju vode vsi vedo dve stvari: kako pomembna je in da morajo piti več.

Ustrezna hidracija med delovnim dnevom lahko bistveno vpliva ne samo na naše fizično počutje, ampak tudi na kognitivne sposobnosti in splošno delovno uspešnost. Študije so pokazale, da lahko izguba le dveh odstotkov telesne tekočine zmanjša koncentracijo, upočasniti razmišljanje, poveča razdražljivost in utrujenost. Dehidrirani delavec lahko trpi zdravstvene posledice in naredi napake, ki vplivajo na lastno varnost in varnost drugih.

VODA IN FASCIJA

Da bi telo pravilno delovalo, potrebuje vodo. Zadostna hidracija ima pomemben vpliv tudi na fascijo. Fascija je organ v človeškem telesu. Je gosto tkivo, ki obdaja in povezuje mišice, kosti, živce, krvne žile in organe v našem telesu, s čimer jim daje podporo in zaščito. Predstavlja celovit sistem, ki prežema celo naše telo od glave do pete ter igra ključno vlogo pri gibanju, telesni držii in bolečinah. Hidrirana fascija bo izboljšala gibljivost, zmanjšala bolečine in vam pomagala, da se boste čez dan počutili bolj energično.

KAKO PRIDE DO DEHIDRACIJE?

Najpogosteje se pojavi v poletnih mesecih, v vročih delovnih okoljih in tudi pri pisarniških delavcih. Zaposleni pogosto zanemarijo potrebe po hidraciji zaradi različnih razlogov, kot so pomanjkanje časa, slaba ozaveščenost, omejeni odmori, stres in utrujenost.

ZNAKI

Znaki dehidracije, kot so suha usta, glavoboli, omotica in temen urin, so lahko zlahka spregledani ali napačno razloženi kot posledica drugih dejavnikov. To povečuje tveganje za napredovanje dehidracije, ki lahko resno vpliva na naše zdravje, produktivnost in splošno počutje na delovnem mestu.

DEJSTVA

1. Dehidracija vpliva na zmanjšanje kognitivnih sposobnosti: sposobnost koncentracije, odločanja in reševanja problemov, kar lahko poveča verjetnost napak in nesreč na delovnem mestu. Enodstotno zmanjšanje hidracije je povezano z 12-odstotnim zmanjšanjem produktivnosti zaposlenih, medtem ko lahko 3-4-odstotno zmanjšanje hidracije privede do 25-50-odstotnega upada delovne uspešnosti zaposlenih.

2. Utrujenost in omotica: dehidracija lahko povzroči utrujenost, glavobol in omotico.

3. Reakcijski čas: raziskave kažejo, da dehidracija za tri odstotke

POMEMBNO:

HIDRACIJA PRED SLUŽBO

Če ste hidrirani, preden začnete delati, bo to olajšalo ohranjanje hidracije med celotno izmeno. Ko ste ustrezno hidrirani, lahko vaše telo deluje učinkoviteje.

HIDRACIJA MED SLUŽBO

Pijte vodo ves čas, tudi če niste žejni.

HIDRACIJA PO SLUŽBI

Poskrbite, da boste nadomestili tekočino, ki ste jo izgubili med delom. Hidracija po delu zmanjšuje obremenitev telesa zaradi dehidracije. Hidracija po delu je še posebej pomembna, če delate v vročem okolju.

zmanjša reakcijski čas, kar je primerljivo z vplivom alkohola v krvi. Prav tako je eden od razlogov, ki poveča verjetnost napak in nezgod.

4. Energijska raven: ohranjanje hidracije preprečuje popoldansko utrujenost, ki pogosto pesti pisarniške delavce.

KOLIKO TEKOČINE MORAMO ZAUŽITI DNEVNO?

Povprečno aktivni odrasli potrebujejo glede na svojo telesno težo dnevno približno od 2 do 2,5 litra tekočine (od tega v povprečju od 0,8 do 1 litra zaužijemo s hrano, približno 1,5 litra zaužijemo s tekočino - kar je približno osem kozarcev vode).

Za zmerno aktivnost v zmernih pogojih Nacionalni inštitut za varnost in zdravje pri delu priporoča, da vsak delavec popije kozarec vode vsakih 15 do 20 minut. Pomembno je opozoriti, da so to splošna priporočila in da se lahko individualne potrebe po vodi razlikujejo glede na številne dejavnike, vključno s starostjo, spolom, stopnjo aktivnosti in delovnim okoljem.



Dnevno moramo zaužiti vsaj 8 kozarcev vode

DEFIBRILATOR (AED) REŠUJE ŽIVLJENJA!

Defibrilator lahko uporabi vsak

Tekst: Željka Kutija, vodja sistema poklicnega zdravja in varnosti

- V Sloveniji vsako leto zaradi srčnega infarkta umre nekaj manj kot dva tisoč ljudi (NIJZ).
- Srčni infarkt je pogosteje vzrok smrti pri moških. Na leto jih zaradi srčnega infarkta v povprečju umre nekaj več kot tisoč (NIJZ).
- Na teden 4 osebe, starejše od 35 let, doživijo srčni infarkt!

DEJAVNIKI TVEGANJA: življenjski slog, zdravstvena stanja in genetika.

KDAJ UPORABIMO DEFIBRILATOR?

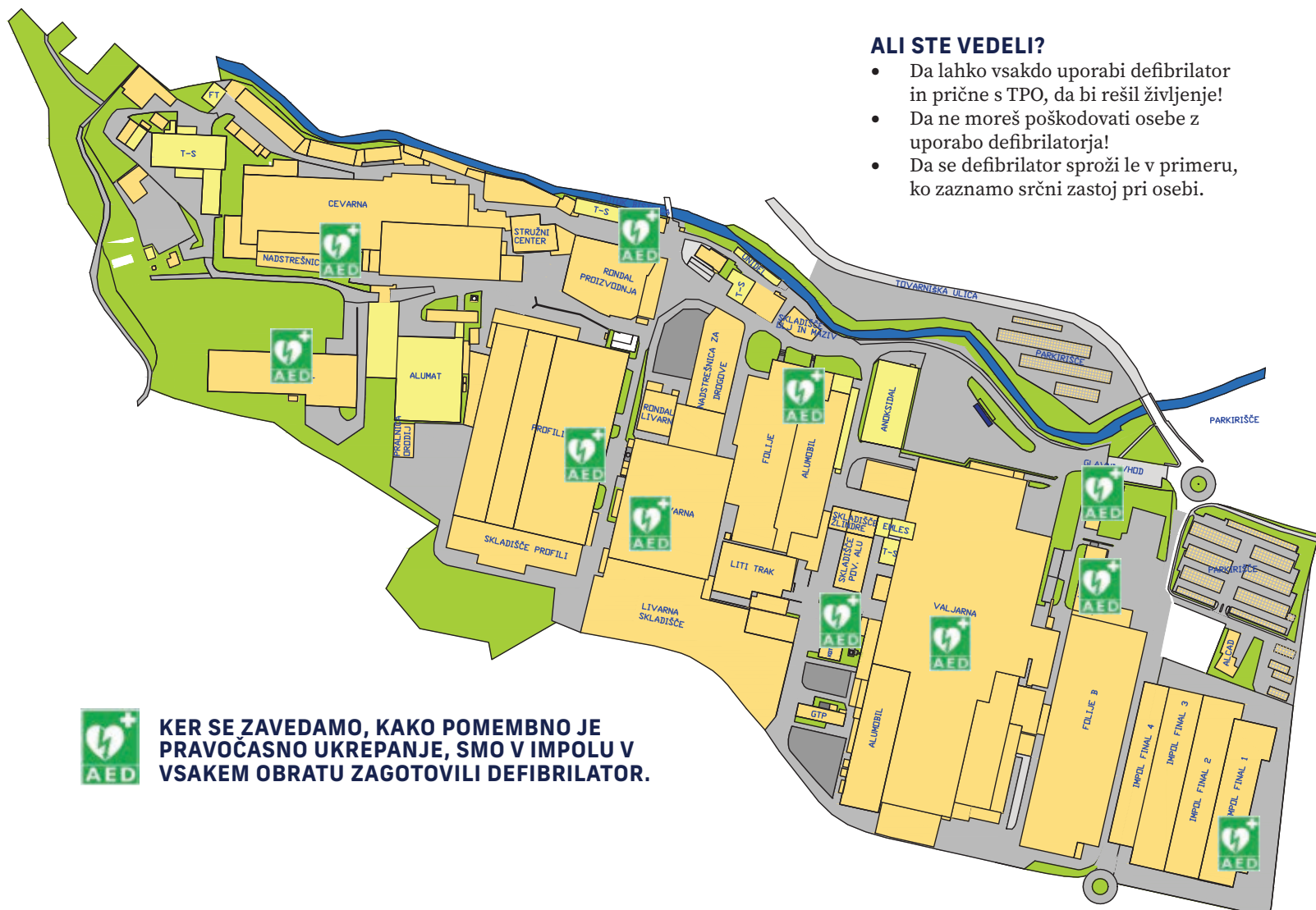
- Defibrilator uporabimo, ko oseba doživi srčni zastoj ali hudo motnjo srčnega ritma in je ključnega pomena za ponovno vzpostavitev normalnega srčnega ritma in reševanje življenja.
- Infarkt pomeni, da del srca v hipu ostane brez krvi. Če zdravniki uspejo v eni uri ta del srca rekanalizirati, da ne odmre in se ne zabrazgotini, se vse dobro izteče.

POMEMBNO

Najbolj tipičen znak srčnega infarkta je bolečina v prsnem košu, na sredini med prsnima bradavicama za prsnico (NIJZ).

ALI STE VEDELI?

- Da lahko vsakdo uporabi defibrilator in prične s TPO, da bi rešil življenje!
- Da ne moreš poškodovati osebe z uporabo defibrilatorja!
- Da se defibrilator sproži le v primeru, ko zaznamo srčni zastoj pri osebi.



KER SE ZAVEDAMO, KAKO POMEMBNO JE PRAVOČASNO UKREPANJE, SMO V IMPOLU V VSAKEM OBRATU ZAGOTOVILI DEFIBRILATOR.

Novi obrazi pri nas



Ime in priimek: **Marsel Vidmajer**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol FT

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? V Impolu sem v preteklosti že opravljal delo preko študentskega servisa. V tem času sem spoznal skoraj celotno proizvodnjo. Z delom in sodelavci sem zelo zadovoljen, v prihodnosti se želim dodatno izobraževati.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Zaposleni so zelo prijazni in mi ponudijo pomoč, če jo potrebujem.

PRVI VTIS? Ob prihodu sem se počutil dobro sprejetega. Podjetje je dobro organizirano, čisto in urejeno.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Željo po zaposlitvi v Impolu sem imel že dalj časa, saj je tukaj zaposlen tudi moj oče.

PROSTI ČAS? Prosti čas preživljam v družbi prijateljev. Moj hobi je izdelovanje CNC-programov.



Ime in priimek: **Miha Fridrih**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol LLT

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? Počutim se dobro. Na vročino v livarni sem se hitro navadil, tudi sodelavci so super.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Nad sprejemom sem bil pozitivno presenečen. Imam dobrega mentorja, česar nisem navajen od prejšnjih zaposlitev.

PRVI VTIS? Impol poznam že od prej, a sem bil ob prihodu kljub temu presenečen nad njegovim delovanjem.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Zaradi družine sem se odločil, da poiščem službo bližje domu. V preteklosti sem delo namreč opravljal na terenu.

PROSTI ČAS? Prosti čas preživljam z družino, rad igram tenis.



Ime in priimek: **Lan Žnidaršič**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol FT

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? Na delovnem mestu se počutim dobro, saj ni niti fizično niti mentalno naporno.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so me dobro sprejeli. Z vsemi se razumem, nekatere poznam že od prej. Imam tudi dobrega mentorja.

PRVI VTIS? Ob prihodu sem imel zaradi velikosti podjetja občutek, da bi se lahko izgubil, ampak sem se kmalu znašel.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? V okolici Slovenske Bistrice vsi poznajo Impol. Na spletu sem našel razpis za prosto delovno mesto, se nanj prijavil in bil sprejet.

PROSTI ČAS? V prostem času obiskujem fitness, kjer večinoma opravljam vaje za moč, igram namizni tenis, se družim s prijatelji in punco.



Ime in priimek: **Matjaž Podergajs**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Rondal

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? Že od stika s kadrovske službo imam zelo dober občutek. Vse, kar smo se dogovorili na razgovoru, se je izpolnilo. Uvajanje v delovni proces je zelo kakovostno, saj so stroji precej zahtevni za upravljanje. Všeč mi je elektronsko urejanje dokumentacije, saj prihrani veliko časa.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so zelo dobri, prijazni, gostoljubni in vedno na razpolago.

PRVI VTIS? Od prvega trenutka je vse zelo pozitivno.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? V Impolu sta zaposlena partnerka in brat, tako da sem se tu zaradi njihovih dobrih izkušenj želel zaposliti še sam.

PROSTI ČAS? Prosti čas najraje preživljam z družino pri različnih športnih aktivnostih, na primer badmintonu in odbojki.

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

KADROVSKE ŠTIPENDIJE 2024/25

KAJ TI PONUJAMO, ČE POSTANEŠ
NAŠ ŠTIPENDIST?



stimulativno mesečno
št看pendijo



mobilni telefon ali
prenosni računalnik



povračilo stroškov
prevoza



mentorstvo
pri šolanju in delu

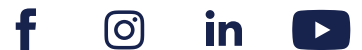


možnost dodatnega
zaslužka s
študentskim delom



zabavno službo po
končanem šolanju

impol
Aluminium Industry



INFO IN PRIJAVE:



10 metalurški tehnik

1 strojni tehnik, oblikovalec
kovin-orodjar ali mehatronik
operater (SSI)

2 elektrotehnik ali električar
(SSI)

1 metalurgija (1. in 2. bolonjska
stopnja)

2 strojništvo (1. in 2. bolonjska
stopnja)

2 informatika (1. in 2. bolonjska
stopnja)



KAM NA IZLET PO SLOVENIJI?



VELIKA PLANINA

IZHODIŠČNI KRAJ: Stahovica, Kamniško-Savinjske Alpe
TRAJANJE: Celodnevni izlet

Velika Planina je znana po svoji idilični planinski pokrajini in tradicionalnih pastirskih kočah. Še posebej čudovita je spomladi, ko se narava prebuja. Obiskovalci lahko uživajo v pohodništvu, raziskovanju planinskih pašnikov in čudovitih razgledih. Priporočamo tudi obisk Pre-skarjevega muzeja, kjer si lahko ogledate, kako so nekoč živeli pastirji.



PARK VOJAŠKE ZGODOVINE PIVKA

IZHODIŠČNI KRAJ: Pivka
TRAJANJE: 3-4 ure

Park vojaške zgodovine v Pivki je eden izmed najboljšežnejših in najzanimivejših muzejev vojaške zgodovine v Sloveniji. V parku si lahko ogledate vojaško opremo, vozila in orožje, ki so jih uporabljali na slovenskem ozemlju v različnih obdobjih, vključno v obdobju druge svetovne vojne in v Jugoslaviji. Posebna atrakcija je podmornica P-913, ki si jo lahko ogledate od znotraj.



BOTANIČNI VRT SEŽANA

IZHODIŠČNI KRAJ: Sežana
TRAJANJE: 1-2 uri

Botanični vrt v Sežani je eden izmed najstarejših botaničnih vrtov v Sloveniji. Ponuja bogato zbirko domačih in eksotičnih rastlin, vključno z redkimi vrstami, ki uspevajo na kraških tleh. Vrt je prava oaza miru, kjer lahko uživate v sprehodu med starimi drevesi, opazujete barvito floro, izveste več o botaniki in se sprostite ob pogledu na lepo urejene tematske vrtove.



GRAD ŽUŽEMBERK

IZHODIŠČNI KRAJ: Žužemberk
TRAJANJE: 2-3 ure

Grad Žužemberk, ki stoji na strmi skali nad reko Krko, ponuja osupljiv pogled na okoliško dolino. Grad je delno obnovljen, a še vedno ohranja svoj srednjeveški čar. Obiskovalci lahko raziskujejo grajske sobane, hodnike in razvaline ter se udeležijo organiziranih vodenih ogledov, ki pripovedujejo zgodbe iz bogate zgodovine gradu.



PUSTOLOVSKI PARK GEOSS

IZHODIŠČNI KRAJ: Slivna blizu Litije
TRAJANJE: 2-3 ure

V Pustolovskem parku Geoss se lahko preizkusite na različnih stopnjah plezalnih poti med krošnjami dreves, ki so primerne za vse starostne skupine in telesne pripravljenosti. Park se nahaja blizu Geometričnega središča Slovenije (GEOSS), kar naredi obisk še zanimivejši. Po avanturi v parku lahko raziskujete tudi okoliške sprehajalne poti ali obiščete spomenik Geoss.



SOLINARSKI MUZEJ V PORTOROŽU

IZHODIŠČNI KRAJ: Portorož
TRAJANJE: 1-2 uri

Obiščite Solinarski muzej, ki se nahaja v Naravnem parku Sečoveljske soline. Muzej ponuja vpogled v tradicionalno pridobivanje soli, ki na tem območju še vedno živi. Sprehodite se po solinah, spoznajte zgodovino in tehniko pridelave soli ter uživajte v edinstveni pokrajini, ki je dom številnim pticam in drugim živalskim vrstam. Izlet je zanimiv tako za odrasle kot za otroke in ponuja izobraževalno in sproščujoče doživetje v naravi.

NAŠI LOKALNI ŠPORTNIKI DOSEGAJO ODLIČNE REZULTATE

Poročamo o dosežkih športnikov, ki jih podpira tudi Impol

KEGLJANJE

Letošnjo sezono kegljačice Impola s šestimi zmagami, devetimi porazi in tremi neodločenimi igrami zaključujejo na osmem mestu. Letos nas razveseljuje moška ekipa, saj je s štirinajstimi zmagami in štirimi porazi osvojila prvo mesto v 2. slovenski ligi - vzhod in bo v prihodnji sezoni igrala v 1. B slovenski ligi - vzhod. Čestitamo!

Na državnem prvenstvu je Barbara Jurančič v kombinaciji osvojila tretje mesto, Ksenija Detiček pa sedmo mesto. (vir: spletna stran Kegljaške zveze Slovenije). ■



Zmagovalci 2. slovenske lige - vzhod, vir: Facebook KK Impol

ALPINIZEM

V soboto, 6. 4. 2024, je v Vojniku potekala predzadnja tekma v težavnosti vzhodne lige. Klub AKSB Impol je zastopalo 21 tekmovalcev. Osvojili so tri prva mesta (Luka Vračko, Vesna Tarkuš in Zoja Leskovar), eno drugo in eno tretje mesto. Med 5. 4. in 7. 4. 2024 je v Italiji v mestu Curno potekala prva letošnja balvalska tekma v mladinskem evropskem pokalu. Eva Škrlec si je z odličnimi treningi zagotovila mesto v slovenski mladinski reprezentanci in udeležbo na tekmi. V petkovih kvalifikacijah je odlično opravila z vsemi šestimi balvani in kvalifikacije zaključila na odličnem četrtem mestu. Alpinistični klub Impol vabi osnovno- in srednješolce k vpisu v šolo plezanja. (vir: spletna stran Alpinističnega kluba Impol) ■

KOŠARKA

Ekipa KK Bistrica je napredovala na peto mesto v 3. slovenski košarkarski ligi za moške. Trenutno najboljši igralec bistriškega košarkarskega kluba je Jan Zapečnik s povprečjem 12,8 točk na tekmo. (vir: spletna stran KZS) ■



Domača tekma, vir: spletna stran KK

NOGOMET

Bistriški nogometaši po enajstih zmagah trenutno zasedajo sedmo mesto v 2. slovenski nogometni ligi. V 24. krogu, ki so ga odigrali 6. aprila, so Bistričani v gosteh v Ravnah na Koroškem remizirali z 1:1. V peti minuti je za gostitelje zadel Ikenna Divine Igwe, v 83. minuti pa je za izenačenje zadel Marcos Tavares, ki se je klubu pridružil šele pred kratkim. Upamo, da bo bistriške navijače z zadetki še večkrat razveselil. (vir: spletna stran NK Bistrica) ■



Marcos Tavares v dresu Bistričanov, vir: spletna stran NK

ATLETIKA

V soboto, 16. 3. 2024, je na Ptujju potekalo zimsko prvenstvo Slovenije v metih za starejše mladince in pionirje U16. Na tekmovanju je nastopilo 65 tekmovalcev, ki so se med sabo pomerili v metu kopja, kladiva in diska. Bistriški klub sta zastopali starejša mladinka Zala Veber v metu kopja, ki je dosegla tretje mesto, in pionirka U16 Maša Kunčič, ki je v metu diska zasedla četrto mesto. V soboto, 23. 3. 2024, je v Novi Gorici potekalo tekmovanje v gorskem teku za člane. Na tekmovanju je nastopil Klemen Španring, ki je zasedel peto mesto. V soboto, 6. 4. 2024, je v Murski Soboti potekalo ekipno prvenstvo v krosu, na katerem je Nikita Gregorc v kategoriji U16 na razdalji 1500 m zasedla deseto mesto. (vir: Facebook ADSB) ■



Klemen Španring, Atletsko društvo Slovenska Bistrica, vir: ADSB

JUDO

Med kadeti se je v Poreču odlično izšlo za Gala Blažiča, ki je osvojil zlato kolajno v kategoriji do 55 kg. Na državnem prvenstvu za člane in U16 so bistriški judoisti dosegli dobre rezultate. Med člani je David Štarkel (do 60 kg) osvojil prvo, Anej Dukarič (do 73 kg) drugo, Primož Jug (do 66 kg) in Miha Brence (73 kg) pa sta osvojila tretje mesto. Bron si je v kategoriji U16 priboril Žan Podgoršek. Prvi vikend v aprilu je na evropskem pokalu za člane v Dubrovniku Daviž Štarkel presenetil konkurenco in v kategoriji do 60 kg osvojil zlato medaljo. V Judo klubu Impol po novem ponujajo judo za odrasle. Vadbe so primerne za ljudi vseh starosti, ki bi si želeli naučiti osnove samoobrambe in tudi za vse starše, ki bi radi izvedeli malo več o športu, ki ga trenirajo njihovi otroci. (vir: Facebook Judo klub Impol) ■



Evropski pokal v Poreču, vir: Facebook JK Impol

MATIC ŽIGART, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Elektrotehnik

DOMAČE MESTO: Gabernik

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2019

TRENTNO DM: Upravljaev stiskalnice

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Že kot dijak sem v Impolu opravljaj prakso in se kasneje tu zaposlil.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Delo je raznoliko, s sodelavci se dobro razumemo.

DRUŽINA: Družine še nimam, imam pa partnerko.

NAJLJUBŠA HRANA: Hamburger.

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

MISEL ZA ZAPOSLENE: V življenju boste imeli vse, če boste pomagali drugim, da dobijo to, kar si želijo.



GREGOR GORIČAN, IMPOL LLT

IZOBRAZBA: Kuhar

DOMAČE MESTO: Slovenske Konjice

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2019

TRENTNO DM: Viličarist

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Iskal sem stabilno in dobro službo, zato sem se prijavil na razpis in delo tudi dobil.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Razgibano delo.

DRUŽINA: S partnerko imava hčerko in sina.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Druženje z družino in prijatelji. Rad smučam, poleti pa grem rad na morje.

NAJLJUBŠA HRANA: Čevapčiči.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Živeti je treba vsak dan!





RENE VINDIŠ, STAMPAL SB

IZOBRAZBA: Avtoserviser

DOMAČE MESTO: Pragersko

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2011

TRENTNO DM: Posluževalec strojev in naprav

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Po šoli sem si poiskal službo in se zaposlil v Impolu.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Delo je zelo raznoliko.

DRUŽINA: Z ženo imava dva sina in hčerko, stari so 9, 5 in 1 leto.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Vožnja z motorjem, druženje z otroki in prijatelji.

NAJLJUBŠA HRANA: Vse rad jem, še posebej pa pečena rebrca.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Življenje je prekratko, da bi ga jemali resno.

TILEN RIHTAR, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Instalater strojnih instalacij

DOMAČE MESTO: Bukovec

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2014

TRENTNO DM: Metalurg 2

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Želel sem si redno zaposlitev in stabilno delovno mesto v dobrem podjetju.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Razgibano delo, delam na različnih strojih in nikoli mi ni dolgčas.

DRUŽINA: S partnerko imava sina Filipa, ki je star 3,5 leta, in hčerko Emo, ki je stara 8 mesecev.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Najbolj s preživljanjem časa z družino in prijatelji. Rad se vozim tudi z motorji.

NAJLJUBŠA HRANA: Zelje in domača pečenica.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Komunikativen, zanesljiv, vedno dobre volje.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Na vrhu je prostora kolikor ga hočete, samo ne za sedenje.



APRILSKI TEDEN ZDRAVJA IN DOBREGA POČUTJA V IMPOLU

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

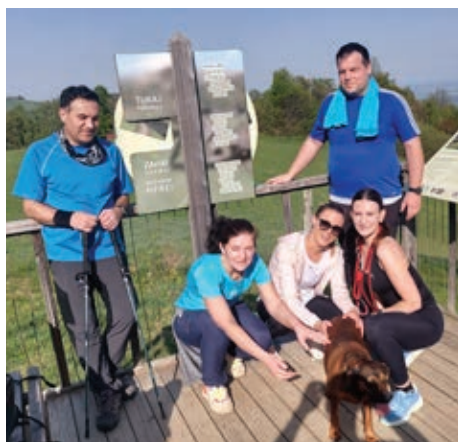
Od 8. do 12. aprila smo v Impolu gostili Pomladni teden zdravja in dobrega počutja, ki je združil zaposlene v duhu skrbi za zdravje in dobro počutje. Zaposleni so imeli priložnost, da se udeležijo različnih delavnic in aktivnosti, ki so jih vodili strokovnjaki in interni sodelavci.

Teden je bil poln energije in pozitivnih vtisov. Organizirali smo različne delavnice - temeljni postopki oživljanja, praktično gašenje, izboljšanje spanja, zdrava prehrana in samoobramba. Posebno navdušenje je vzbudila dobrodelna iniciativa "Impolčani hodimo in tečemo za dober namen", kjer so zaposleni s tekom in hojo zbirali sredstva za lokalne dobrodelne organizacije.

Vrhunec tedna je bilo motivacijsko predavanje Aljoše Bagole, ki je vse navdihnil s svojimi pogledi o uravnoteženju življenja in iskanju osebnega zadovoljstva.

Zahvaljujemo se vsem udeležencem, ki so s svojo energijo in zavzetostjo prispevali k uspehu tega tedna. Impol se veseli nadaljnega spodbujanja zdravja in dobrega počutja med svojimi zaposlenimi. Veseli bomo tudi vaših pobud za prihodnje aktivnosti!





V&O

POIŠČEMO ODGOVORE NA VAŠA VPRAŠANJA

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

V: Ali sem delodajalcu res dolžan posredovati podatek o dietni prehrani?

Odgovarja: **Alja Podlesnik, pravna svetovalka**

Impol kot delodajalec mora vsakemu delavcu skladno s pravili in zakonodajo zagotavljati topel obrok med delom. Če ima delavec dietno prehrano, mu je Impol dolžan zagotoviti dietno prehrano. Zato potrebujemo podatek o vrsti diete oz. podatek o tem, katero hrano sme delavec jesti, saj sicer pri ponudniku malic ne moremo preveriti, ali lahko zagotovi točno to dietno prehrano ali ne. Delodajalec je torej upravičen od delavca pridobiti podatek o vrsti diete in o prehrabnih omejitvah delavca, in sicer na podlagi določbe 48. člena Zakona o delovnih razmerjih (ZDR-1), po katerem se osebni podatki delavcev lahko zbirajo, če je to potrebno zaradi uresničevanja pravic in obveznosti iz

delovnega razmerja ali v zvezi z delovnim razmerjem. Zagotavljanje malice je delavčeva pravica in delodajalčeva obveznost iz delovnega razmerja. Ker mora v primeru, da ima delavec dieto, delodajalec pri ponudniku prehrane preveriti možnost zagotavljanja topllega obroka po točno določeni dieti delavca, je torej delavec delodajalcu dolžan sporočiti podatek o vrsti diete in o prehrabnih omejitvah. Če tega ne stori, mu delodajalec nadomestila za malico ni dolžan izplačati, delavec pa ni upravičen do povračila stroškov za prehrano, saj se lahko prehranjuje pri ponudniku malice, ki ga zagotavlja delodajalec. Delodajalec pa od delavca ni upravičen zahtevati podatkov o diagnozi ali zdravstvenem stanju. ■



Mnenje ZPIZ-a je zavezujoče za delodajalca, zato ga je dolžan upoštevati



V: KAJ NAJ NAREDIM, ČE SEM IZGUBIL GESLO ZA DOSTOP DO E-PLAČILNE LISTE?

Odgovarja: **Alja Podlesnik, pravna svetovalka**

Novo geslo lahko dobite v Simfinu, v oddelku za obračun plač, ki se nahaja v upravni stavbi Impol v pritličju na desno. Če ste spremenili e-mail, kamor prejimate e-plačilne liste, pa se oglasite v kadrovske pisarni, ki se nahaja v upravni stavbi Impol v pritličju levo (pisarna 5). ■

V: KJE NAJDEM INFORMACIJE, KI JIH MORA POZNATI VSAK ZAPOSLENI?

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

Informacije, ki jih morate poznati zaposleni v skupini Impol, smo zbrali na enem mestu. Do njih dostopate preko QR-kode

ali direktno preko povezave:
www.impol.si/ljudje-in-kariera/zaposlitev/vsebina-za-vozaposlene/ ■



V: KAJ JE KIBERNETSKI NAPAD IN KAKO LAHKO VPLIVA NA MOJE ZDRAVJE?

Odgovarja: Nejc Juhart, svetovalec za poklicno zdravje in varnost

Kibernetski napadi predstavljajo zlonamerna dejanja, pri katerih napadalci izkoriščajo naše računalniške sisteme, omrežja ali celo ukradejo naše podatke. Pogosto se ti napadi zgodijo zaradi naših lastnih napak, kot so šibka gesla ali odpiranje sumljivih povezav. Posledice teh napadov niso le tehnične narave, ampak lahko vplivajo tudi na naše zdravje. Ko postanemo žrtve phishing napadov, se lahko počutimo izgubljene in prestrašene zaradi možne kraje naših osebnih podatkov. Ta stres lahko negativno vpliva na naše čustveno počutje in poveča tveganje za tesnobo ali celo depresijo. Poleg tega lahko takšni napadi privedejo do nepričakovanih finančnih izgub, kar še dodatno poveča našo stisko.

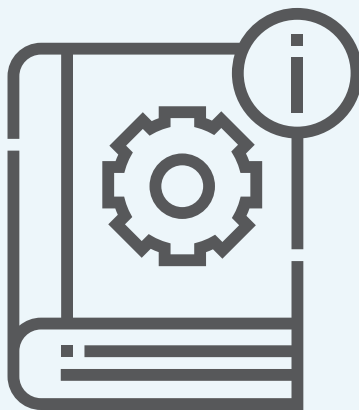
Da bi se učinkovito zaščitili pred kibernetskimi napadi, je ključnega pomena, da ne le razmišljamo preudarno, ampak tudi izvajamo ustrezne ukrepe. To vključuje ustvarjanje močnih gesel, ki jih redno spreminjamo, in uporabo dvofaktorske avtentikacije, kjer je to možno. S temi preprostimi, a pomembnimi koraki lahko dodatno okrepimo varnost naših podatkov in zmanjšamo tveganje za neprijetne posledice kibernetskih napadov na naše zdravje in dobro počutje. Ne pozabimo, da varnost na spletu ni le zaščita podatkov, temveč tudi moralna odgovornost do sebe in drugih. Z zanemarjanjem varnostnih ukrepov tvegamo izgubo podatkov ter ogrožamo tudi svoje zdravje in finančno varnost sebe in svoje družine. ■



V: Zakaj moram upoštevati navodila za delo?

Odgovarja: Nejc Juhart, svetovalec za poklicno zdravje in varnost

Eden od ključnih ukrepov za preprečevanje delovnih nezgod je dosledno upoštevanje navodil za varno delo. Ta dokument sistematično opredeljuje varnostne standarde, postopke in smernice za obvladovanje in zmanjšanje tveganj ter zagotavljanje varnega in zdravega delovnega okolja. Poleg tega vključuje specifikacije osebne varovalne opreme, ki je ključnega pomena za zaščito zaposlenih med opravljanjem določenih delovnih nalog. Za učinkovito delovanje morajo biti ta navodila vedno dostopna v neposredni bližini delovnega mesta, pri čemer je nujno, da so zaposleni seznanjeni z njihovo lokacijo. Odgovornosti, ki izhajajo iz navodil za varno delo, zajemajo tako dolžnosti nadrejenih oseb kot tudi uporabnikov delovne opreme. Nadrejena oseba ima pomembno vlogo pri seznanjanju zaposlenih z navodili za varno delo ter doslednem nadziranju upoštevanja vseh določenih ukrepov in uporabe predpisane varovalne opreme. Delavec pa mora uporabljati sredstva za delo, var-



nostne naprave in osebno varovalno opremo skladno z njihovim namenom in navodili delodajalca ter paziti, da so v brezhibnem stanju. Samo z doslednim upoštevanjem zahtev navodil za varno delo lahko učinkovito preprečimo delovne nezgode ter s tem gradimo varno in zdravo delovno okolje, ki je ključnega pomena za dobro počutje vseh zaposlenih. ■

V: KAKO DELUJEJO SONČNE KREME PRI ZAŠČITI NAŠE KOŽE ?

Odgovarja: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Sončne kreme delujejo tako, da našo kožo ščitijo pred škodljivim ultravijoličnim (UV) sevanjem. Vsebujejo kombinacijo organskih in anorganskih sestavin, ki UV-žarke bodisi absorbirajo, razpršijo ali odbijejo. Organske komponente, kot so oksibenzen in avobenzen, absorbirajo UV-žarke in jih spremenijo v manj škodljivo toploto. Anorganske sestavine, kot sta titanov dioksid in cinkov oksid, delujejo kot fizični blokatorji, ki UV-žarke odbijejo in razpršijo. Faktor zaščite, označen s številko 30, pomeni, da lahko teoretično ostaneš na soncu 30-krat dlje, preden doživiš opekline v primerjavi s časom brez uporabe kreme. Ključno je pravilno nanašanje sončne kreme (zadostna količina, ponovno nanašanje po nekaj urah ali po kopanju) za najboljšo zaščito pred sončnimi opeklinami in drugimi nevarnostmi, povezanimi z izpostavljenostjo UV-sevanju. ■



POMLADNA SVEŽINA: Dodatek k žaru

Avokadova solata s kozicami in prelivom mango vinaigrette

Ta solata je idealna za pomladne piknike, saj prinaša svežino in eksotičen pridih, poleg tega pa je enostavna za pripravo in lahko prenosljiva. Predstavlja zdravo in okusno alternativo klasičnim piknik jedem, ki zagotovo pritegne pozornost.

SESTAVINE

- 200 g svežih, olupljenih in očiščenih kozic
- 2 zrela avokada, narezana na kocke
- 1 zrel mango, narezan na kocke
- 100 g mešane solate (npr. rukola, mlada špinača)
- 50 g rdeče čebule, narezane na tanke rezine
- 1 sveža rdeča paprika, narezana na tanke trakove
- 1 sveža jalapeño paprika, po želji nasekljana
- 2 žlici sveže stisnjene limetinog soka
- 4 žlice olivnega olja
- sol in poper po okusu
- 1 žlička medu
- nekaj listov sveže mete za dekoracijo

POSTOPEK

Priprava preliva mango vinaigrette:

1. V mešalniku zmešajte polovico narezanega manga, limetin sok, olivno olje, med, sol in poper. Zmešajte do gladkega. Po potrebi prilagodite sladkost in kislost z dodatnim medom ali limetinim sokom.

Priprava solate:

1. Na žaru ali v ponvi hitro popečite kozice, da postanejo rožnate in lepo zapečene. Pecite jih eno do dve minuti na vsaki strani. Odstranite z ognja in ohladite.

2. V veliki skledi zmešajte narezan avokado, preostali mango, rdečo papriko, čebulo, jalapeño (če uporabljate) in mešano solato.

3. Dodajte pečene kozice.

4. Prelijte s pripravljenim prelivom in nežno premešajte, da se okusi združijo.

5. Postrezite ohlajeno, okrašeno z listi sveže mete.



TRENDI: Ali veste, kaj je trenutno in?



TRAJNOSTNA MODA

Trajnost se nadaljuje kot ključni trend v modni industriji. Vedno več blagovnih znamk in oblikovalcev se osredotoča na okolju prijazne materiale in etične proizvodne procese. Kupci so vedno bolj ozaveščeni o vplivu mode na okolje, kar poganja povpraševanje po oblačilih, ki so trajnostno pridelana in dolgotrajna.



POVRATEK RETRO IGRIC

Nostalgija po retro videoigrah je v polnem zamahu. Konsoli, kot sta Nintendo Switch in različne igralne platforme, ponujajo nove različice klasičnih iger iz 80. in 90. let. Ta trend približuje stare igre novim generacijam igralcev, ponuja pa tudi svežo priložnost, da se preizkusijo v ogradah, ki so oblikovale sodobno industrijo videoiger.

Spoštovane sodelavke,
spoštovani sodelavci!

Premalo se zavedamo, kaj pomeni praznik dela, ki smo si ga priborili s krvjo. Spoštujmo ga in ponosno praznujmo, saj je to naš praznik - praznik vseh delovnih ljudi ne glede na barvo, spol in prepričanje.

Živel prvi maj!



PRIJAVA



do 13. 5. 2024!



DAN

impol

DRUŽIN

18. MAJ 2024

KDAJ?

**Sobota,
18. maj 2024,
9.00-13.00**



KJE?

**Pred upravno
stavbo
Impol**



KAJ NAS ČAKA?

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

NA DOGODKU BOSTE SVOJE OTROKE (STARE OD 6 DO 12 LET) LAHKO VPISALI NA ZABAVNE POLETNE TABORE! VEČ NA STRANI 26.