

metalurg

■ SODELOVANJE

Razvoj
finaliziranih
profilov

■ PRAVI IMPOLČANI:
UROŠ KIKL

*"Z nasmehom in
pozitivnim odnosom
lahko premagamo
vsak izziv."*



MATJAŽ ZAJKO

Vodja kakovosti v Stampalu SB

Trajnost usmerja naš
razvojni proces

■ V SREDIŠČU

**INFINIAL - NAŠA TRAJNOSTNA
BLAGOVNA ZNAMKA ALUMINIJASTIH
IZDELKOV**

Vsebina

- 4 Presoja SA 8000: družbena odgovornost
- 5 Pohvalno
- 7 Pametne rešitve v postopku recikliranja aluminija
- 8 **Razvoj finaliziranih profilov**
- 10 Za več kot 10 bivakov zbranih pločevink
- 14 Uvedba avtomatskega kovanja
- 17 Posodobitve v Alcadu
- 19 InfiniAL



- 23 Po nove izkušnje na izmenjavo v Šibenik
- 25 **Intervju: Matjaž Zajko**
- 30 Obnova 20-MN stiskalnice
- 32 Organizacijska klima
- 36 Aluminium 2024
- 42 **Kako uporabljamo aluminijasto folijo?**
- 44 Novi obrazi pri nas



METALURG, ŠTEVILKA 5 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



SKUPAJ K USPEHU: KAKO ŠE IZBOLJŠATI ZAVZETOST IN ZADOVOLJSTVO ZAPOSLENIH?

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

"Uspeh ni v tem, kar dosežemo sami, temveč v tem, kako navdihujemo druge, da dosežejo svoj polni potencial."

— John Quincy Adams

V skupini Impol verjamemo, da je uspeh našega podjetja tesno povezan z zadovoljstvom in zavzetostjo naših zaposlenih. Zato dobrim odnosom in družbeno odgovornemu ravnanju namenjamo velik poudarek, kar dokazuje med drugim to, da smo pridobili standard SA 8000. V oktobru smo izvedli tudi merjenje zavzetosti zaposlenih, kar nam ponuja vpogled v to, kako se zaposleni počutijo na svojih delovnih mestih in kje imamo priložnosti za izboljšave.

Rezultati so pokazali, da kar 79 odstotkov zaposlenih meni, da so imeli v zadnjem letu priložnost za učenje in rast. To je pomemben dejavnik, saj vlaganje v osebni in strokovni razvoj zaposlenih ne krepi le njihovih veščin, temveč tudi njihovo dolgoročno zadovoljstvo. Čeprav imamo na tem področju dobre rezultate, le polovica zaposlenih navaja, da so bili v zadnjem tednu pohvaljeni za svoje delo. Tukaj imamo veliko priložnost – že majhen korak, kot je redno prepoznavanje truda, lahko močno poveča zavzetost.

Poleg tega smo opazili, da se je odstotek tistih, ki imajo na delovnem mestu najboljšega prijatelja, od lani nekoliko zmanjšal, in sicer z 72 na 68 odstotkov. Močni medosebni odnosi so ključnega pomena za dobro počutje in zavzetost, zato bi bilo smiselno spodbujati več timskih aktivnosti in sodelovanja med zaposlenimi.

Kljub temu ostajajo številni rezultati pozitivni. Kar 93 odstotkov zaposlenih pravi, da so njihovi sodelavci predani kakovosti svojega dela, kar potrjuje, da smo kot ekipa osredotočeni na odličnost. Prav tako je več kot 90 odstotkov zaposlenih zadovoljnih z opremo in materiali, ki jih imajo na voljo za nemoteno opravljanje svojega dela.

Rezultati tudi nakazujejo, da bi lahko še izboljšali komunikacijo med vodstvom in zaposlenimi. Le 58 odstotkov zaposlenih je imelo v zadnjih šestih mesecih pogovor o svojem napredku, kar sovpada s številom opravljenih letnih razgovorov v letošnjem letu, ki znaša 718. Redno zagotavljanje povratnih informacij in pogovorov o kariernem razvoju je pomembno za ohranjanje motivacije in omogočanje osebnega napredka.

Naša moč je v naši prilagodljivosti in pripravljenosti, da nenehno izboljšujemo delovne pogoje in odnose. Čeprav so rezultati merjenja zadovoljstva in zavzetosti na večini področij spodbudni, je na nas, da ne zanemarimo tistih majhnih sprememb, ki lahko prinesejo velike rezultate. Pohvale, redna komunikacija in podporno okolje so ključni koraki, s katerimi lahko okrepimo našo konkurenčnost in zadovoljstvo zaposlenih. ■

Presoja SA 8000: družbena odgovornost

Dober začetek

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

Konec oktobra je potekala presoja standarda SA 8000, ki sta jo izvajali presojevalki Bureau Veritasa Andrea Vidović in Ljiljana Novosel. Presoja je intenzivno potekala v družbah Impol FT, Impol LLT in Impol FinAl.

Po prvih odzivih sta bili presojevalki zelo zadovoljni nad videnim. Pohvalili sta urejenost proizvodnih prostorov, posebej urejenost FinAla in livarne, hkrati sta tudi izpostavili viden trud podjetja za skrb za varno delo. Pozitivno sta ocenili tudi intervjuje z zaposlenimi, kjer sta izpostavili, da se močno občuti pripadnost zaposlenih in skrb za nadaljnji razvoj skupine Impol. Hkrati sta povedali, da zaposleni čutijo, da ima skupina Impol do njih odgovoren odnos.

Končnega rezultata presoje še nimamo, lahko pa novo presojno pričakujemo v kratkem, saj standard SA 8000 zahteva kar dve presoji na leto. Oktobrska presoja bi sicer morala biti izvedena že v prvi polovici leta, vendar smo jo prestavili zaradi zdravstvenih razlogov-presojevalk.

Veseli smo pozitivnih odzivov, hkrati pa si želimo prejeti tudi kakšno dobro priporočilo, ki nam bo dalo nove ideje za izboljšanje odnosa do zaposlenih. ■



RAZVOJ POTENCIALOV SKUPINE IMPOL

Uspešen pričetek akademije

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

Veseli smo, da imamo v skupini Impol skupino mladih strokovnjakov, ki s svojim prispevkom in trudom na delovnem mestu pomagajo k razvoju skupine Impol. Naloga podjetja pa je, da perspektivnim zaposlenim omogoči ustrezno podporo za čim bolj celovit razvoj. S tem namenom smo letos izdelali plane kadrov in pozvali vodje, da imenujejo tiste zaposlene, pri katerih opažajo potencial za rast in prevzem zahtevnejših nalog v prihodnje. Pripravili smo seznam 30 zaposlenih, ki smo jih povabili na akademijo za potenciale. 28 povabljenih se je odločilo, da bodo aktivno sodelovali.

Akademija bo potekala od oktobra

2024 do decembra 2025 in bo sestavljena iz petih modulov: komunikacija, vodenje in timsko delo, digitalizacija, spoznavanje procesov v skupini Impol, vitka proizvodnja ter tehnike in pristopi. Poudarek bo na spoznavanju

veščin, metod in procesov skupine Impol z namenom, da sodelujoči dobijo čim širši pogled na poslovanje skupine Impol, nadgradijo svoje kompetence in okrepijo svojo socialno mrežo v podjetju.



V prvi vrsti od leve sedijo: Aljaž Križan, Jernej Fakin, Nik Knez, Majk Fideršek in Matjaž Zajko

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 september 2024 znaša 352,43 evra. Vrednost delnice je izračunana iz konsolidirane bilance stanja. Pri izračunu se kapital manjšinskih lastnikov izključuje. ■

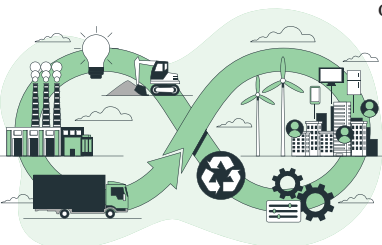


DVE PRESOJI TRAJNOSTNIH ZAHTEV ZA IZDELKE

Tekst: Barbara Hribnik Pigac, direktorica za kakovost

Oktober sta presojevalca SIQ preverjala skladnost naše metodologije spremljanja ogljičnega odtisa izdelkov z ISO 14067. Ugotovila sta, da je metodologija kompleksna zaradi različnosti surovin in proizvodnih procesov. Po skrbnem pregledu sta podala priporočila za dopolnitve in predlagala izdajo potrdila o validaciji metodologije. Hkrati poteka tudi verifikacija ogljičnega odtisa izdelka blagovne znamke InfiniAl LC4, ki bo po zaključku potrjena s strani tretje stranke. Druga presoja, ki jo je izvedel Gregor Simonič iz Bureau Veritas 17. in 18. oktobra, je preverjala skladnost metodologije za reciklirane in nizkoogljicne deleže aluminija z ISO 22095. Ugotovljene pomanjkljivosti že odpravljamo, v

letu 2025 pa načrtujemo izdajo potrdila o skladnosti deležev aluminija. ■



SANACIJA NA 20-MN STISKALNICI V CEVARNI

Projekt zamenjave pomičnega vodila na 20-MN stiskalnici je bil izjemno kompleksen, vendar so ga z natančnim načrtovanjem, tehničnim znanjem in timskim delom uspešno izvedli. Njihova predanost, sodelovanje in prilagodljivost so zagotovili, da bo stiskalnica delovala nemoteno še vrsto let, kar je velik dosežek za vse sodelujoče. Odlično opravljeno! ■

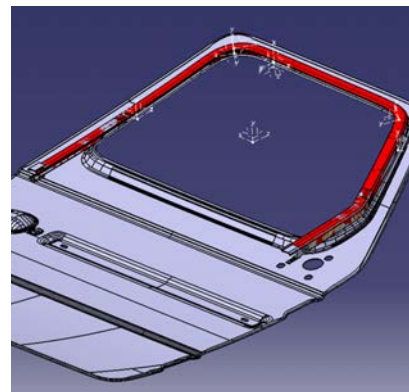


OBISKI ŠOLARJEV

Obiski številnih skupin šolarjev v Impolu v jesenskem času so izjemna priložnost za navduševanje mladih nad tehničnimi poklici. Takšne pobude so ključne za prihodnost, saj mladim omogočajo vpogled v realno delovno okolje, hkrati pa jim približujejo možnosti za karierno usmeritev na tehnična področja. S tem Impol prispeva k razvoju naslednje generacije strokovnjakov. ■

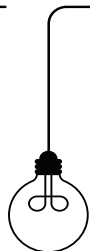
STAMPAL SB IN IMPOL-FINAL

V maju 2024 je Impol uspešno začel serijsko proizvodnjo štirih novih profilov za Mercedes razreda G. Zahteven projekt, ki je zahteval razvoj tehnologije hladnega preoblikovanja, je bil izveden v rekordnem času. Odlično sodelovanje in hitra implementacija novih rešitev sta ključ do uspeha, ki potrjuje inovativnost in strokovnost celotne Impolove ekipe. ■



ALUMINIUM 2024

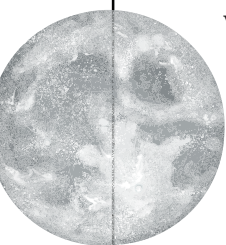
Na sejmu Aluminium 2024 je Impol ponovno navdušil s svojo strokovnostjo in inovativnimi aluminijскими rešitvami. Uspešna predstavitev visokokakovostnih izdelkov in zavezanost trajnostnemu razvoju potrjujeta Impolovo pomembno vlogo med vodilnimi v evropski industriji. Uspeh na sejmu je odraz trdega dela in vizije celotne ekipe. ■



ALI STE VEDELI: DA SO NA LUNI VELIKA NAHAJALIŠČA ALUMINIJA?

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Na našem edinem naravnem satelitu se nahajajo velike količine minerala anortita, ki vsebuje skoraj 20 odstotkov aluminija. Znanstveniki predvidevajo, da bi ga v prihodnosti lahko uporabili za gradnjo sončnih elektrarn in drugih objektov na Luni. ■



Aluminijasti lepilni trak: nepogrešljiv pripomoček pri domaćih in industrijskih opravilih

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Aluminijasti lepilni trak je izjemno vsestransko orodje, primerno za širok nabor industrijskih in gospodinjskih opravil. Narejen je iz aluminijaste folije in lepil. Odlično se prilagaja neenakim površinam in učinkovito prenaša vodo, olje in maziva. Njegova visoka odpornost na vlago in temperaturna nihanja ga naredijo primerne tako za notranjo kot zunanjo uporabo, zato se uporablja v zahtevnih okoljih, kot so gradbišča in industrijski obrati. Lahko se uporablja tudi za hitro popravilo manjših poškodb na površinah, kot so plastika, keramika, kovina in steklo. Gladka površina aluminijastega lepilnega traku omogoča enostavno čiščenje in zagotavlja dolgotrajno vezavo. Poleg tega njegova toplotna prevodnost pomaga pri učinkovitem odvajanju toplote, kar izboljšuje delovanje ogrevalnih in hladilnih sistemov. Aluminijasti trak se lahko uporablja tudi pri ekstremnih temperaturah, tako vročini in mrazu. Odporen je na ogenj, kar dodatno povečuje fleksibilnost pri uporabi. Aluminijasti lepilni trak je ekološko prijazen, zahteva manj energije za proizvodnjo in ga lahko recikliramo (vir: mpi-matco.com). ■

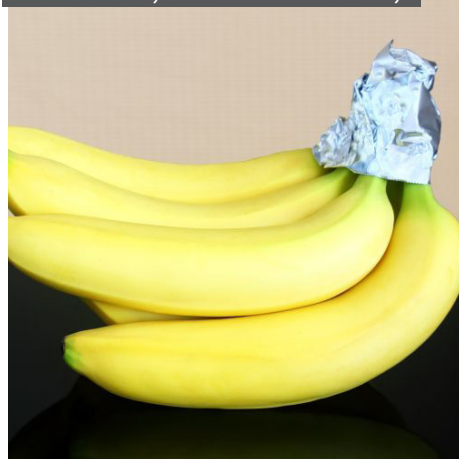
MALO ZA ŠALO, MALO ZA RES ...

Aluminijasti lepilni trak je tako vsestranski, da ga lahko uporabimo celo za izdelavo oblek. Njegova edinstvena lastnost, da je enostaven za oblikovanje in prilagodljiv, omogoča ustvarjalnost pri oblikovanju oblačil, ki združujejo inovacije in estetski videz. (vir fotografije: reddit.com)



Vsestranski lepilni trak

Banane ostanejo sveže tudi do 10 dni dlje



ALUMINIJASTA FOLIJA OHRANJA BANANE DLJE ČASA SVEŽE

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Aluminijasta folija je zaradi svoje vsestranske uporabnosti že več kot stoletje eden pomembnejših materialov za embalažo. Med različnimi načini uporabe aluminijaste folije je upočasnjevanje zorenja banan. Banane, tako kot drugo sadje, po obiranju še naprej zorijo, pri čemer hitro prehajajo iz zelene v rumeno in nato rjavo barvo. Banane namreč sproščajo etilen - plin, ki pospešuje zorenje. Da bi zmanjšali njegovo delovanje, peclje banan ovijemo v aluminijasto folijo, ki pomaga zadržati etilen in s tem upočasniti proces zorenja. Študije so pokazale, da lahko banane, ovite v folijo, ostanejo sveže tudi do deset dni dlje kot tiste, ki niso ovite. (vir: www.alufoil.com) ■



Natančno sortiranje s tem sistemom zagotavlja kakovost, potrebno za zadostitev naraščajočemu povpraševanju po recikliranem aluminiju

PAMETNE REŠITVE V POSTOPKU RECIKLIRANJU ALUMINIJA

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Aluminij je material prihodnosti. Njegova uporaba hitro narašča v vseh sektorjih in industrijah, vključno z gradbeništvom, komunikacijami in mobilnostjo. Recikliranje aluminija prihrani do 95 odstotkov energije v primerjavi s proizvodnjo novega aluminija, hkrati pa generira 92 odstotkov manj emisij ogljikovega dioksida. Povečano povpraševanje po recikliranju aluminija spodbujajo tudi geopolitična tveganja. Vojne in konflikti destabilizirajo globalne trge, zato veliki proizvajalci aluminija več vlagajo v reciklažne rešitve. Posledično ponudniki tehnologij, kot je Steinert, opažajo naraščajočo potrebo po rešitvah za recikliranje. Ohranjanje kakovosti recikliranega aluminija zahteva pametne reciklažne sisteme in napredne tehnologije, kot je sortiranje na osnovi senzorjev. Te rešitve pomagajo preprečiti degradacijo kakovosti materiala in zagotavljajo učinkovito uporabo sekundarnega aluminija. Med inovacijami v sortiranju aluminija izstopa Plasmex LIBS, sistem lasersko inducirane spektroskopije, ki s kratkim laserskim impulzom ustvari mikroplazmo na površini vzorca in v celoti analizira materiale ter določi različne zlitine. Sistem uporablja analizo plazme, ki jo poganja umetna inteligenca, in natančno ločevanje s stisnjenim zrakom. Z obratovalno zmogljivostjo od treh do šestih ton na uro in hkratnim trojnim odvajanjem materialov je sistem ena najučinkovitejših rešitev za obdelavo visokokakovostnega aluminijastega odpadka. Sistem omogoča proizvodnjo do treh zlitin z večjim masnim tokom, kar je ključno za natančno razlikovanje med različnimi aluminijastimi zlitinami. Natančno sortiranje s tem sistemom zagotavlja kakovost, potrebno za zadostitev naraščajočemu povpraševanju po recikliranem aluminiju, zlasti v avtomobilski industriji, ki se trudi doseči razogljičenje. (vir: LinkedIn.com) ■



Tako kar 75 odstotkov vsakega trupa plovila predstavlja reciklirani potrošniški aluminij

Plovba v trajnost: revolucija aluminija pri oblikovanju jaht

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Z namenom združevanja luksuza in trajnosti so proizvajalci krožnih jaht v zadnjem času pričeli intenzivno uporabljati aluminij. Ta se je izkazal za nepogrešljivo osnovo v jahtah, saj nudi številne prednosti. Pri izbiri materiala upoštevajo zahteve po robustnosti, trdnosti, ceni in estetiki, pomembna pa je tudi trajnostna uporaba naravnih in recikliranih snovi. Pomorska industrija zaenkrat ni dovolj trajnostno naravnana, saj vsako leto v Evropi konec življenjske dobe doseže kar 80.000 čolnov. Vsaka izdelana jahta vsebuje od 6.000 do 10.000 kilogramov aluminija v obliki ekstrudiranih izdelkov (75 odstotkov recikliranega aluminija) in valjane pločevine (vsaj 60 odstotkov recikliranega aluminija). Tako kar 75 odstotkov vsakega trupa plovila predstavlja recikliran potrošniški aluminij. Ena izmed prednosti aluminija je, da ob pravilni strokovni obdelavi ustvari mat zaključek, kar olajša čiščenje in popraviljanje prask. (vir: www.shapesbyhydro.com) ■

SO BARVE OUT?

Statistika kaže, da je več kot **70 % avtomobilov po svetu bele, črne, sive ali srebrne barve.**

Leta 2023 je bilo približno 35 % avtomobilov belih, 20 % sivih in 19 % črnih.

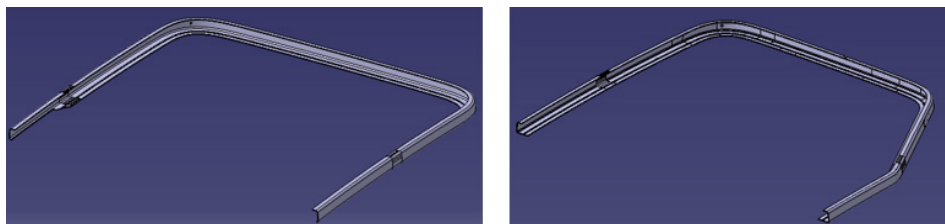
Za primerjavo je spodaj fotografija iz leta 1970. Kaj pa vi, ste za barve?



Razvoj finaliziranih profilov

Stampal SB in Impol-FinAl: sodelovanje podjetij v diviziji stiskalništvo je obrodilo sadove

Tekst: Mihael Čretnik, projektni vodja, in Matevž Račič, direktor družbe Stampal SB



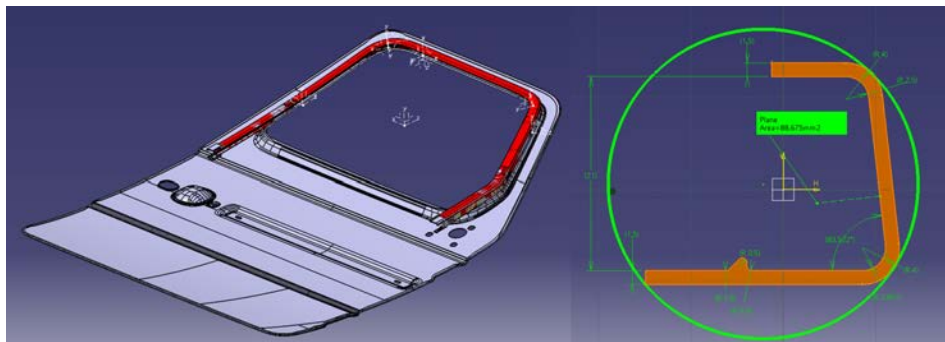
Prikaz vodil stekel za zadnja in sprednja avtomobilska vrata avtomobila Mercedes razreda G

V Impolu smo v maju 2024 začeli s serijsko proizvodnjo štirih novih finaliziranih profilov za kupca Magna Heavy Stampings iz Avstrije. Finalizirani profili služijo kot vodilo stekel sprednjih in zadnjih avtomobilskih vrat za prestižni model Mercedes razreda G.

ŠTUDIJA IZVEDLJIVOSTI

Začetek projekta sega v november 2023, ko smo v Impolu pridobili povpraševanje. Na podlagi prejete projektne dokumentacije

smo naredili analizo povpraševanja z opravljeno študijo izvedljivosti izdelkov na podlagi prejetih CAD-modelov izdelkov in prejete spremne projektne dokumentacije, kot so specifične zahteve kupca in materialni standard DBL 1172.20. V sklopu izvedene študije izvedljivosti in naknadno definirane procesnega plana izdelave izdelkov smo ugotovili, da se za izdelavo omenjenih izdelkov kaže potreba po razvoju nove tehnologije hladnega preoblikovanja iztisnjenih profilov.



Prikaz delnega sestava sprednjih avtomobilskih vrat z vodilom stekla in prikaz razvite geometrije iztisnjenega profila

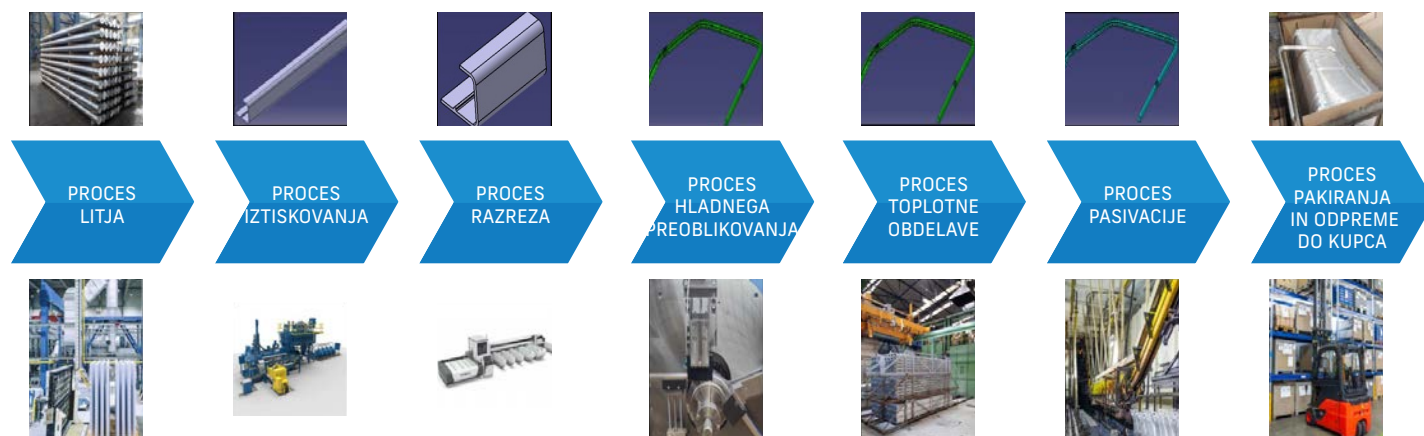
HITER PREMIK DO SERIJSKE PROIZVODNJE

Glede na kratko časovnico, ki jo je podal kupec in je predvidevala začetek serijske proizvodnje za vse štiri izdelke že v maju 2024, kar je na celotnem projektu predstavljalo velik izziv, smo prve aktivnosti začeli izvajati v diviziji stiskalništvo.

Projektno ekipo so sestavljali zaposleni iz podjetij Stampal SB in Impol PCP. V prvi fazi projekta smo na podlagi CAD-modelov končnih izdelkov razvili geometrijo profilov, ki so predstavljali osnovo za nadaljnji proces hladnega preoblikovanja. Glede na kupčeve zahteve po dodatni površinski obdelavi, pri kateri so zahtevali nanos pasivacije po standardu DBL, smo prav tako stopili v kontakt z validiranimi izvajalci procesa pasivacije po omenjenem standardu.

V sodelovanju z lokalnim dobaviteljem strojne opreme smo na podlagi testiranj predhodno iztisnjenih profilov na direktni 20-MN stiskalni liniji v PP profili začeli detajlni razvoj procesa in strojne opreme za proces preoblikovanja. Za vodila za sprednja leva in desna avtomobilska vrata je proces hladnega preoblikovanja sestavljen iz treh operacij, in sicer iz procesa krivljenja v dveh oseh





Prikaz celotnega procesnega plana za vodila sprednjih in zadnjih avtomobilskih vrat

po dveh krivilnih polmerih, čemur sledi proces upogibanja profila v tretji osi na drugem stroju in proces prebijanja dveh lukenj na tretjem stroju. Za vodila za zadnja leva in desna vrata je proces hladnega preoblikovanja prav tako sestavljen iz treh operacij, in sicer iz procesa krivljenja v dveh oseh po enem krivilnem polmeru, čemur sledi proces upogibanja v tretji osi ter proces oblikovnega izsekovanja in prebijanja luknje, ki se na tretjem stroju izvaja v enem koraku.

Poleg razvoja nove tehnologije hladnega preoblikovanja tankostenskih iztisnjenih profilov je bil ključen izziv vzpostaviti pogoje za serijsko proizvodnjo vseh štirih izdelkov v šestih mesecih. Trajanje projekta je trenutno predvideno do konca leta 2030, pri čemer obstaja velika verjetnost, da se bo projekt zaradi dobrih

prodajnih rezultatov modela avtomobila še podaljšal.

TIMSKO DELO DIVIZIJE

Pri realizaciji takšnih razvojnih projektov je pomembno izpostaviti predvsem odlično divizijsko sodelovanje. Da smo v tako kratkem času lahko dosegli izjemne rezultate in industrializirali celoten proces, je bilo pomembno predvsem odlično sodelovanje med ključnimi procesi, ki v diviziji stiskalništvo predstavljajo glavno

dodano vrednost, saj je bilo potrebno združiti znanja s področja metalurgije, projektnega vodenja, kakovosti, logistike, razvoja in projektiranja.

Proizvodnjo smo začeli maja 2024 v podjetju Stampal SB. Ekipa iz Stampala SB je aktivno sodelovala pri razvoju procesa in zasnovi logistike ter informacijskega toka, medtem ko danes serijska proizvodnja poteka na novi lokaciji v Impolu-FinAl. ■

Prikaz vodil stekel za zadnja in sprednja avtomobilska vrata avtomobila

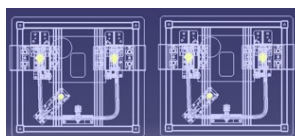
Operacija 1: 2D-krivljenje



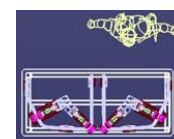
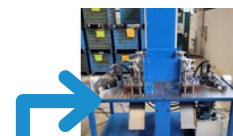
Operacija 2: Upogibanje



Operacija 3: Izsekovanje s prebijanjem (zadnja vrata)



Operacija 3: Izsekovanje s prebijanjem (sprednja vrata)



ZA VEČ KOT 10 BIVAKOV ZBRANIH PLOČEVINK

Tekst: dr. Jakob Kraner, Impol 2000

Z zaključkom sezone pohodništva in gorništva se je končala tudi zbiralna akcija odpadnih pločevink, ki so namenjene izdelavi bivakov v slovenskih gorah.

Pri zbiranju pločevink je s podjetjem SloPak sodelovalo 12 komunalnih podjetij v Sloveniji. Zabojniki za zbiranje pločevink so bili postavljeni tudi v bližini Impola, in sicer pri Plezalnem centru Slovenska Bistrica, v Bistriškem Vintgarju in na Treh Kraljih pred hotelom Jakec. Sodelujoči partnerji so zbiralno akcijo označili za zelo uspešno, saj so v petih mesecih zbrali več kot 117.000 pločevink, kar pomeni več kot 2.000 kilogramov reciklaži namenjenega aluminija.

Zaključek zbiralne akcije seveda pomeni pričetek operativnega dela projekta. Podjetje SloPak bo zbrane pločevinke do konca oktobra kompaktiralo v bale in dostavilo v podjetje Talum. V roku enega meseca bodo v Talumu s pretaljevanjem pločevink zagotovili vhodno surovino za izdelavo livarniške šarže v dogovorjeni predobliki klobukov. Sodelovanje s Talumom bomo razširili tudi na izvedbo analize vključkov (PoDFA) pri pretaljevanju pločevink, kar bo za obe podjetji koristen podatek pri sestavi livarniških šarž v redni proizvodnji. V Impolu si obetamo, da bomo vhodno surovino iz Taluma prejeli v zadnjem mesecu leta, ko načrtujemo tudi litje bram zlitine EN AW-5754 s sestavo pretaljenih odpad-



V sklopu projekta Laško bivak za bele vrhove bosta v letu 2025 postavljena dva bivaka, tretji pa najverjetneje leta 2026

nih pločevink. Nadaljnji postopki rezkanja, homogenizacije in toplega valjanja bodo na vrsti januarja 2025. Nato bo februar 2025 rezerviran za operacije hladnega valjanja in razreza, kjer je potrebno izdelati pločevino v formatih 2 mm debeline, 1.500 mm širine in 3.000 mm dolžine v mehkem stanju. Za en bivak bomo potrebovali med 250 in 300 kg navedene pločevine v formatih, ki jo podjetje KOV iz Jesenic pričakuje v začetku marca 2025. Izdelava in postavitve bivakov bosta potekali vse do konca avgusta 2025. V sklopu projekta Laško bivak za bele vrhove bosta v letu 2025 postavljena dva bivaka, tretji pa najverjetneje leta 2026. Za preostali zbran in predelan aluminijev material so že bile izražene nove ideje po ponovni uporabi za namene strešne kritine in jedilnih servisov planinskih koč kot tudi za izdelavo markacijskih tabel.

Do zaključka celotnega projekta je še več mesecev, vendar je odziv na iniciativo in trajnostni vidik že po zbiralni akciji več kot odličen. Zanimanje za izvedbo operativnega dela projekta so pokazali tudi ustvarjalci podkasta Atmosferci, ki bodo v času naše proizvodnje v svoje objektivne zajeli nekaj ključnih utrinkov pri izdelavi bivakov. Projekt je kot ambasador podprl tudi slovenski alpinist in planinski vodnik Viki Grošelj.

Vsakemu posamezniku se sodelujoči partnerji zahvaljujejo za zbrane pločevinke, kar je ključno pripomoglo k prepoznavnosti in uspešnosti projekta. ■



Visoka produktivnost in sodelovanje pri inoviranju

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

Po treh četrletjih letošnjega leta v družbi Impol R in R pri poslovanju sledimo letnemu planu oz. ga celo rahlo presehamo. Realizirali smo 80 odstotkov letošnjega plana, zato v zadnje četrletje vstopamo z optimizmom, da bomo dosegli večino zastavljenih ciljev. V septembru smo dosegli najvišjo letošnjo produktivnost, medtem ko je letošnja povprečna produktivnost druga najvišja v zadnjih osmih letih. V družbi se je delež bolniških odsotnosti znižal pod letošnjo ciljno vrednostjo, kar skupaj z dvigom produktivnosti zelo prispeva k vitkosti naših storitev. Pripravljamo plan za leto 2025, kjer načrtujemo zmerno rast obsega preizkušanja in prihodkov. Pripravili smo tudi plan razvojno-raziskovalnih nalog, ki so ciljno usmerjene v razvoj novih in izboljšave obstoječih postopkov preizkušanja s poudarkom na postopnem prehodu v digitalizacijo in avtomatizacijo, kjer sledimo dinamiki, ki smo jo začrtali v strategiji razvoja družbe do leta 2030.

Aktivno smo vključeni v razvoj inovativne dejavnosti skupine in smo eni izmed prejemnikov srebrnega priznanja za najboljšo letošnjo inovacijo, ki ga podeljuje Gospodarska zbornica Slovenije. V skladu s prej omenjeno strategijo razvoja družbe pospešeno iščemo tudi priložnosti za trženje naših storitev izven skupine Impol, kar bi dodatno pospešilo naš razvoj. Priložnost vidimo v sodelovanju z našimi kupci iz avtomobilske industrije, ki bi nas odobrili kot preizkusni laboratorij za izvajanje specifičnih analiz njihovih dobaviteljev.

Na področju mehanskega preizkušanja potekajo projekti pridobitve in prenove dodatnih prostorov, ki so namenjeni razrezu palic z namensko žago in preizkušanju valjarniškega programa. Poleg načrtovanja gradbenih posegov izvajamo tudi aktivnosti za posodobitev obstoječe opreme za natezni preizkus folij in pregled možnosti avtomatizacije tega področja. Uspešno smo implementirali izboljšave na področju makro priprave vzorcev profilov zahtevnejših geometrij na rezkarju Fanuc.

V analizi kemiji smo začeli z uporabo instrumenta za določitev Gum ostanka na rednih vzorcih olj za Impol FT. Tudi za Impol PCP podajamo rezultate analiz vod, ki smo jih pridobili z uporabo novega titratorja s pH-metrom in konduktometrom. Na ta način lahko zagotavljamo kakovostnejše in ponovljive meritve,

s katerimi bistveno zmanjšujemo vpliv človeškega faktorja na rezultat analize. Uspešno smo odpravili težave z digestorijem, ki so se pojavile v septembru na lokaciji kvantometra.

Na pripravi vzorcev metalografskih preiskav nadaljujemo s projekti obvladovanja tehnološke vode po izvedenem postopku poliranja kot tudi s posodobitvijo digestorija za makro pripravo vzorcev v procesu jedkanja. Cilj je vitko obvladovanje opreme in zmanjšanje intervalov zaustavitev, ki predstavljajo motnjo v procesu. Metalografski laboratorij bo v mesecu oktobru obiskala ekipa iz podjetja Impol Seval v sklopu nadaljevanja projekta vzpostavitve, ureditve in poenotenja izvajanja metod priprave in pregleda metalografskih vzorcev. Priložnosti za izboljšave smo prepoznali tudi pri digitalizaciji in uporabi napredne strojne opreme (strojni vid), čemur bomo v prihodnje namenili dodatno razvojno pozornost.

V procesu umerjanja meril se pripravljamo na posodobitev programa Trefko za obvladovanje meril. Uvedli bomo novi modul za prevzem in oddajo meril, s čimer bomo izboljšali pregled nad dostavo in prevzemom meril v merilnici, ki trenutno poteka analogno. Z digitaliziranim izpisom poročil za realizacijo in specifikacijo za izdajo računov storitev bomo skrajšali čas administrativnih del v procesu umerjanja meril. Vsa merila so že sedaj opremljena s QR-kodo, preko katere jih bo lahko program poiskal v bazi za pregled meril in zmanjšal možnost za napake pri manipulaciji z merili. ■



Na podelitvi srebrnega priznanja s strani GZS za aluminijeve zlitine, ustvarjene z umetno inteligenco



Mi beremo
Bistričan.si

www.bistrican.si

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

VZDRŽEVANJE V IMPOLU FT: KLJUČNI DOSEŽKI IN INOVACIJE

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

V preteklih mesecih je ekipa vzdrževanja v Impolu FT dosegla pomembne mejnike in uspešno izvedla vrsto pomembnih del, ki so izboljšala našo proizvodnjo. Naštevamo nekaj izmed večjih dogodkov in opravljenih aktivnosti:

- **Sanacija strojeloma:** Uspešno smo sanirali posledice strojeloma na razdvajalcu MIDI. Sledijo še manjše nastavitve parametrov za razrez in razdvajanje najtanjših folij, kar bo izboljšalo kakovost končnih izdelkov.
- **Zamenjava gumi valjev:** Na stroju razdvajalec WTR smo zamenjali gumi valje in izvedli menjavo vseh vpenjalnih konusov na ekspanzijskih oseh, s čimer smo zagotovili večjo zanesljivost delovanja.
- **Posodobitev komunikacij:** V valjarni B3 smo uspešno zamenjali komunikacijski sistem iz Simolink na Profibus. S to posodobitvijo smo odpravili

omejitve pri uporabi frekvenčnih regulatorjev, kar omogoča zamenjavo z novimi modeli v primeru okvare.

- **Energijska učinkovitost:** V sklopu delnega programa varovanja okolja in zmanjševanja porabe energije smo v hali FTT zamenjali stare dotrajane fluorescentne luči z novimi LED-lučmi, kar je pozitivno vplivalo na energijsko učinkovitost našega delovnega okolja.
- **Reden servis inertne peči:** Na inertni peči Ebner smo izvedli reden servis, kar zagotavlja učinkovito delovanje peči in optimizira porabo energentov.

Ekipa vzdrževanja v Impolu FT se aktivno pripravlja na ureditve območij in strojev za presojno TPM, ki bo potekala novembra. Naš cilj ostaja izboljšanje učinkovitosti in trajnosti naših procesov, kar je ključno za uspeh podjetja. ■



Potekala so številna vzdrževanja delovnih strojev in naprav

Pregled reklamacij in kakovostnih izboljšav: septembrski izzivi

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

V letu 2024 smo se na področju reklamacij soočali z zmernim številom pritožb, vendar je septembra številno reklamacij znatno poskočilo, zlasti v procesu RRT. V tem mesecu smo beležili 14 reklamacij s skupno težo 90 ton,

Število reklamacij je v septembru poskočilo



pri čemer je kar 81 ton reklamacij podal en kupec zaradi neustrezne valovitosti in odtisov na površini. Da bi zadovoljili kupce, bomo neskladen material vrnil v Impol, kjer bomo opravili dodatne prilagoditve.

V procesu FTT smo zabeležili devet reklamacij s skupno težo 31 ton, pri čemer so bili razlogi za reklamacije različni. Kljub temu smo pritožbe večinoma prejeli od kupcev, ki običajno reklamirajo izdelke. Skupno smo od začetka leta zabeležili 204 reklamacije s skupno težo 387,5 tone, pri čemer je bil človeški faktor glavni vzrok pri 47, delovna oprema pri 40 in tehnologija pri 20 reklamacijah. Do sedaj smo zavrnil 36 reklamacij, ostale še obdelujemo.

Septembra so nas obiskali predstavniki podjetij Metalimex, Magna, Iskra Mehanizmi in Aluberg, ki so izrazili zadovoljstvo z našim sistemom za obvladovanje kakovosti. Podali so tudi nekaj koristnih predlogov, ki jih bomo uporabili za nadaljnje izboljšave našega procesa s poudarkom na povečanju zadovoljstva naših strank. ■

Vzdrževanje v družbi Impol PCP

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

V družbi Impol PCP je vzdrževanje ključno za zagotavljanje nemotene delovanja proizvodnih procesov in ohranjanje visoke kakovosti izdelkov. Naša ekipa strokovnjakov se osredotoča na redna vzdrževalna dela, poleg tega pa aktivno sodeluje pri različnih projektih, ki izboljšujejo tehnološke procese in optimizirajo delovanje naprav.

ALUMOBIL: Poleg rednih vzdrževalnih opravil ekipa vzdrževanja v Alumobilu aktivno sodeluje pri pomembnih projektih, kot so:

- ureditev odsesavanja dimnih plinov od žag na liniji tehnofinal in lite palice;
- priprave za montažo nove razrezne linije;
- tehnična usklajevanja in naročila za obnovo peči za drogove.

PROFILARNA: Poleg rednih vzdrževalnih del v Profilarni potekajo različne aktivnosti, ki vključujejo:

- usklajevanje tehničnih podrobnosti, tehnoloških zahtev in terminov menjava vroče žage na 20-MN stiskalni liniji s potencialnimi dobavitelji;
- aktivno izvajanje aktivnosti 5S v delavnicah, skladiščih in halah ter priprave na presojo;
- meritve ugrezanja v hali, kjer se nahaja končno skladišče orodij, in sanacija skladišča orodij, kar vključuje

je ureditev pogodb o vzdrževanju, sanacijo posedanja glavnih stebrov, dvig konstrukcije in montažo dodatnih podpor;

- priprave na decembrske remonte in usklajevanje potrebnih aktivnosti in del;
- izvedba številnih koristnih predlogov in izboljšav na strojih v PP Profilarna;
- v črpališču BICS poteka predelava cevododov, vezave črpalk in ventilov za optimizacijo hladilnih sistemov;
- priprava na vpeljavo sistema LOTO na 28-MN stiskalni liniji z izdelavo navodil in začetkom implementacije na stiskalni liniji;
- sanacija izrabljenih verižnih transportnih trakov.

CEVARNA: Tudi v Cevarni poleg rednih vzdrževalnih del potekajo različne aktivnosti.

- Zamenjali smo pomično vodilo glavnega bata na 20-MN stiskalnici, kar je bilo tehnično in organizacijsko izjemno zahtevno ter je trajalo več kot 14 dni. Delo je potekalo v dveh podaljšanih izmenah.
- V kalilnici cevarne smo zamenjali dvigalo za zalaganje palet, ki je po 30 letih delovanja v zahtevnih pogojih postalo dotrajano.
- Sanacija kalilne peči 1 je potekala v času menjave dvigala, kar je zahtevalo črpanje vroče soli v posebne



Poleg vzdrževalnih del se postopoma pripravljajo na obsežne decembrske remonte

posode, da so se dela lahko začela.

- Kot običajno izvajamo aktivnosti, povezane z incidenti in koristnimi predlogi, pa tudi manjše predelave na opremi.
- Potekajo priprave na decembrski remont, za kar pripravljamo seznam odprtih aktivnosti in potrebnih del.
- Sodelovali smo pri delavnici 5S s proizvodnjo in nudili asistenco pri urejanju prostorov.
- Zaradi težav z lisami na površini izdelkov smo izvedli izredno čiščenje zaprtega hladilnega sistema.

Ekipa Impola PCP ostaja zavezana visokim standardom vzdrževanja, kar zagotavlja nemoteno delovanje in kakovost naših izdelkov. ■



Petra Pristavnik in Gregor Žerjav na sejmju UK Metals Expo v Birminghamu

SEJMI IN POSLOVNE PRILOŽNOSTI: GRADNJA MREŽE KUPCEV IN TRAJNOSTNE USMERITVE

Tekst: mag. Petra Pristavnik, vodja prodaje

Septembra smo se udeležili sejma UK Metals Expo v Birminghamu, kjer smo predstavili široko paleto aluminijastih izdelkov. Poleg valjanih in stiskanih izdelkov smo pozornost posvetili tudi trajnostnim izdelkom InfiniAl z nizkim ogljičnim odtisom in visokim recikliranim deležem, ki so poželi veliko zanimanja. Oktobra smo se udeležili sejma v Düsseldorfu, kjer smo pridobili več informacij o potrebah kupcev za prihodnje leto. Pritiski na cene so veliki, prizadevamo si, da bi pridobili nove kupce. Srečanja s potencialnimi strankami že potekajo, usmerjeni smo v pridobivanje tržnih deležev in izboljšanje konkurenčne prednosti. ■



Če se naročila ne bodo povečala, bomo prisiljeni zmanjšati proizvodni obseg stiskalnice iz štirih na tri izmene

PP ALUMOBIL SOOČEN Z IZZIVI AVTOMOBILSKE INDUSTRIJE

Tekst: **Matjaž Sternad**, vodja PP Alumbil

PP Alumbil še vedno uspešno izpolnjuje letne cilje, saj smo v obdobju od januarja do septembra izdelali 26.670 ton alumijskih izdelkov, kar je za 11 odstotkov več od zastavljenega plana 23.900 ton. Kljub temu se soočamo z izzivi, ki jih prinaša kriza v avtomobilski industriji. Septembra se je namreč močno zmanjšalo število naročil, saj so ključni kupci začeli zamikati ali zmanjševati svoja naročila. Posledično smo bili prisiljeni sprejemati manj ugodna naročila, kar vpliva na realizacijo letnih količin.

Dodatne težave se pojavljajo tudi v končnem skladišču, kjer je presežek zalog dosegel 1.500 ton, kar je skoraj dvakrat več od načrtovanih količin. Zato se izdelki začasno shranjujejo v Impolu-FinAl, kar povečuje obseg dela, saj je treba izdelke pred odpremo vrniti nazaj v naše skladišče.

Če se naročila ne bodo povečala, bomo prisiljeni zmanjšati proizvodni obseg stiskalnice s štirih izmen na tri. V nasprotju s tem pa rezalna linija v Tehnofinalu še vedno obratuje s polno zmogljivostjo v štirih izmenah. Z uspešno uvedbo robotskega pakiranja smo povečali produktivnost in razbremenili fizično delo zaposlenih.

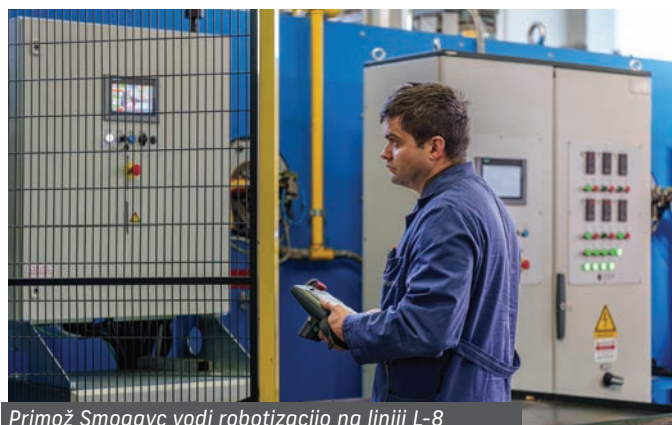
Na liniji litih palic je dela dovolj za eno izmeno, s poudarkom na naročilih za stranki Laiber in CIE. V začetku novembra pa načrtujemo montažo nove žage, kar bo dodatno prispevalo k izboljšanju proizvodnega procesa.

PP Alumbil torej ostaja na stabilni poti, vendar bo za doseg celotnih letnih ciljev ključno nadaljnje prilagajanje tržnim razmeram in obseg naročil. ■

UVEDBA AVTOMATSKEGA KOVANJA

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

Oktobra smo v Stampalu SB dosegli enega izmed strateško najpomembnejših mejnikov. Uspešno smo pričeli s testiranjem avtomatskega kovanja na kovaški liniji L-8. Rezultati testiranja so pokazali, da je razvoj v smeri avtomatizacije edina prava pot k napredku. V sodelovanju s kolegi iz tehnologije stiskalništva smo na kovaški stiskalnici z nominalno silo 2.400 ton uspeli izdelati odkovke, ki so z metalurškega vidika geometrijsko zahtevni. Ta projekt odlično ponazarja, koliko znanja in tehnoloških virov premoremo v skupini Impol. Učinkovito izkoriščanje sinergijskih učinkov predstavlja velik potencial skupine in njeno edinstvenost. Kljub uspehom pri avtomatizaciji se soočamo z izzivi pri dotoku naročil. Situacija ostaja zahtevna, predvsem zaradi izredno nizkega dotoka naročil iz moto industrije, ki predstavlja naš najdonosnejši segment z vidika končnih izdelkov. Dotok naročil iz drugih panog je prav tako nižji od predvidenega. V prihodnjem obdobju načrtujemo, da bomo izboljšali dotok naročil predvsem z novimi projekti in kupci, ki smo jih pridobili v zadnjih dveh letih. Med pomembnejšimi projekti izpostavljam digitalizacijo, razvoj in implementacijo sistema MES, ki potekajo po načrtu. Trenutno se osredotočamo na popis in digitalizacijo procesov vibranja, luženja in PT. Z optimizmom gledamo naprej in verjamemo, da bomo s trdnimi temelji in inovacijami dosegli še večje uspehe. ■



Primož Smogavc vodi robotizacijo na liniji L-8



Rezultati testiranja so pokazali, da je razvoj v smeri avtomatizacije edina prava pot k napredku

USPEHI IN PRILAGODITVE V RONDALU

Tekst: Denis Ogrizek, vodja proizvodnega procesa v Rondalu

Tudi v letošnjem letu smo v Rondalu imeli poletni kolektivni dopust za vse zaposlene. To nam je omogočilo, da smo izvedli potrebna vzdrževalna dela v proizvodnji, kar je ključno za zagotavljanje visoke učinkovitosti. Zagon proizvodnje po dopustu je potekal brez zapletov in brez večjih motenj v posameznih procesih. Trenutno delujemo s 100-odstotnimi kapacitetami, kar nam omogoča, da učinkovito zadostimo potrebam trga. Konec septembra smo se odločili za prilagoditev delovnega režima na izsekovanju, pri čemer smo prešli iz treh na štiri izmene. Zaradi spremembe smo lahko vsa naročila pravočasno obdelali, kar je izjemno pozitivno glede na trenutno globalno nestabilnost. Naša proizvodnja deluje učinkovito, dosegamo zastavljene operativne cilje in si nenehno prizadevamo za optimizacijo procesov in povečanje produktivnosti. Septembra smo uspešno prestali presojo Bureau Veritas po standardih ISO 45001 (sistem vodenja varnosti in zdravja pri delu) in ISO 14001 (sistem ravnanja z okoljem). V oktobru načrtujemo kontrolno presojo po standardu IATF 16949 (sistem vodenja kakovosti v avtomobilski industriji). S tem pristopom si prizadevamo ostati konkurenčni in zagotavljati visoko kakovost naših izdelkov, kar je ključno za naš nadaljnji uspeh. ■

Septembra smo uspešno prestali presojo Bureau Veritas po standardih ISO 45001 in ISO 14001



Franc Kropec pri urejanju delovnega okolja

Zmanjšano povpraševanje

Tekst: Bojan Gril, vodja proizvodnega procesa cevarna

V Cevarni že občutimo posledice težav v avtomobilski industriji, kar se kaže v zmanjšanem povpraševanju. Zaradi optimizacije stroškov smo večino naročil za avtomobilsko industrijo preusmerili v Alomobil, vendar sprememba asortimana ne vpliva na doseganje letnih planov. Septembra smo izvedli obsežna vzdrževalna dela na kalilnici, kjer je puščala kalilna kad. Sanacijska dela so trajala 10 dni, v tem času smo zamenjali tudi mostno dvigalo, ki je bilo v zelo slabem stanju. Prav tako smo za dva tedna ustavili delo na 20-MN stiskalnici, kjer smo zamenjali nosilec bata. ■



Široka uporaba aluminijaste folije

PRODAJA ALUMINIJASTIH IZDELKOV: PRILAGAJANJE TRŽNIM RAZMERAM IN ISKANJE NOVIH PRILOŽNOSTI

Tekst: Marko Žunec, direktor družbe Impol Servis

V Impolu Servis se soočamo z manjšim povpraševanjem na trgu, zaradi česar zadnjih nekaj mesecev nismo dosegli prodajnega plana. Povpraševanja so se zmanjšala iz ton na nekaj deset oziroma sto kilogramov, kar pripisujemo globalni negotovosti in močni konkurenci. Počasi se zaključuje sezona prodaje ograjnih sistemov, pri čemer smo zadovoljni z uspehom. V zadnjem času se posvečamo iskanju novega kooperanta za barvanje. Začetne težave z novim navijalnim strojem smo uspešno odpravili in že pridobivamo nove stranke. Če kdo pozna podjetja, ki bi utegnili biti zainteresirana za aluminijasto folijo, kot so restavracije, okrepčevalnice ali trgovine, se veselimo pomoči pri povezovanju z njimi. ■

NOVI IZZIVI V ENERGETIKI IN POMEMBNI INFRASTRUKTURNI PROJEKTI

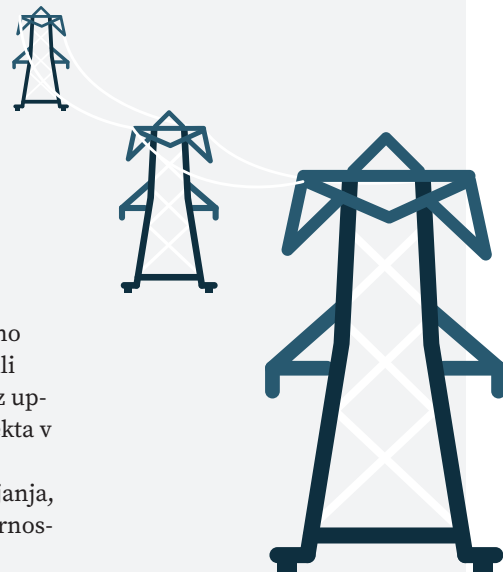
Tekst: **Rafko Atelšek**, direktor družbe Impol Infrastruktura

Na področju energetike oktobra največ pozornosti namenjamo novemu obračunu omrežnine za električno energijo, kar nam bo prineslo dodatnih 600.000 evrov stroškov letno. Spremljanje porabe energentov postaja še pomembnejše, saj se način omejevanja konične moči spreminja.

Oktobra smo zaključili montažo nove kompenzacijske naprave v glavni transformatorski postaji, ki skrbi, da motnje v elektroenergetskem omrežju ne presežejo zakonsko dovoljenih vrednosti. Takšne naprave so ključne, saj bi preseganje dovoljenih vrednosti prineslo visoke kazni distributerja elektroenergetskega omrežja.

Trenutno največji projekt na gradbenem področju je izgradnja skladišča bram, kjer bomo namestili tudi žago za razrez. Dela potekajo po načrtih, do konca oktobra bomo zaključili postavitve strehe in fasadnih panelov. Pri izgradnji novega vhoda se še vedno soočamo z upravnimi postopki za pridobitev gradbenega dovoljenja, kar je preprečilo zaključek projekta v letošnjem letu.

V septembru in oktobru so nekateri poklicni gasilci v Impolu opravili različna usposabljanja, kot so gašenje notranjih požarov in reševanje z višine, kar še dodatno izboljšuje našo varnostno pripravljenost. ■



USPEŠNO PRVO DEVETMESEČJE IN IZZIVI ZADNJEGA ČETRTLETJA

Tekst: **Aleš Brumec**, vodja PP profili

Prvih devet mesecev letošnjega leta nas navdaja z zadovoljstvom, saj smo dosegli in presegli vse ključne kazalnike, ki odražajo uspešnost proizvodnega procesa. Trendne črte ključnih kazalnikov se izboljšujejo, kar kaže na naraščajočo produktivnost, manjše število reklamacij in nižji izmet. To vodi do večje izkoriščenosti kapacitet in izboljšanja kazalnika OEE (Overall Equipment Effectiveness).

Letos svojo 40-letno kariero v Impolu zaključuje **Janez Babulč**, vodja PC 20-MN izstiskovalne linije



Kljub uspešnemu začetku leta se soočamo z izzivi glede naročil za zadnje četrtletje, saj napovedi kažejo na pomanjkanje naročil na vseh linijah. Slednje nas sili v zmanjševanje števila izmen in prerazporejanje zaposlenih. Assortiman izdelkov se slabša, saj velika naročila nadomeščamo z manjšimi, kar povečuje obseg dela in znižuje učinkovitost. Program za Impol-FinAl je skoraj popolnoma prenehal, kar najbolj vpliva na 25-MN stiskalno linijo, kjer je stanje naročil trenutno najslabše. Posledice upada naročil se kažejo tudi na pakirni liniji, saj material, ki je bil prej namenjen za nadaljnjo obdelavo, pakiramo neposredno na medfaznih paletah.

NAPREDEK NA PODROČJU TPM IN SKRBI ZA INFRASTRUKTURNO STABILNOST

Pri aktivnostih na področju TPM smo dosegli pomemben mejnik, saj smo kot edini v podjetju pridobili certifikat urejenosti po standardu TPM. Nadaljujemo z aktivnostmi, v prihodnjih mesecih pa nas čaka nova presoja, na katero se že pripravljamo.

Večjih investicij trenutno nimamo, vendar nas skrbi posedanje nove hale končnih



izdelkov, kjer se nahaja tudi skladišče orodij. V tem skladišču je shranjenih približno 10.000 orodij za iztiskanje, od katerih so odvisne vse štiri linije. Za spremljanje razmer smo na konstrukcijo namestili senzorje gibanja, naročili pa smo tudi analizo tal na mestih posedanja, da preučimo možnosti sanacije in zagotovimo stabilnost skladišča v prihodnje. ■

Posodobitve v Alcadu

Tekst: Jernej Šosterič, vodja za informacijsko varnost

V preteklem obdobju smo v Alcadu izvajali različne aktivnosti na področju infrastrukture, sistema ERP, projekta GreenAL, sistema MES in poslovne analitike. Predstavljamo vam ključne dejavnosti in dosežke, ki so pripomogli k napredku podjetja.

POSODOBITVE INFRASTRUKTURE: Na področju infrastrukture smo izvajali aktivnosti, povezane z izbiro ustrezne strežniške opreme, ki jo bomo čim prej zamenjali. Želimo čim boljše izkoristiti nove tehnologije, ki jih nova strojna oprema prinaša, kot so 40Gbps, 32Gbps SAN, NVMe over FC in neizbrisljive kopije. Poleg tega smo izvedli redno planirane posege na ključni infrastrukturi, vključno s posodobitvami sistemov. Posebno pozornost smo namenili poštnemu sistemu, kjer smo začeli obsežno akcijo menjave gesel vseh zaposlenih in nadgradnjo obstoječega webmail sistema.

AKTIVNOSTI EKIPE ERP: Ekipa ERP je večino časa posvetila zaključnim pogovorom in usklajevanju dokumentacije. Osredotočili so se na izbiro ustreznega implementatorja, analizo licenc in posodobitev pogodbe s podjetjem SAP. Prav tako so z zunanjim izvajalcem pripravili prvo verzijo pogodbe, ki bi jo Impol podpisal z izbranim implementatorjem. Ekipa je vse aktivnosti predstavila na upravnem odboru.

NAPREDEK PRI PROJEKTU GREENAL: Pri projektu smo v produkcijo predali prodajni del aplikacije z dodanimi specialnimi pregledi. Izdelujemo aplikacijo za preračun parametrov Green in zapis na šaržo, skupaj s spremljanjem virov viškov iz okolja LLT MES. Izvajati smo začeli tudi aktivnosti za definiranje procesa planiranja, kar bo prispevalo k boljši učinkovitosti projekta.

RAZVOJNE AKTIVNOSTI V SISTEMU MES: Pri sistemu MES smo glavne razvojne aktivnosti izvedli za obrate LLT, Final, Stampal in Alumet. V obratu Stampal smo uskladili specifikacije za operacije vibrofiniša in kemične obdelave (luženje), kjer bomo ustrezno dopolnili vmesnik MES in izvedli integracijo s strojem (IIoT). V Impolu-FinAl smo aktivnosti usmerili v projekt Magna (faza 2), kjer zaključujemo vzpostavitev informacijskega toka.

PRIPRAVA NOVIH POROČIL V POSLOVNI ANALITIKI: Skupina poslovne analitike se je osredotočila na pripravo poročila "Tehnološka odločitev", ki ga je dopolnila na nov način. Za poročilo "Kalkulacija stroškov" so pripravili prototipno poročilo, medtem ko so pri kocki "Prevzemi" izvedli večje dopolnitve, optimizacijo in standardizacijo pregleda. ■



Novo prho smo na podlagi lastnih izkušenj skupaj z dobaviteljem načrtovali in prilagodili našim zahtevam

V LIVARNI INTENZIVNE PRIPRAVE NA DECEMBRSKE REMONTE

Tekst: Andrej Leskovar, vodja vzdrževanja v Impolu LLT

V vzdrževanju se intenzivno pripravljamo na decembrska remonta dela. Skladno s potrebami surovin in proizvodnje smo uskladili terminski plan ustavitve talilno-livnih linij zaradi potreb po zamenjavi ognjeodpornih obzidav peči. Načrtujemo zamenjavo celotne obzidave enokomorne talilne peči na liniji 4. Gre za obsežen poseg, ki bo trajal en mesec. Pod strokovnim nadzorom bomo vgradili okoli 150 ton ognjeodpornih betonov.

Ostale aktivnosti in projekti:

- 1. Tračna žaga za breme:** Potekajo gradbena dela hale in temeljev, kar planiramo, da bomo zaključili do konca novembra. Montažo bomo pričeli v sredini decembra. Redna proizvodnja linije je planirana v začetku marca.
- 2. Komora in sistem litja bram Wagstaff:** Poteka dizajniranje elektro opreme in pridobivanje ponudb za izvedbo avtomatizacije glede na zahteve sistema. Med decembrskimi remontmi načrtujemo, da bomo določena montažna dela izvedli vnaprej.
- 3. Vodna prha za drogove:** Na liniji za homogeniziranje drogov 1, 2 smo zaradi dotrajanosti staro prho zamenjali z novo. Novo prho smo na podlagi lastnih izkušenj skupaj z dobaviteljem načrtovali in prilagodili našim zahtevam. Prho smo že predali v redno proizvodnjo. Učinkovitost prhanja oz. hlajenja je boljša, zato bomo optimizirali in skraljšali čase prhanja.
- 4. Posodobitev ultrazvočne naprave in tehtalnega sistema:** Na liniji za homogeniziranje drogov 5 bomo v novembru posodobili glavno elektroniko ultrazvočne naprave za pregledovanje drogov. Zaradi zastarelosti obstoječe elektronike in nezmožnosti pridobitve rezervnih delov smo se morali odločiti za posodobitev naprave. Novo napravo bomo nadgradili z opremo proizvajalca Karl Deutsch. Stara izvzeta oprema pa nam bo služila kasneje kot rezerva za drugo ultrazvočno napravo na liniji za homogeniziranje drogov 1,2. Zaradi netočnih meritev teže drogov bomo namestili tudi novo tehtalno enoto. Oba posega bomo izvedli istočasno, da se izognemo nepotrebnim dodatnim zastojem linije.
- 5. TPM & 5S:** Trenutno urejamo vse prostore in proizvodne procese podjetja z namenom pridobitve certifikata TPM nivoja 2. Po opravljeni presoji pričnemo z aktivnostmi za pridobitev standarda TPM Smart nivoja 3. ■

INTENZIVNO DELO V LIVARNI: DOSEGANJE CILJEV IN PROJEKTI

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

V preteklih mesecih je bilo v naši livarni zelo živahno, saj si prizadevamo za čim bolj optimalen potek proizvodnega procesa glede na potrebe naših odjemalcev. Kljub visokim temperaturam med poletjem smo uspeli doseči načrtovane cilje, nekateri pa so celo preseгли pričakovanja. V zadnjem času smo opazili večjo malomarnost pri zlitinskem ločevanju povratnih surovin v ostalih podjetjih v industrijski coni, kar lahko vodi do neustreznih kemijskih sestav in nepotrebnih zastojev talilno-livnih agregatov. Začetek jeseni prinaša nove projekte. Na indukcijskih pečeh smo pričeli s testiranjem naprave za čiščenje peči, istočasno pa izvajamo aktivnosti na

področju novega livarniškega sistema MES, ki bo še dodatno izboljšal učinkovitost procesa. Naša prizadevanja so usmerjena tudi v ureditev delovnih mest po metodologiji 5S in vpeljavo metode avtonomnega vzdrževanja TPM v proizvodnem procesu v livarni 1. Z ekipo vzdrževanja se že aktivno pripravljamo na obsežnejša remonta dela, med katerimi je ena izmed pomembnejših nalog generalna zamenjava obzidave talilne peči v livarni 2. Poleg tega si še naprej prizadevamo za izboljšanje kakovosti izdelkov, varovanje zdravja zaposlenih in urejanje delovnega okolja. ■



V zadnjem času smo opazili večjo malomarnost pri zlitinskem ločevanju povratnih surovin v ostalih podjetjih v industrijski coni

Zagon nove stružnice in rezkarja Mazak

Tekst: **Denis Škrabl**, vodja proizvodnje v Impolu-FinAl

V zadnjih mesecih smo v Impolu-FinAl postavili novo stružnico Mazak QT-Compact 200M L in rezkalni stroj HCN-5000. To je prva stružnica v podjetju, ki deluje pri visokem tlaku 70 barov in je opremljena s sistemom hlajenja emulzije. Njena glavna naloga bo zagon cevne programa FORK TUBE, pri čemer so tolerance postavljene na izjemno natančnih 0,13 µm. Za zagotavljanje kakovosti proizvodnje smo investirali tudi v merilnik Keyence TMX5065. Ta napreden merilni sistem omogoča hitro in brezstično merjenje dimenzij in toleranc, kar je ključno za zagotavljanje kakovosti v proizvodnji. Ponaša se z intuitivnim uporabniškim vmesnikom, ki olajša njegovo uporabo, hkrati pa natančne in brezstične meritve izničijo izmet zaradi poškodb pri merjenju. TMX5065 je idealen za industrijske aplikacije, kjer veljajo visoki standardi kakovosti in zanesljivosti, kar pomeni večjo učinkovitost in zanesljivost v proizvodnem procesu. Nova stružnica bo prispevala k večji fleksibilnosti in



Žiga Iskrač upravlja rezkalni stroj



Natalija Dobočnik pri delu na novi stružnici

prilagodljivosti v proizvodnji, kar je ključnega pomena za zadovoljstvo kupcev.

Zraven stružnice smo v Impolu-FinAl postavili tudi novi Mazak rezkalni stroj HCN-5000, ki je namenjen obdelavi odkovkov. Stroj prinaša več prednosti, med katerimi izstopajo hidravlični vodi in povečan zalogovnik orodij, ki se je povečal s 40 na 120 orodij. Trenutno v Impolu-FinAl obdelujemo 11 različnih odkovkov. Do konca leta se bo število usvojenih odkovkov povečalo na 15. V naslednjem letu načrtujemo nadaljnje širjenje programa odkovkov, saj trenutno obdelujemo kar 35 različnih povpraševanj. Investicije v sodobno tehnologijo in merilne sisteme, kot je Keyence TMX5065, bodo omogočile večjo natančnost, kakovost in fleksibilnost proizvodnje, kar bo še naprej krepilo položaj podjetja na trgu. ■

InfiniAL - naša trajnostna blagovna znamka aluminijastih izdelkov

Izdelki InfiniAL učinkovito prispevajo h globalnim trajnostnim zavezam

Tekst: Sonja Tomazini, specialistka za trajnostni razvoj

Zaradi vedno večjega povpraševanja naših kupcev po trajnostnih izdelkih smo v skupini Impol skladno s strategijo trajnostnega razvoja razvili novo blagovno znamko aluminijastih izdelkov InfiniAL.

Do konca septembra letos smo obravnavali že več kot 250 povpraševanj in vprašanj kupcev, ki se v največji meri navezujejo na trajnostno tematiko.

OBELAVA POVPRÁŠEVANJ

Vsako kupčevo povpraševanje ali vprašanje individualno obravnavamo v skupini za trajnostni razvoj, ki jo ob podpori direktorja za tehnologijo in tehnološki razvoj v diviziji livarništvo dr. Mateja Steinacherja in direktorice razvoja valjanih izdelkov Marjane Lažeta sestavljata Barbara Hribnik Pigac, direktorica za kakovost, in Sonja Tomazini, specialistka za trajnostni razvoj. Po potrebi vključimo še preostala področja, kot so tehnologija, nabava ...

Kupce največkrat zanimata delež recikliranega materiala in vsebnost ekvivalenta ogljikovega dioksida (CO_{2e}) v izdelkih, ki jih naročajo. Izjavo pripravimo na podlagi fakturirane količine izdelkov v preteklem letu.

POGLED V PRIHODNOST

Bodoči projekti in naročila, predvsem za avtomobilsko in gradbeno industrijo, ki imajo tudi trajnostne zahteve, se nanašajo predvsem na rabo nizkoogljičnega ingota, vsebnost ekvivalenta ogljikovega dioksida v končnem izdelku in reciklirani delež (pre in post-consumer scrap), ki ga določi naročnik.

Vsako zahtevo najprej pregledamo s tehnološkega vidika, da vidimo, ali bodo imele spremembe v sestavi vsade na račun povišanja pre- in post-consumer scrapa vpliv na kakovost končnega izdelka (mehanske lastnosti, vključki, poroznost ...). Po potrebi naredimo tudi simulacijo izračuna odtisa CO_{2e}, ki ga bo imel

izdelek. Na odtis končnega izdelka ima največji vpliv vhodna surovina, nato pa sledita doprinos ekvivalenta ogljikovega dioksida na račun proizvodnje proizvodnih procesov, vključenih v izdelavo izdelka, in transport vhodne surovine na lokaciji. Pri tem je treba upoštevati tudi pretočni faktor končnega izdelka in pretočne faktorje posameznih procesov, saj lahko za eno tono končnega izdelka potrebujemo tudi več kot dve toni vhodne surovine.

SLOVARČEK

Poznamo različne vrste vhodne surovine:

- **Primarni aluminij z višjo ali visoko vrednostjo CO_{2e}.**
- **Nizkoogljični primarni aluminij** -> primarni aluminij z nizko vsebnostjo CO_{2e}. V Impolu imamo dve kategoriji nizkoogljičnega primarnega aluminija: ≤ 4 t CO_{2e}/t Al ter 4-5 t CO_{2e}/t Al).
- **Interni povratni aluminij** -> povratni aluminij, ki nastaja v posameznih procesih v Impolu.
- **Post-consumer scrap** -> odpadni aluminij, ki nastane kot odpadki pri potrošniku (izpraznjene pločevinke pijač, izrabljena avtomobilska platišča, aluminijasta okna in vrata ...).
- **Pre-consumer scrap** -> odpadni aluminij, ki nastane ob izdelavi končnih izdelkov, tudi pri naših kupcih.
- **Legirni elementi** -> elementi, ki se dodajajo aluminiju, da doseže želene mehanske lastnosti in preostale kakovostne karakteristike (Mg, Fe, Pb, Zn ...). ■



1.	Primarni aluminij
2.	Nizkoogljični primarni aluminij
3.	Interni povratni aluminij
4.	Post-consumer scrap
5.	Pre-consumer scrap
6.	Legirni elementi

$$1 + 2 + 3 + 4 + 5 + 6 = 100 \%$$

SC -> Secondary content -> pre-consumer scrap + post-consumer scrap + interni povratni Al

RC -> Recycled content -> pre-consumer scrap + post-consumer scrap



Reorganizacija v Stampalu SB

Nova struktura za boljšo učinkovitost in produktivnost

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za korporativno komuniciranje

V družbi Stampal SB, kjer izdelujejo aluminijaste odkovke, so nedavno reorganizirali delo, da bi izboljšali produktivnost in optimizirali procese. Pomemben del te preobrazbe je imenovanje dveh novih delovodij, ki bosta sodelovala pri izboljšanju vsakodnevnih operacij. Vodja proizvodnje in vzdrževanja Peter Mlakar nam je podrobneje predstavil razloge za spremembe, pričakovanja od novih delovodij in vpliv reorganizacije na zaposlene.

KAJ JE BIL GLAVNI RAZLOG ZA REORGANIZACIJO DELA V DRUŽBI STAMPAL SB?

Glavni razlog za reorganizacijo je bila razbremenitev obratovodje in učinkovita izvedba uvedenih aktivnosti TPM. S tem želimo zagotoviti boljše usklajevanje in upravljanje z viri v proizvodnem procesu.

KATERI SO KLJUČNI CILJI, KI JIH ZELITE DOSEČI?

Naš cilj je zagotoviti dovolj časa za mikroplaniranje, optimizacijo procesov in dosledno izvajanje vpeljanih metod sistema TPM. Poleg tega želimo vzpostaviti tesnejši stik z zaposlenimi, kar omogoča hitrejšo doseganje ciljev in učinkovitejšo realizacijo proizvodnje.

ALI JE REORGANIZACIJA POVEZANA Z UVAJANJEM NOVIH TEHNOLOGIJ IN SPREMEMB V PROIZVODNIH METODAH?

Reorganizacija se večinoma osredotoča na izboljšanje proizvodnih metod. Implementiramo sistem MES in uvajamo mikroplaniranje, kar nam bo omogočilo boljši nadzor nad procesi in boljšo optimizacijo. Kako bo reorganizacija vplivala na produktivnost in učinkovitost proizvodnje? Prepričani smo, da bosta nova delovodja dolgoročno močno prispevala k povečanju produktivnosti in učinkovitosti. Določene administrativne naloge, ki jih prej nismo mogli izpolnjevati v celoti, bodo zdaj bolje organizirane. Pri projektu Magna se je

vloga delovodij pri uspešni implementaciji že izkazala.

KAKŠNO VLOGO BODO IMELI NOVI DELOVODJE V PROIZVODNEM PROCESU?

Novi delovodji imata neposreden stik s proizvodnjo in igrata ključno vlogo pri zagotavljanju nemotenega poteka proizvodnje. Ker sodelujeta pri reorganizaciji, lahko hitreje in učinkoviteje uvajata spremembe, ki so potrebne za optimizacijo dela.

KAKO SO BILI IZBRANI NOVI DELOVODJE? KATERE LASTNOSTI STE ISKALI PRI NJIH?

Izvedli smo interni razpis, kjer smo iskali ljudi z ustreznimi strokovnimi kompetencami, odgovornostjo do dela in sposobnostmi za vodenje ljudi. Pomembno je, da delovodje razumejo procese in so pripravljene prevzeti odgovornost za doseganje proizvodnih ciljev.

KAKŠNE SPREMEMBE V PRISTOPU ALI VODENJU PRIČAKUJETE OD NOVIH DELOVODIJ?

Pričakujemo, da bosta zagotovila vse potrebne resurse za proizvodni proces, vzpostavila urejeno in varno delovno okolje ter vzdrževala komunikacijo na visoki ravni. S tem bo lažje reševati težave in preprečevati konflikte, kar bo prispevalo k boljši delovni klimi.

KAKO BODO SPREMEMBE VPLIVALE NA DELO IN RUTINO ZAPOSLENIH V PROIZVODNJI?

Prilagodili smo se novi strukturi. Že v preteklosti smo imeli v vsaki izmeni predelavce, ki so do neke mere opravljali delo delovodje, tako da spremembe ne predstavljajo velikega presenečenja. Pravzaprav gre za nadgradnjo obstoječih praks, ki bo še dodatno izboljšala delovni proces.

KAKŠNI SO PRIČAKOVANI REZULTATI REORGANIZACIJE IN UVEDBE NOVIH DELOVODIJ V NASLEDNJIH ŠESTIH MESECIH?

V naslednjih šestih mesecih pričakujemo dosledno izvajanje metod TPM, pomoč pri implementaciji sistema MES, izboljšanje ergonomije dela in večjo angažiranost pri optimizaciji in avtomatizaciji proizvodnih procesov. Vse to bo prispevalo k večji produktivnosti in kakovosti dela.

ALI NAČRTUJETE OCENJEVANJE USPEŠNOSTI ZA OCENO UČINKOV REORGANIZACIJE?

Da, sledimo vnaprej določenim kazalnikom proizvodnje, ki jih lahko spremljamo s pomočjo delovodij. Merili bomo tudi varnostne standarde in skrbeli, da ohranimo dosežen nivo. Verjamemo, da lahko z novimi delovodji še izboljšamo trenutne rezultate. ■

2 x novi delovodja v Stampalu SB



ROK SAJE

Kako bi opisali svoj slog vodenja ekipe v treh besedah?

Varnost, efektivna, pozitivna.

Kaj vas najbolj navdušuje pri delu v Stampalu SB?

Odličen kolektiv, zavezanost podjetja, da ostane v koraku s tehnološkim razvojem.

Kako se sprostite po dolgem delovnem dnevu?

Druženje s prijatelji, vožnja s kolesom, sprehod po naravi in pa seveda uživanje pred TV-zaslonom.

Če bi vas sodelavci opisali z eno besedo, katera bi bila?

Mariborčan.



ALEŠ SENKER

Kako bi opisali svoj slog vodenja ekipe v treh besedah?

Odgovorno, ambiciozno, spoštljivo.

Kaj vas najbolj navdušuje pri delu v Stampalu SB?

Delo s sodelavci in sodelovanje pri razvoju novih izdelkov, optimizaciji delovnih procesov in vpeljevanju 5S.

Kako se sprostite po dolgem delovnem dnevu?

Z vožnjo z motorjem in kolesom, kmalu se bom več ukvarjal s pohodništvom.

Če bi vas sodelavci opisali z eno besedo, katera bi bila?

To pa najbolje, da vprašate njih :-)

KVIZ: KAKO DOBRO POZNATE IMPOL?

Kje v Impolu smo posneli spodnje fotografije?



- a) Skladišče gotovih izdelkov
- b) Skladišče odpadnega aluminija
- c) Proizvodni proces Rondal



- a) Impol-FinAl
- b) Stampal SB
- c) Skladišče v cevarni



- a) Impol FT
- b) Impol Servis
- c) Impol R in R

Jure Macuh pri pripravi na začetek kovanja



Pravilni odgovori: b, b, b.

Nova podoba delovne opreme v skupini Impol: varnost, udobje in sodoben izgled

Enotna podoba zaposlenih

Tekst: Marta Baum, direktorica družbe Unidel, in Nejc Juhart, svetovalec za poklicno zdravje in var-

V letu 2023 smo v skupini Impol skupaj s predstavniki zaposlenih prenovili in izboljšali celotno podobo delovnih oblačil. Upoštevali smo estetske in funkcionalne vidike, da bi vsem zaposlenim omogočili udobnejše in varnejše delo. Nova oblačila prinašajo številne izboljšave, ki v ospredje postavljajo varnost in udobje.

KLJUČNE IZBOLJŠAVE V NOVI KOLEKCIJI DELOVNIH OBLAČIL

Z novimi oblačili smo se osredotočili na več vidikov, ki vplivajo na vsakodnevno delo zaposlenih:

- **100-% bombaž:** Nova delovna oblačila so izdelana iz naravnih materialov, ki so bolj prijazni koži in zagotavljajo večje udobje ter varnost pri dolgotrajnem nošenju.
- **Visokovidni materiali:** Za večjo varnost zaposlenih, zlasti v bolj tveganih delovnih okoljih, so oblačila opremljena z visokovidnimi materiali, ki omogočajo boljšo opaznost.
- **Sodobna modra barva:** Prešli smo na moderno temno modro barvo, ki je sodobnejša od klasične modre in daje oblačilom svež, profesionalen videz.
- **“Aluminijasti” sivi vstavki:** Na oblačilih so sivi vstavki in majice v barvi aluminija, ki prispevajo k sodobnemu videzu in simbolizirajo povezavo z našo industrijo.



Franc Brdnik se dobro počuti v novih delovnih oblačilih

DISTRIBUCIJA DELOVNE OPREME

Lani so vsi zaposleni prejeli prvi kos oblačil v novi podobi. Letos v jesensko-zimskem času bo vsak zaposleni prejel še drugi kos oblačil. Zaradi lažjega upravljanja in distribucije delovne opreme dostavljamo večje pakete osebne varovalne opreme po procesih v enem paketu.

Prednosti skupne dostave osebne varovalne opreme:

- **Enkratna priprava in dostava:** V podjetju Unidel bodo pripravili vse pakete naenkrat, kar bo omogočilo enostavnejšo dostavo v vse enote.
- **Hkratna razdelitev:** Vsi zaposleni bodo osebno varovalno opremo prejeli hkrati, kar bo omogočilo boljšo preglednost.
- **Olajšana evidenca:** Vodenje evidenc o prejemu in oddaji varovalne opreme bo zaradi enkratne dostave bolj pregledno in učinkovito.
- **Označena oblačila:** Vsa delovna oblačila bodo vnaprej opremljena z imeni in priimki zaposlenih. To bo zaposlenim olajšalo pranje oblačil v podjetniški pralnici, saj bo preprečilo izgubo ali zamenjavo kosov.

OSKRBA Z DELOVNO OPREMO ZA ZAPOSLENE V PROIZVODNJI IN VZDRŽEVANJU

V letošnjem letu smo v skupini Impol sprejeli sklep o zagotovitvi delovne obleke za vse zaposlene v proizvodnji in vzdrževanju. Vsakemu zaposlenemu pripada naslednje število kosov delovne opreme:

Skupina zaposlenih	Kosi delovne obleke	Število majic
Zaposleni v proizvodnji	2	7
Zaposleni v vzdrževanju	2	10

Zaposleni, ki ste že prejeli del majic, ste prejeli tudi razliko do zgoraj navedenega števila. Ker pa se bližajo hladnejši meseci, se s podjetjem Unidel že dogovarjamo, da zagotovimo dodatne majice z dolgimi rokavi, da naše zaposlene zaščitimo pred mrazom in jim zagotovimo udobje pri delu.

VARNOST IN UDOBJE NA PRVEM MESTU

V skupini Impol je varnost zaposlenih vedno na prvem mestu. Zavedamo se, da je ustrezna delovna obleka ključni element, ki prispeva k varnemu in udobnemu delu. Zato nenehno stremimo k izboljšavam, ki vam omogočajo boljše počutje in večjo osredotočenost na delo. Poleg tega vodje enot skrbijo, da je osebna varovalna oprema pravočasno razdeljena in zamenjana ter spodbujajo pravilno uporabo z lastnim zgledom.

Vsem zaposlenim se zahvaljujemo za sodelovanje in podporo pri uvajanju teh sprememb, saj skupaj ustvarjamo varnejše in prijetnejše delovno okolje. ■

PO NOVE IZKUŠNJE NA IZMENJAVO V ŠIBENIK

Predstavljamo izkušnje zaposlenih, ki so se udeležili izmenjave v Šibeniku. Da bi bolje razumeli, kako se je njihovo delo in življenje spremenilo v novi okolici, smo pripravili kratko anketo. Zanimalo nas je, kako so jih sprejeli, ali so se dobro znašli in kako se počutijo v novem okolju. Prav tako smo se osredotočili na njihove splošne vtise in morebitne razlike pri delu v primerjavi s tistim v Impolu. Seveda nismo pozabili tudi na njihove pristočasne aktivnosti. ■

Blaž Flis s prijatelji



Aleš Sagadin je zadovoljen z delom v Impolu-TLM



Razgled iz stanovanja



Alojz Lorber delo opravlja z natančnostjo

Nekaj odzivov zaposlenih

“Sprejem je bil v redu, domačini so prijazni in lepo pozdravljajo. Še vedno se nekoliko privajam na okolico, klimo in delovno okolje, pa tudi na turnus, ki ga prej nisem opravljal. Prej sem delal v logistiki, zdaj pa delam na topli valjarni. Menim, da je to delovno mesto primerno za krajši čas, vendar se tukaj ne vidim na dolgi rok.”

Mitja Bajgot

“Tukaj sem se kar hitro vklopil, vozim viličarja in mostno dvigalo. Za vožnjo dvigala sem se moral malo priučiti, prav tako sem se moral naučiti nekaj jezika, kar mi sicer ni povzročalo večjih težav. Sodelavci Dalmatinci so super, saj si vse vzamejo bolj “polako”. Pri delu ne opažam večjih razlik. Edino, kar nas včasih moti, je veter.”

Anton Lešnik

“Prvi sprejem je bil odličen, ekipa v Šibeniku je res super in zaenkrat nimam nobenih težav. Tudi prosti čas čim bolj izkoristimo. S sodelavcem hodiva v fitnes, igrava igre z žogo na bližnjem igrišču, ob lepem vremenu se tudi kopava.”

Danijel Zajšek

“Sprejeli so nas res odlično, obravnavajo nas, kot da bi bili že od nekdaj del njihove ekipe. Edina razlika, ki jo opažam, je v starosti opreme. V Impolu je vse novejšje, tukaj pa so stroji in naprave nekoliko starejši. V prostem času se poleg dela ukvarjam tudi z ribolovom, sprehajanjem, plavanjem in veliko kolesarim.”

Davor Struna

“Na začetku je bilo vse “tako-tako”, zdaj pa je v redu, ljudje so super. Edina razlika, ki jo opažam, je, da tukaj ni toliko nadzora in ni vedno toliko “rdečih čelad” naokoli. Manjka samo še lepše vreme, da bi se lahko kopali.”

Aleš Sagadin

“Res je lepo, nimam pripomb. Na začetku so nam zelo jasno razložili postopek dela in poskrbeli za varnostna navodila. V Impolu sem delal na pakirni liniji, zdaj pa delam na topli valjarni, kar mi ni predstavljalo večjega izziva, saj sem prej 12 let delal na stiskalnici. Zelo zadovoljni smo tudi z ekipo. Sodelavci so večinoma mladi fantje do 30 let, jaz pa sem drugi najstarejši v izmeni.”

Alojz Lorber

“Super je, s sodelavci se dobro razumemo. Edina težava je, da smo vse informacije prejeli v zadnjem trenutku, drugače pa je v redu. Veliko lovimo ribe in kolesarimo. Odpravili smo se tudi na izlet, kjer smo si ogledali Murter, trdnjavo in slapove Krke. Tempo tukaj je bolj počasen in precej miren. Omeniti pa moram, da hale niso v najboljšem stanju in bi potrebovale čiščenje ter prenovo.”

Blaž Flis

“Delo tukaj je odlično, ljudje so super in tudi hitro smo se znašli. V prostem času veliko kolesarim in supam. Opazi se razlika v tempu, vse je precej bolj umirjeno, ni pritiskov. Če se kaj zalomi, vsi stopimo skupaj in hitro rešimo težavo. Opažam tudi, da je v Impolu okolica in urejenost hal precej boljša kot tu.”

Tomaž Kelc



Matjaž na kratko



3 KNJIGE, KI SO NA VAS PUSTILE PEČAT:

The Great Gatsby (Scott F. Fitzgerald), Zločin in kazen (Fjodor Dostojevski), Za zaprtimi vrati (Jean-Paul Sartre).



3 VAŠE NAJBOLJŠE LASTNOSTI:

Prilagodljivost, sodelovanje, učljivost.



3 STVARI, KI VAM ZAPOLNIJO PROSTI ČAS:

Druženje s prijatelji, punca, razne športne aktivnosti.



KAJ PRI LJUDEH NAJBOLJ CENITE?

Odkritost.



KAJ VAS PRI LJUDEH NAJBOLJ MOTI?

Zahrbtnost.



KDAJ STE BILI V ŽIVLJENJU NAJBOLJ VESELI?

Najbolj vesel sem bil, ko sem uspešno zaključil pomemben projekt, preživel nepozabne trenutke s prijatelji in družino ter doživel nova popotovanja in izkušnje, ki so me navdihnile.

TRAJNOST USMERJA NAŠ RAZVOJNI PROCES

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Matjaž Zajko, ki je univerzitetni diplomirani inženir strojništva, se je Impolu pridružil leta 2017 kot tehnolog v družbi Stampal SB, danes je tam vodja razvoja. Predstavil nam je, kako so v podjetju doslej vlagali v nove tehnologije, izboljšanje kakovosti in trajnostno naravnost. Poleg tega Matjaž vodi enega najzahtevnejših Stampalovih projektov za kupca Lamborghini, kar mu predstavlja izziv in hkrati ponos. Pri razvoju aluminijških odkovkov se osredotoča na optimizacijo procesov in zmanjševanje vpliva na okolje. V prostem času uživa v jadraniu in adrenalinskem kolesarjenju, kjer najde ravnovesje in navdih za nove dosežke.

V STAMPALU SB STE SE ZAPOSILILI LETA 2017 KOT TEHNOLOG. KAKO SE JE DRUŽBA STAMPAL SB RAZVIJALA V TEM ČASU?

Od leta 2017 se je družba Stampal SB razvijala na več ključnih področjih. Vlagali smo v razširitev proizvodnih zmogljivosti, kar nam je omogočilo povečanje kapacitet in izboljšanje kakovosti naših izdelkov. Poleg tega smo se osredotočili na inovacije in razvoj novih izdelkov, zaradi česar smo ostali konkurenčni na trgu. Trajnost je prav tako postala pomembna prednostna naloga, saj smo optimizirali naše procese in zmanjšali vpliv na okolje. Poleg tega smo veliko pozornosti namenili usposabljanju in razvoju naših zaposlenih, kar je pripomoglo k večji strokovnosti in boljšemu zadovoljstvu na delovnem mestu.

Svoje poslovanje smo razširili na nove trge, kar je povečalo naš doseg in raznolikost strank. Te spremembe so nam omogočile, da se učinkovito prilagajamo hitrim spremembam v industriji.

ALI LAHKO PREDSTAVITE VLOGO ODDELKA ZA RAZVOJ V DRUŽBI STAMPAL SB? KAKŠNA JE VAŠA KLJUČNA NALOGA?

Oddelek za razvoj ima ključno vlogo pri inovacijah in izboljšavah naših izdelkov. Naša naloga je raziskati in razviti nove rešitve, ki ustrezajo potrebam trga in naših strank. To vključuje vse od zamisli in načrtovanja novih izdelkov do optimizacije obstoječih procesov.

Poleg tega sodelujemo z drugimi oddelki, da zagotovimo, da so naši izdelki kakovostni in učinkoviti. Ključna naloga je tudi testiranje in validacija novih tehnologij, kar pripomore k naši konkurenčnosti in trajnostnem razvoju. Na koncu si prizadevamo, da naši izdelki izpolnjujejo najvišje standarde kakovosti.

S KATERIMI IZZIVI SE SOOČATE PRI RAZVOJU ALUMINIJSKIH ODKOVKOV?

Pri razvoju aluminijških odkovkov se soočamo s številnimi izzivi. Ključna je kakovost materiala, prav tako tudi zmanjšanje napak, kot so razpoke ali vključki, ki pripomore k trajnosti končnega izdelka.

Izziv predstavlja tudi kompleksnost izdelkov, saj moramo razviti funkcionalne in ekonomične rešitve. Upoštevanje okoljskih standardov in zmanjšanje odpadkov sta še dodatna vidika, ki ju moramo imeti v mislih.

Ohraniti moramo konkurenčne cene ob zagotavljanju visokih standardov kakovosti. Reševanje teh izzivov zahteva sodelovanje med različnimi oddelki in nenehno prilagajanje procesov.

KAKO POMEMBNA JE TRAJNOSTNOST PRI RAZVOJU VAŠIH IZDELKOV? KAKO PRI RAZVOJU UPOŠTEVATE OKOLJSKE STANDARDE?

Trajnostnost je za nas pomembna in us-

merja naš razvojni proces. Naši izdelki so iz aluminija, kar že samo po sebi prinaša prednosti, saj je aluminij material, ki ga je mogoče ponovno uporabiti. To nam omogoča zmanjšanje odpadkov in učinkovito uporabo virov.

Pri razvoju izdelkov skrbimo tudi za to, da optimiziramo proizvodne procese, da porabimo manj energije in zmanjšamo vpliv na okolje. Upošteujemo vse pomembne okoljske standarde, kar pomeni, da naši izdelki ne le izpolnjujejo zakonodajnih zahtev, ampak tudi pomagajo pri bolj trajnostnem razvoju.

ALI LAHKO OPIŠETE KONKRETEN PROJEKT ALI IZDELEK, NA KATEREGA STE V ZADNJEM ČASU ŠE POSEBEJ PONOSNI? ZAKAJ JE POSEBEN?

Trenutno delam na enem največjih in najzahtevnejših projektov v našem podjetju, kjer bomo proizvajali kose za končnega kupca Lamborghini. Projekt vključuje razvoj sistema vzmetenja za enega njihovih najnovejših modelov, pri čemer gre za 10 različnih izdelkov, ki sestavljajo celoten sistem. Pri projektu sem aktiven od aprila, trenutno pa smo v zaključni fazi izdelave prvih vzorcev.

Projekt je poseben zaradi kompleksnosti. Zaradi visokih standardov in tehničnih zahtev Lamborghinija smo morali kupcu najprej predstaviti simulacije kovanja in študijo izvedljivosti, da smo sploh pridobili projekt. Gre za največji projekt v zgodovini podjetja – tako po velikosti kot po zahtevnosti – kar nam predstavlja velik izziv, a hkrati tudi izjemno priložnost. Ponosni smo, da smo se uspeli prebiti skozi vse razvojne faze in smo tik pred tem, da ustvarimo prve fizične prototipe. Ta projekt je dokaz naše sposobnosti reševanja najzahtevnejših inženirskih izzivov in naše zavezanosti vrhunski kakovosti.

KAKO VIDITE PRIHODNOST KOVANJA ALUMINIJA V AVTOMOBILSKI IN MOTO INDUSTRIJI? KATERE INOVACIJE IN SPREMEMBE LAHKO PRIČAKUJEMO V PRIHODNIH LETIH?

Prihodnost kovanja aluminija v avtomobilski in moto industriji je zelo obetavna. Zaradi njegove lahkosti in trdnosti bo aluminij igral ključno vlogo pri zmanjševanju teže vozil, kar je pomembno za boljše energetske učinkovitost in zman-

jšanje izpustov. V prihodnje pričakujemo napredek pri zlitinah in izboljšavah postopkov kovanja, ki bodo bolj natančni in učinkoviti. Prav tako bo večji poudarek namenjen trajnosti, in sicer z manjšo porabo energije in optimizacijo proizvodnih procesov, kar bo prispevalo k zeleni preobrazbi industrije.

KAJ PA POČNETE V PROSTEM ČASU?

V prostem času se rad družim s prijatel-

ji, kar mi pomaga ohranjati ravnovesje med delom in prostim časom. Prav tako uživam v ogledu nogometnih tekem, saj sem velik ljubitelj športa. Poleg tega me navdušuje jadranje. Če bi mi čas dopuščal, bi zagotovo večkrat izplul, saj me pomirja občutek svobode na morju. Prav tako se rad spustim s kolesom po urejenih trailih za malo adrenalina. ■

SPREMEMBE V OBRAČUNAVANJU OMREŽNINE: KAJ MORAMO VEDETI?

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Agencija za energijo je z novim Aktom o metodologiji za obračunavanje omrežnine, ki je začel veljati 1. oktobra 2024, uvedla več pomembnih sprememb, ki vplivajo na vse uporabnike elektroenergetskega sistema. Glavni cilj je spodbujanje učinkovite rabe energije in prilagoditev omrežnine glede na dejansko uporabo omrežja.

SEZONSKÉ IN ČASOVNE PRILAGODITVE OMREŽNINE

Sprejeta metodologija uvaja delitev na višjo sezono od novembra do februarja in nižjo sezono od marca do oktobra. Uvaja tudi časovne bloke, ki odražajo obremenjenost omrežja. V obdobjih z večjo obremenitvijo bo omrežnina višja, v manj obremenjenih obdobjih pa nižja. Tako lahko uporabniki z načrtovanjem porabe prihranijo. V dnevu se bodo izmenjale tri tarife, najvišja bo obračunana le v višji sezoni, najnižja pa le v nižji.

OBRAČUNSKA MOČ: PRILAGODITEV GLEDE NA DEJANSKO PORABO

Sistem obračunske moči je po novem prilagojen posameznikom in temelji na 15-minutnih merilnih intervalih. Uporabnikom s priključno močjo do 43 kW se presežna moč v prehodnem obdobju dveh let ne bo zaračunavala, če dogovorjene obračunske moči ne bodo spreminjali in presegli. Po tem obdobju (od oktobra 2026 dalje) pa bo presežna moč zaračunana vsem.

TARIFNE POSTAVKE IN ČASOVNI BLOKI

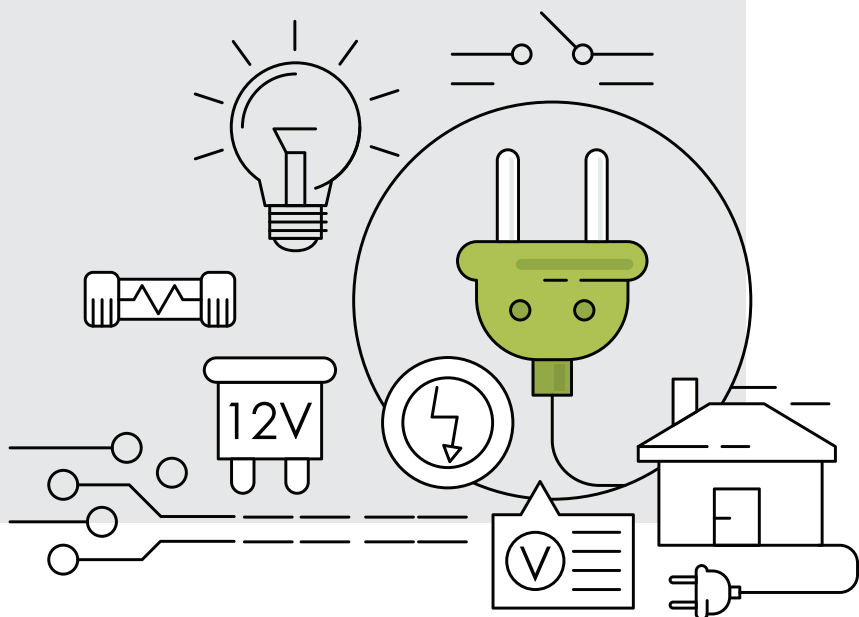
Za uporabnike z naprednimi števci se bo omrežnina obračunala glede na dogovorjeno obračunsko moč v posameznem časovnem bloku, kar spodbuja uporabnike, da optimizirajo porabo glede na tarifne postavke. Uporabniki lahko tudi spremenijo dogovorjeno obračunsko moč, kar jim omogoča prilagoditev glede na svojo dejansko porabo. V

prehodnem obdobju Agencija za energijo odsvetuje višanje obračunske moči, saj vam lahko povzroči dodatne stroške. Trenutno obračunsko moč lahko preverite za zadnjem računu vašega ponudnika električne energije.

PRILAGODITVE ZA UPORABNIKE BREZ NAPREDNIH ŠTEVCEV

Uporabnikom brez 15-minutnih meritev bo še naprej obračunana omrežnina na podlagi priključne moči. Pri enofaznem priključku bo to 58 odstotkov priključne moči, pri trifaznem do 17 kW pa 42 odstotkov priključne moči.

Uvedene spremembe prinašajo priložnost za optimizacijo porabe in prihranke, zato je pomembno, da se vsi uporabniki seznanijo z novostmi in ustrezno prilagodijo svoje navade.

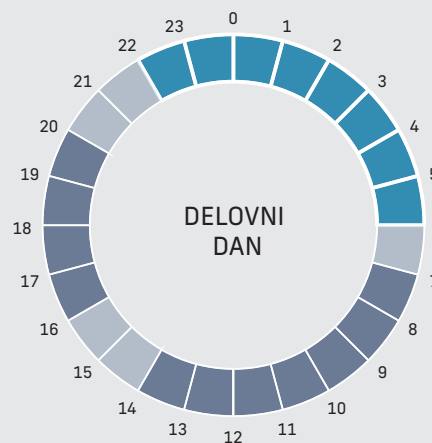




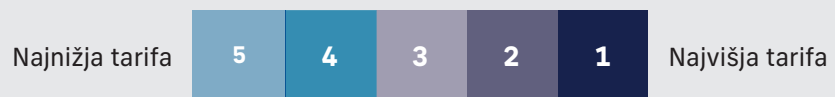
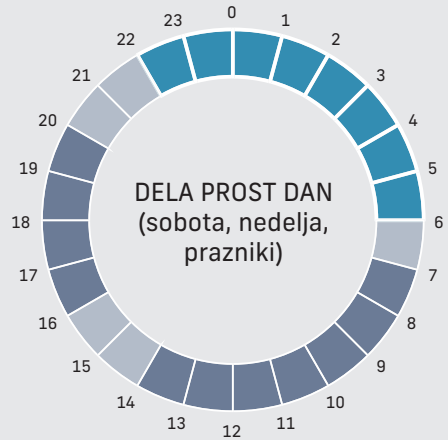
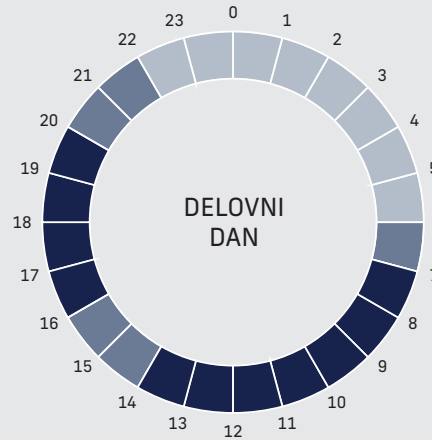
“Z oktobrom 2024 se je spremenil način obračuna omrežnine za električno energijo. Pri omrežnini plačujemo dve postavki. Ena postavka je vezana na priključno moč in se meri v kW. Druga postavka je vezana na dejansko porabo električne energije in se meri v kWh. Pri gospodinjstvih se bo povečala cena za priključno moč in znižala cena za dejansko porabo. Na Agenciji za energijo zatrjujejo, da se bosta ti dve postavki medsebojno kompenzirali in se cena za uporabnika ne bo povežala. V prihodnjih mesecih se bo pokazalo dejansko stanje. V industriji bo zadeva obrnjena. Zelo se povejša postavka, vezana na porabo električne energije, medtem ko se vrednost priključne moči nekoliko zniža. Gledano kot celota, bo to za Impol pomenilo več kot 600.000 evrov dodatnega stroška letno.”

Rafko Atelšek, direktor družbe Impol Infrastruktura, d. o. o.

Marec - oktober (nižja sezona)

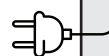


Februar - november (višja sezona)



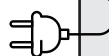
NOVOST #1
Višja sezona:
 november–februar
Nižja sezona:
 marec–oktober

Pet časovnih blokov:
 prilagojeni obremenitvi omrežja



NOVOST #2
Prehodno obdobje za manjše porabnike (do 43 kW):
 presežna moč se ne zaračunava do oktobra 2026

Odjemalci nad 43 kW:
 zaračunavanje presežne moči že od oktobra 2024



NOVOST #3

- Obračun glede na dogovorjeno moč v časovnih blokih
- Spreminjanje dogovorjene moči omogočeno letno





Ključ do uspešnega prenašanja znanja

Pedagoško-andragoško usposabljanje mentorjev

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

USPOSABLJANJE MENTORJEV ZA PRIHODNOST

V začetku oktobra smo v skupini Impol gostili pomemben dogodek, ki je namenjen izboljšanju kakovosti praktičnega usposabljanja mladih. Usposabljanja mentorjev dijakov in študentov se je udeležilo 17 mentorjev iz različnih družb v skupini Impol - Impol FT, Impol PCP, Impol 2000, Kadring, Impol-FinAl in Alcad. Pedagoško-andragoško usposabljanje mentorjem omogoča, da izboljšajo svoje kompetence in postanejo še učinkovitejši pri prenašanju znanja na dijake in študente, ki v podjetjih pridobivajo prve praktične izkušnje.

ZAKAJ JE PEDAGOŠKO-ANDRAGOŠKO USPOSABLJANJE POMEMBNO?

Ključni cilj usposabljanja je mentorjem zagotoviti potrebna znanja za delo z mladimi v realnem delovnem okolju. Z uspešnim zaključkom osnovnega usposabljanja mentorji pridobijo certifikat, ki potrjuje njihovo pedagoško-andragoško usposobljenost za delo z dijaki in študenti. S tem podjetja ne le izpolnjujejo kriterije za vpis v register učnih mest, ampak tudi zagotavljajo, da so njihovi mentorji sposobni učinkovito prenašati znanje na mlajše generacije skladno z Zakonom o poklicnem in strokovnem izobraževanju (ZPSI-1).

ODLIČNA IZVEDBA V SODELOVANJU S SOLSKIM CENTROM CELJE

Usposabljanje je strokovno izvedel Šolski center Celje, ki ima bogate izkušnje na tem področju. Udeleženci so izrazili veliko zadovoljstvo z organizacijo in kakovostjo izvedbe programa. Pohvalili so praktične vsebine, izkušene predavatelje in uporabnost znanja, ki ga bodo lahko takoj uporabili pri svojem delu z dijaki in s študenti.

Pedagoško-andragoško usposabljanje mentorjev dijakov in študentov je pomemben korak k zagotavljanju kakovostnega prenosa znanja in izkušenj na mlajše generacije. Mentorji so pridobili nova orodja in metode za učinkovito vodenje praktikantov, kar bo pozitivno vplivalo na njihovo osebno in strokovno rast. Verjamemo, da bo to dolgoročno prispevalo k uspehu skupine in ustvarjanju kompetentnega kadra za prihodnost. ■





ANKETA: Udeleženci usposabljanja so podali svoje mnenje o usposabljanju. Urban Založnik iz Alcada, Primož Hrovat iz Impola 2000 (logistika) in Ana Štern iz Kadringa so z nami delil svoje odzive in poglede.

KAKO BI OPISALI POTEK IZOBRAŽEVANJA ZA MENTORJE PRAKTIKANTOV?

URBAN: Izobraževanje je bilo zelo dobro izvedeno z jasnim poudarkom na ključnih vidikih mentorstva. Zajelo je teoretične in praktične vsebine, kar je omogočilo udeležencem, da takoj povežejo konceptualne temelje z realnimi situacijami, s katerimi se lahko srečajo kot mentorji.

PRIMOŽ: Izobraževanje je bilo dobro strukturirano in interaktivno.

ANA: Izobraževanje je bilo zelo koristno. Predavatelji so podali teoretične osnove, ki so jih spremljale praktične vaje in diskusije, kar nam je omogočilo, da smo novo znanje takoj preizkusili v praksi. Vsaka faza usposabljanja se je osredotočala na specifične izzive mentoriranja.

ALI JE IZOBRAŽEVANJE IZPOLNILO VAŠA PRIČAKOVANJA? KAJ VAS JE POZITIVNO PREŠENILO IN KAJ BI MORDA PRIČAKOVALI DRUGAČE?

URBAN: Izobraževanje je vsekakor preseglo moja pričakovanja, saj so bile obravnavane teme zelo relevantne in uporabne za delo mentorja. Pozitivno me je presenetila interaktivnost programa, saj je omogočala veliko sodelovanja in izmenjave izkušenj med udeleženci. Morda bi si želel več praktičnih primerov reševanja konfliktov ali težav pri vodenju praktikantov.

PRIMOŽ: Izobraževanje je izpolnilo moja pričakovanja. Pozitivno sta me presenetili iskrenost predavateljev in njihova pripravljenost, da delijo svoje izkušnje. Tudi oni se v šolah pri učenju praktičnih primerov

soočajo z enakimi izzivi kot mentorji v podjetjih.

ANA: Izobraževanje je celo preseglo moja pričakovanja. Presenetila me je dinamika skupinskega dela, saj smo lahko izmenjali izkušnje z drugimi mentorji. Tematike so bile poučne.

KATERE VSEBINE SO BILE NA USPOSABLJANJU NAJBOLJ KORISTNE IN ZAKAJ?

URBAN: Najbolj koristne so bile vsebine, ki so se osredotočale na komunikacijo s praktikanti in razvoj njihovega potenciala. Te teme so neposredno povezane s kvaliteto mentorstva, saj lahko le z učinkovito komunikacijo pomagamo praktikantom, da dosežejo najboljše rezultate in se uspešno vključijo v delovno okolje.

PRIMOŽ: Zame so bile koristne delavnice o komunikacijskih veščinah za dijake in študente. Te teme so ključne za učinkovito mentorstvo, saj je dobra komunikacija osnova za vzpostavitev zaupanja in uspešno sodelovanje. Prav tako so bile zelo koristne vsebine o načrtovanju in spremljanju napredka.

ANA: Najbolj koristne so bile teme o učinkovitem podajanju povratnih informacij in kako vzpostaviti mentorjev odnos, ki spodbuja razvoj praktikantov. Te veščine so ključne, da zagotovimo, da se praktikant počuti podprt, a hkrati izzvan k samostojnemu delu.

KATERA NOVA ZNANJA IN VEŠČINE STE PRIDOBILI NA USPOSABLJANJU?

URBAN: Na usposabljanju sem pridobil novo razumevanje o različnih pristopih k motiviranju praktikantov in učinkovitem

spremljanju njihovega napredka. Prav tako sem usvojil veščine, kako strukturirano dajati povratne informacije, kar je ključnega pomena za njihov razvoj.

PRIMOŽ: Na usposabljanju sem pridobil veščine za boljšo komunikacijo z dijaki in študenti ter spoznal orodja za načrtovanje in spremljanje napredka.

ANA: Poglobljeno sem spoznala metode motiviranja in vključevanja praktikantov v delovni proces, pa tudi tehnike reševanja konfliktov. Naučila sem se, kako bolje prepoznati njihove potrebe in prilagoditi mentoriranje vsakemu posamezniku.

KAKO NAMERAVATE PRIDOBLENO ZNANJE UPORABITI V PRAKSI?

URBAN: Pridobljeno znanje bom uporabil pri oblikovanju bolj strukturiranih načrtov mentoriranja z večjim poudarkom na individualnem pristopu k vsakemu praktikantu. Osredotočil se bom na to, da bom praktikantom podajal redno in konstruktivno povratno informacijo ter ustvaril okolje, kjer se bodo počutili, da jih podpiramo in spodbujamo k osebnemu razvoju.

PRIMOŽ: Osredotočil se bom na vzpostavitev odprte in zaupljive komunikacije s praktikanti, redno spremljanje njihovega napredka in prilagajanje praktičnega dela njihovim potrebam.

ANA: Pridobljene veščine bom uporabila tako, da bom pri vsakem praktikantu postavila jasne cilje za razvoj, redno spremljala njihovo delo in prilagajala naloge njihovim sposobnostim in interesom. Poleg tega bom bolj pozorna na to, kako jih motivirati, da se sami angažirajo pri reševanju izzivov in pridobivanju novih znanj. ■

OBNOVA 20-MN STISKALNICE: ZGODBA O PRILAGODLJIVOSTI IN SODELOVANJU

Obnova 20-MN stiskalnice je bila eden najzahtevnejših projektov v zadnjem času, po več kot petih desetletjih delovanja je bilo treba zamenjati ključni del – pomično vodilo

Tekst: Matic Sernel, vodja vzdrževanja v PP cevarna, Jože Skledar, tehnolog vzdrževanja 1 - strojno

STISKALNICA Z BOGATO ZGODOVINO

Naša 20-MN stiskalnica za žice in brezšivne cevi, ki je ključni del proizvodnega procesa, se ponaša z dolgo in zanimivo zgodovino. Izdelana je bila leta 1967 v podjetju Schloemann po načrtih podjetja Feller Engineering iz Pittsburgha v Združenih državah Amerike. Posebnost te stiskalnice je, da jo je prvotno naročilo kubansko podjetje, zato je izdelana v colskem merilu, kar je v Evropi redko. Stiskalnica nikoli ni prispela na Kubo, saj je tamkajšnje podjetje zašlo v finančne težave. Tako je bila po dveh letih na ladji na voljo za prodajo, ko jo je odkupilo podjetje Impol.

OBRATOVANJE IN PRVI POSEGI

Stiskalnica je vse do leta 1991 obratovala brez večjih težav. Takrat je bila potrebna njena prva generalna obnova, ki je vključevala obnovo hidravličnih sistemov, cilindrov in črpalk. Po obnovi je stiskalnica z občasnimi izboljšavami delovala večinoma v treh izmenah, neprekinjeno do leta 2023.

POGLAVITNA TEŽAVA V LETU 2023

Začetek leta 2023 je prinesel resno težavo, saj je počilo pomično vodilo stiskalnega bata, ki predstavlja osrednji del stiskalnice. Ta poškodba je zahtevala takojšnjo odločitev – ali nadaljevati z obratovanjem in tvegati večjo škodo ali zamenjati pomično vodilo. Ker smo ocenili, da bomo stiskalnico potrebovali še vsaj desetletje, smo se odločili za zamenjavo ključnega dela.

Kompleksnost projekta in načrti za zamenjavo

IZDELAVA NAČRTOV IN PRVE OVIRE

Zamenjava pomičnega vodila je bila zelo zahteven projekt, saj so bili vsi obstoječi načrti v colskih merah in pogosto nečitljivi, kar je zahtevalo dodatne meritve, razstavljanje in prilagajanje. Po temeljiti analizi smo ugotovili, da bi bila popolna demontaža starega vodila preveč tvegana,

saj bi bilo potrebno za razstavitev znatno povečati tlak nad maksimalnega, kar bi lahko povzročilo škodo na glavnih veznih vijakih in protidržalu.

NOVA ZASNOVA VODILA

Odločili smo se za drugačen pristop – novo pomično vodilo smo izdelali v montažni izvedbi, kar je omogočilo njegovo namestitev brez sprostitev glavnih veznih vijakov. Staro vodilo smo razrezali v stiskalnici, kar je omogočilo hitrejšo in varnejšo demontažo.

IZBIRA IZVAJALCEV IN PRIPRAVE NA ZAMENJAVO

Izbiranje dobaviteljev za izdelavo novega pomičnega vodila je bilo zelo pomembno. Po tehtnem premisleku in pregledu dveh ponudb smo izbrali podjetje Kolding, d. o. o., iz Prevalj, ki je ponudilo najboljšo tehnično rešitev brez dodatnih stroškov za pripravo ponudbe. Skupaj smo oblikovali končne načrte in izvedli vse potrebne meritve.



Dela so potekala v dveh podaljšanih izmenah šest dni v tednu



Rezanje obstoječega vodila



Kljub težavni demontaži, smo dela uspešno izpeljali



Vstavljanje drsnega vodila z avtodvigalom

Zamenjava pomičnega vodila in vzdrževanje stiskalnice

OPERATIVNA IZVEDBA ZAMENJAVE

Ko so bili načrti končani, smo se lotili zamenjave pomičnega vodila. Projekt je zahteval sodelovanje številnih izvajalcev in internih ekip. Poleg zamenjave vodila smo izvedli še številna druga vzdrževalna dela, kot so menjava vodil, obrabljenih cilindrov, batnic in tesnil, kar pomeni, da smo stiskalnico tako rekoč mehansko generalno obnovili. Izvedli so se tudi servisi glavnih motorjev.

Pomembno je bilo tudi, da smo iz colskih prešli na metrične mere za vezne vijake, kar je poenostavilo in pocenilo celoten proces.

TEHNIČNI IZZIVI IN REŠITVE

Med zamenjavo smo se srečali z večjimi izzivi, med drugim z iskanjem izvajalca za rezanje starega vodila. Izbrali smo podjetje AKM LITIJA, ki je kljub omejitvam dvigala, izjemno malo prostora in celotne teže kosa delo uspešno opravilo. Prav tako smo morali najti izvajalca za dvig in montažo novega pomičnega vodila, kjer je še posebej izstopalo podjetje Glušič, ki je 18.500 kg težko vodilo kljub utesnjenemu prostoru za manipulacijo strokovno vneslo v stiskalnico.

NEPREČENLJIV PRISPEVEK INTERNE EKIPE

Ključno vlogo pri uspehu projekta je imela naša interna ekipa tako z vidika same montaže kot podpore preostalemu procesu proizvodnje, da so ostali stroji v času menjave delovali čim bolj nemote-

no. Poleg zaposlenih iz strojne in elektro delavnice vzdrževanja so pomagali tudi zunanji izvajalci. Prav tako so po dogovoru pri delih pomagali tudi zaposleni iz proizvodnje.

Dela so potekala v dveh podaljšanih izmenah šest dni v tednu, kar je omogočalo nemoten potek del in skrajšanje celotnega časa menjave. Vodji izmen Jože Skledar in Ludvik Justinek sta skrbela za natančno usklajevanje in nemoten prenos informacij med izmenami. Kljub občasnim zamudam in nepredvidenim zapletom, kot so zaznane poškodbe strojnih delov, je projekt večinoma potekal po načrtu.

Sklepne misli

LEKCIJE ZA PRIHODNOST

Projekt obnove pomičnega vodila je bil zahteven, a uspešen. Glavna lekcija, ki smo jo pridobili, je, da se v slogi skriva moč. Tak projekt se izvede le s podporo in zavzetostjo celotne ekipe. Natančno načrtovanje, premišljeno delovanje in dobro usklajevanje med sodelujočimi so ključni za uspeh tako zahtevnih projektov. Vsem sodelujočim – tako v podjetju kot zunanjim izvajalcem – se zahvaljujemo za vloženi trud, razumevanje in upoštevanje navodil. Največji uspeh pa je zagotovo to, da je stiskalnica spet v brezhibnem stanju in pripravljena za nadaljnje izzive.

GLAVNI DOSEŽEK: VARNOST IN USPEH BREZ NEZGOD

Med izvajanjem obsežnega in zahtevnega dela je pomembno izpostaviti, da se ni pripetila nobena delovna nezgoda. To je ključno za dolgoročni uspeh in varno delovno okolje, ki ga bomo ohranjali tudi v prihodnje. ■

“Stiskalnica je v Impolu začela obratovati leta 1969, kar je letnica mojega rojstva. Delno je bila obnovljena leta 1984, ko sem kot štipendist Impola v vzdrževanju tukaj prvo leto opravljal obvezno prakso. Generalna obnova z zamenjavo hidravlike je potekala leta 1991, ko sem preko zunanjega izvajalca delno sodeloval pri obnovi. Tudi letos sem sodeloval pri menjavi pomičnega vodila in pri izvedbi vzdrževalnih del. Upam, da bo v dobri kondiciji še vsaj 10 let!”



Jožeta Skledarja se ta 20-MN stiskalnica, kot sam pravi, "drži kot cek"

ZAPOSLENI V SKUPINI IMPOL SO ZADOVOLJNI

Merjenje klime in zadovoljstva zaposlenih

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

Organizacijsko klimo in zadovoljstvo zaposlenih merimo že od leta 2008. Merjenje smo izvajali vsaki dve leti. Z digitalizacijo procesov nam je uspelo pohitriti postopke analize, zato od leta 2022 klimo merimo vsako leto. Rezultati letošnjega leta kažejo, da se

je splošno zadovoljstvo v skupini Impol v primerjavi z lanskim letom povečalo, prav tako se je izboljšala zavzetost zaposlenih. Merjenje je letos v celoti potekalo digitalno, pri izpolnjevanju vprašalnikov pa je sodelovalo 1.108 zaposlenih oziroma 76 odstotkov vseh sodelavcev.

IZOBRAŽEVANJE IN USPOSABLJANJE

- Zaposleni v skupini Impol so že tradicionalno zadovoljni z izobraževanjem.
- Več kot 90 odstotkov zaposlenih se strinja, da jim izobraževanje in usposabljanje pomagata pri tem, da lahko opravljajo zahtevnejša opravila.
- Kar 91 odstotkov zaposlenih se strinja, da je v skupini Impol dobro poskrbljeno za to področje.
- 89 odstotkov zaposlenih meni, da imajo možnost, da se udeležijo vseh usposabljanj, ki jih pri svojem delu potrebujejo. Kljub temu si jih velik del (78 odstotkov) želi, da bi se lahko usposabljanj pogosteje udeležili.

“V podjetju imam možnost, da se udeležim vseh izobraževanj in usposabljanj, ki jih potrebujem pri svojem delu.”



SAMOSTOJNOST IN ODGOVORNOST PRI DELU

- Kar 82 odstotkov zaposlenih meni, da je v podjetju možno sprejeti bolj odgovorno nalogo in se izkazati.
- 16 odstotkov zaposlenih se ne strinja s trditvijo, da je delo, ki ga opravljajo, primerno temu, kar znajo in so sposobni narediti.
- 81 odstotkov zaposlenih si želi, da bi imeli pri svojem delu več odgovornosti in možnosti za odločanje.

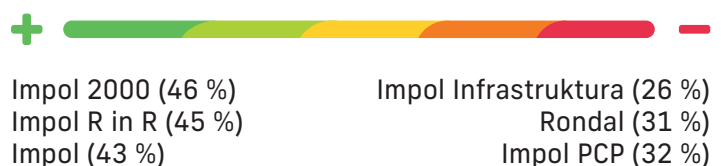
“V našem podjetju je zaposlenim dana možnost sprejeti bolj odgovorno nalogo in se izkazati.”



PODJETNIŠKI STANDARD IN INFORMIRANJE

- S kakovostjo malice je povsem zadovoljnih 11 odstotkov, delno pa 27 odstotkov zaposlenih, torej skupaj 38 odstotkov zaposlenih.
- 88 odstotkov zaposlenih je zadovoljnih z Metalurgom, 87 odstotkov pa z Metalurgovim poročevalcem.
- 31 odstotkov zaposlenih meni, da od sindikata prejema koristne informacije.

“Zadovoljen/a sem s kakovostjo malice”



VODENJE IN ORGANIZACIJA DELA

- 81 odstotkov zaposlenih se strinja, da jih nadrejeni spodbujajo k temu, da bi dajali predloge za izboljšave.
- 88 odstotkov zaposlenih meni, da so zahteve nadrejenega upravičene in dobro utemeljene.
- 71 odstotkov zaposlenih meni, da prejme pohvale, če opravljajo dobro delo.
- Kar 84 odstotkov zaposlenih se strinja z ugotovitvijo, da vodja skrbi in se zavzema za dobre odnose.
- Še vedno je visok delež zaposlenih, ki menijo, da so vodje preveč tolerantni do delavcev, ki ne delajo dovolj (64 odstotkov).

“Če dosegam dobre rezultate, mi nadrejeni izrečejo priznanje in pohvale.”



Alcad (89 %)
Impol PCP (75 %)
Impol-FinAl (74 %)

Impol R in R (57 %)
Unidel (61 %)
Stampal SB (63 %)

ODNOSI PRI DELU IN DELO V SKUPINAH

- Večji delež zaposlenih (91 odstotkov) se med svojimi sodelavci dobro počuti.
- Prav tako večji delež zaposlenih (89 odstotkov) meni, da se s sodelavci večkrat spodbujajo kot kritizirajo.
- Zmanjšal se je delež zaposlenih, ki zaznavajo, da je v njihovem kolektivu veliko obrekovanja in širjenja šal na tuj račun, in sicer s 37 na 34 odstotkov.
- Povečuje se tudi izmenjava znanja med zaposlenimi, saj jih kar 92 odstotkov meni, da se s sodelavci učijo drug od drugega in si izmenjujejo izkušnje.

“S sodelavci se učimo drug od drugega in si izmenjujemo izkušnje.”



Alcad (100 %)
Impol (100 %)
Impol R in R (97 %)

Impol Servis (71 %)
Impol Infrastruktura (79 %)
Unidel (87 %)

ORGANIZACIJA, NAPREDOVANJE, PLAČE

- Kar 93 odstotkov zaposlenih je ponosnih, da so zaposleni v skupini Impol.
- 58 odstotkov zaposlenih se strinja, da je višina njihove plače pravična glede na delo, ki ga opravljajo.
- Dobra polovica zaposlenih (52 odstotkov) meni, da so za dobro delo primerno finančno stimulirani.
- V zadnjem desetletju so zaposleni postali bolj zadovoljni z možnostmi za napredovanje, in sicer se je zadovoljstvo s 37 odstotkov v letu 2014 povečalo na 60 odstotkov.
- Še vedno kar 59 odstotkov zaposlenih meni, da bi bili v drugem podjetju bolje plačani za delo, ki ga opravljajo.

“Pri nas imajo možnost napredovanja vsi, ki se izkažejo pri delu.”



Impol Servis (100 %)
Kadring (84 %)
Impol (71 %)

Impol Infrastruktura (47 %)
Impol 2000 (48 %)
Impol FT (49 %)



Pero Risteski pri delu na pakirni liniji v profilih



Kristijan Lenartič, novozaposleni v cevarni



Andreja Šturm iz Impola-FinAl

Ekipa iz 20-MN iztiskovalne linije v profilih



SPLOŠNO ZADOVOLJSTVO

ZADOVOLJSTVO Z DELOM

Zadovoljen oziroma delno zadovoljen (skupina Impol)	Lestvica (delež odgovorov zadovoljen)	
89 % (2018) 95 % (2020) 96 % (2022) 95 % (2023) 95 % (2024)	Alcad, d. o. o.	100 %
	Impol Servis, d. o. o.	100 %
	Impol, d. o. o.	100 %
	Kadring, d. o. o.	100 %
	Impol PCP, d. o. o.	97 %
	Impol R in R, d. o. o.	97 %
	Impol FT, d. o. o.	95 %
	Impol-FinAI, d. o. o.	95 %
	Impol Infrastruktura, d. o. o.	95 %
	Stampal SB, d. o. o.	94 %
	Unidel, d. o. o.	94 %
	Impol 2000, d. d.	93 %
	Impol LLT, d. o. o.	93 %
	Rondal, d. o. o.	88 %

ZADOVOLJSTVO S SODELAVCI

Zadovoljen oziroma delno zadovoljen (skupina Impol)	Lestvica (delež odgovorov zadovoljen)	
93 % (2018) 96 % (2020) 97 % (2022) 95 % (2023) 96 % (2024)	Alcad, d. o. o.	100 %
	Impol, d. o. o.	100 %
	Rondal, d. o. o.	100 %
	Unidel, d. o. o.	100 %
	Impol LLT, d. o. o.	98 %
	Impol FT, d. o. o.	97 %
	Impol PCP, d. o. o.	97 %
	Impol-FinAI, d. o. o.	96 %
	Impol Infrastruktura, d. o. o.	95 %
	Kadring, d. o. o.	95 %
	Stampal SB, d. o. o.	94 %
	Impol R in R, d. o. o.	93 %
	Impol 2000, d. d.	86 %
	Impol Servis, d. o. o.	71 %

ZADOVOLJSTVO Z NEPOSREDNO NADREJENIM

Zadovoljen oziroma delno zadovoljen (skupina Impol)	Lestvica (delež odgovorov zadovoljen)	
79 % (2018) 91 % (2020) 93 % (2022) 93 % (2023) 95 % (2024)	Alcad, d. o. o.	100 %
	Impol Servis, d. o. o.	100 %
	Impol, d. o. o.	100 %
	Impol PCP, d. o. o.	98 %
	Rondal, d. o. o.	98 %
	Unidel, d. o. o.	97 %
	Kadring, d. o. o.	95 %
	Impol-FinAI, d. o. o.	94 %
	Impol 2000, d. d.	93 %
	Impol FT, d. o. o.	93 %
	Impol LLT, d. o. o.	91 %
	Impol Infrastruktura, d. o. o.	89 %
	Stampal SB, d. o. o.	89 %
	Impol R in R, d. o. o.	79 %

ZADOVOLJSTVO Z MOŽNOSTMI ZA NAPREDOVANJE

Zadovoljen oziroma delno zadovoljen (skupina Impol)	Lestvica (delež odgovorov zadovoljen)	
38 % (2018) 69 % (2020) 76 % (2022) 72 % (2023) 71 % (2024)	Impol Servis, d. o. o.	86 %
	Impol, d. o. o.	86 %
	Alcad, d. o. o.	83 %
	Impol-FinAI, d. o. o.	82 %
	Kadring, d. o. o.	79 %
	Impol LLT, d. o. o.	76 %
	Impol PCP, d. o. o.	75 %
	Unidel, d. o. o.	68 %
	Stampal SB, d. o. o.	66 %
	Impol R in R, d. o. o.	66 %
	Impol 2000, d. d.	65 %
	Impol FT, d. o. o.	64 %
	Rondal, d. o. o.	64 %
	Impol Infrastruktura, d. o. o.	47 %

ZADOVOLJSTVO S PLAČO

Zadovoljen oziroma delno zadovoljen (skupina Impol)	Lestvica (delež odgovorov zadovoljen)	
48 % (2018) 61 % (2020) 71 % (2022) 66 % (2023) 68 % (2024)	Impol, d. o. o.	90 %
	Kadring, d. o. o.	89 %
	Alcad, d. o. o.	86 %
	Impol Servis, d. o. o.	86 %
	Impol-FinAI, d. o. o.	83 %
	Impol Infrastruktura, d. o. o.	79 %
	Unidel, d. o. o.	77 %
	Stampal SB, d. o. o.	77 %
	Rondal, d. o. o.	77 %
	Impol R in R, d. o. o.	76 %
	Impol 2000, d. d.	64 %
	Impol PCP, d. o. o.	62 %
	Impol LLT, d. o. o.	61 %
	Impol FT, d. o. o.	59 %

ZADOVOLJSTVO Z DELOVNIMI POGOJI

Zadovoljen oziroma delno zadovoljen (skupina Impol)	Lestvica (delež odgovorov zadovoljen)	
74 % (2018) 84 % (2020) 84 % (2022) 84 % (2023) 83 % (2024)	Alcad, d. o. o.	100 %
	Impol Servis, d. o. o.	100 %
	Kadring, d. o. o.	100 %
	Impol Infrastruktura, d. o. o.	95 %
	Unidel, d. o. o.	94 %
	Impol-FinAI, d. o. o.	91 %
	Impol, d. o. o.	90 %
	Impol 2000, d. d.	85 %
	Impol R in R, d. o. o.	83 %
	Impol PCP, d. o. o.	82 %
	Rondal, d. o. o.	81 %
	Impol FT, d. o. o.	81 %
	Stampal SB, d. o. o.	80 %
	Impol LLT, d. o. o.	66 %

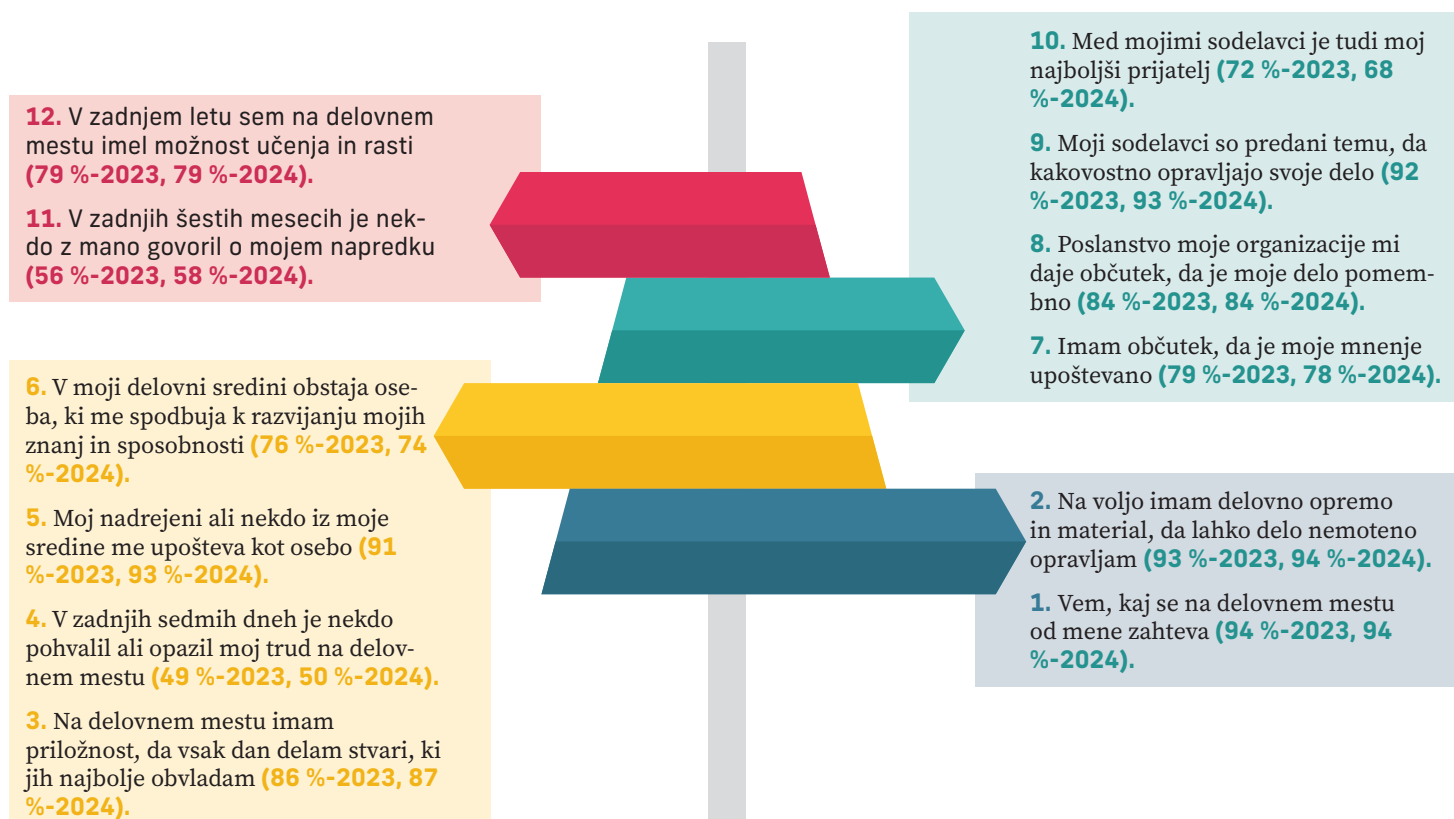
ZADOVOLJSTVO Z MOŽNOSTMI ZA IZOBRAŽEVANJE

Zadovoljen oziroma delno zadovoljen (skupina Impol)	Lestvica (delež odgovorov zadovoljen)	
77 % (2018) 92 % (2020) 92 % (2022) 90 % (2023) 91 % (2024)	Impol Servis, d. o. o.	100 %
	Kadring, d. o. o.	100 %
	Rondal, d. o. o.	96 %
	Impol PCP, d. o. o.	93 %
	Impol LLT, d. o. o.	93 %
	Alcad, d. o. o.	92 %
	Impol 2000, d. d.	90 %
	Impol, d. o. o.	90 %
	Impol FT, d. o. o.	90 %
	Impol-FinAI, d. o. o.	90 %
	Impol Infrastruktura, d. o. o.	89 %
	Stampal SB, d. o. o.	87 %
	Unidel, d. o. o.	84 %
	Impol R in R, d. o. o.	83 %

ZAVZETOST VS. ZADOVOLJSTVO

Pogosto se pojavljajo dileme, ali je zadovoljstvo tudi pokazatelj večje produktivnosti zaposlenih. Zanimiva je raziskava ameriškega inštituta Gallup, v kateri ugotavlja zavzetost zaposlenih. Zavzetost zaposlenih je močno povezana s poslovanjem podjetja. Učinki visoke zavzetosti zaposlenih se kažejo v višjem dobičku, višji produktivnosti, bolj zadovoljnih kupcih, nižjem absentizmu,

nižji fluktuaciji, manj odpuščenja, manj delovnih nezgodah in manj poškodbah na delovni opremi. Povprečna stopnja zavzetosti leta 2018 je bila 32 odstotkov in se je v primerjavi z letom 2016 povečala za 4 odstotke. Leta 2020 smo uspešno povečali stopnjo zavzetosti zaposlenih na 41 odstotkov, medtem ko ugotavljamo, da je letošnje leto zavzetih kar 50 odstotkov zaposlenih.



ALUMINIUM 2024

Najpomembnejši sejem v svetu aluminija

Sejem ALUMINIUM 2024 je potekal med 8. in 10. oktobrom v Düsseldorfu in je privabil več kot 780 razstavljalcev s celega sveta, kar je potrdilo njegov status kot eden največjih dogodkov za aluminijaki industriji. Glavni poudarek letošnjega sejma je bil na trajnostnih rešitvah in reciklaži aluminija, saj industrija igra ključno vlogo v zeleni transformaciji globalne proizvodnje.

Sejem je pokrival celotno vrednostno verigo aluminija, od surovin do končnih izdelkov, s poudarkom na inovacijah, kot so napredne reciklažne tehnologije in krožno gospodarstvo. Pojavljale so se številne razprave o zmanjšanju ogljičnega odtisa v različnih sektorjih, kot sta avtomobilska industrija in gradbeništvo, ki vse bolj prehajata na uporabo aluminija zaradi njegove lahкости in reciklažnih lastnosti.

Impol je na svojem razstavnem prostoru predstavil svoje najnovejše izdelke in tehnološke dosežke. Tokratna rdeča nit je bil zeleni aluminij in hkrati je razstveni prostor obeležil 200-letnico Impola, ki jo bomo praznovali prihodnje leto. Obiskovalcem smo prikazali napredne rešitve na področju aluminijastih zlitin in polizdelkov, s posebnim poudarkom na krožnem gospodarstvu in energetski učinkovitosti. Odzivi obiskovalcev so bili zelo dobri, je pa utrip sejma že nakazal nekoliko zaskrbljenosti, saj so razmere na trgu zaskrbljujoče.



Sejemski utrip



Tomaž Smolar s poslovnimi partnerji valjarništvu



Matevž Račič sklepa poslovne dogovore za Stampal SB



Zeleni pristop



Impolova stojnica je pripovedovala zgodbo o naši tradiciji



Andrej Kolmanič je pozdravil vse zbrane goste na družabnem dogodku



Skupinska fotografija enotne ekipe Impola



Nina Poš, Ervin Rošar in Ksenija Erker Robnik zadovoljni s predstavitvijo



Naš pomembni kupec (ETF) v pogovoru z glavnim izvršnim direktorjem



Obeležili smo tudi 200 let Impola



Vrvež na stojnici je nakazoval na dobre poslovne odnose



Poslovni sestanki valjarništva: Peter Hriberšek in Gregor Žerjav



Polonca Turnšek med pomembnimi nabavnimi sestanki



Maja Keuc je popestrila družabni večer



Poslovni partnerji stiskalništva



UROŠ KIKL, STAMPAL SB

IZOBRAZBA: Diplomirani inženir mehatronike

DOMAČE MESTO: Slovenska Bistrica

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2023

TRENUTNO DM: Tehnolog vzdrževanja

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Predvsem bližina delovnega mesta.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Vsak dan so novi izzivi.

DRUŽINA: Imam pratnerko Katjo.

NAJLJUBŠA HRANA: Azijska hrana.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Pozitiven, iskren, prijazen.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Z nasmehom in pozitivnim odnosom lahko premagamo vsak izziv!

TADEJ LUPINŠEK, IMPOL-FINAL

IZOBRAZBA: Ekonomski tehnik

DOMAČE MESTO: Majšperk

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2020

TRENUTNO DM: Posluževalec transportnih sredstev

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Bil sem brez službe, poslal sem prošnjo in bil sprejet.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Ves čas sem v gibanju in dobro se razumemo s sodelavci.

DRUŽINA: Samski.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Rad kolesarim, in hodim na pohode v naravo.

NAJLJUBŠA HRANA: Rad imam hitro hrano, pice in hamburgerje.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Nekonflikten, zanesljiv, umirjen.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Vsak dan je treba živeti in uživati.





FRANC KROPEC, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Steklopihač

DOMAČE MESTO: Nova Cerkev

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2022

TRENTNO DM: Posluževalec strojev

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Sem sem prišel zaradi prijateljev.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Delo je vedno polno izzivov.

DRUŽINA: Imam partnerko in dve hčeri.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Izdelovanje izdelkov iz lesa, preživljanje časa z družino, planinarjenje ...

NAJLJUBŠA HRANA: Jedi na žlico.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Pošten, delaven in pripravljen pomagati.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Za dežjem vedno posije sonce.

FRANC BRDNIK, IMPOL FT

IZOBRAZBA: Osnovna šola

DOMAČE MESTO: Maribor (prej iz Oplotnice)

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 1986

TRENTNO DM: Metalurg 1

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: V Impolu sem se zaposlil takoj po opravljeni osnovni šoli.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Všeč mi je, da je delo zelo raznoliko in razgibano. V vseh teh letih sem doživel veliko, vedno pa smo s sodelavci znali stopiti skupaj.

DRUŽINA: Imam sina.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Rad kolesarim in hodim.

NAJLJUBŠA HRANA: Nisem izbirčen, jem vse.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Potrpežljiv, vzdržljiv, vztrajen.

MISEL ZA ZAPOSLENE: S potrpežljivostjo in prilagodljivostjo ti je v življenju lažje.



V&O

POIŠČEMO ODGOVORE NA VAŠA VPRAŠANJA

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

V: Krvodajalska akcija – kakšen je postopek, če se je želim udeležiti?

Odgovarja: **Dimitrij Šuc**, pravni svetovalec

Na podlagi drugega odstavka 167. člena Zakona o delovnih razmerjih (ZDR-1) ima delavec pravico do odsotnosti z dela zaradi darovanja krvi na dan, ko prostovoljno daruje kri. V tem primeru izplača delodajalec nadomestilo plače delavcu v breme zdravstvenega zavarovanja.

Čeprav podpiramo vaše dobrodelno delo, pa ne smemo pozabiti, da morate o tem pravočasno obvestiti delodajalca. Svetujemo, da to storite najmanj tri delovne dni prej. Prav tako ste dolžni poskrbeti, da je v sistemu SPOT pravočasno oziroma najkasneje do tretjega dne v tekočem mesecu za prejšnji mesec vneseno elektronsko potrdilo o odsotnosti z dela zaradi darovanja krvi.

Vsakdo, ki želi darovati kri, lahko to stori na številnih krvodajalskih akcijah, ki jih običajno organizira Rdeči križ. Marsikdo od vas se je že udeležil krvodajalskih akcij in pozna potek. Tistim, ki boste kri darovali prvič, v nadaljevanju podajamo nekaj osnovnih napotkov.

1. Za udeležbo je potrebno predložiti vaš osebni dokument s fotografijo.
2. Po testnem pregledu krvi iz palca boste izpolnili vprašalnik, nato pa počakali na odvzem krvi. Kri lahko daruje oseba, stara med 18 in 65 let, telesna teža krvodajalca pa ne sme biti nižja od 50 kg.
3. Pomembno je, da se pred odvzemom počutite zdravi in obvezno zaužijete obrok. Svetuje se zaužitje lahke, nemastne, bolj slane hrane. Sol namreč ustvarja ugodne elektrolitske pogoje in zadržuje tekočino v ožilju. S tekočino pa nadomestimo količino odvzetega volumna krvi.

4. Po odvzemu krvi vas bodo ustrezno povili na mestu vboda, nato pa si boste lahko moči povrnili s ponujenimi prigrizki in osvežilnimi pijačami. Krvodajalcem se svetuje, da na dan odvzema krvi počivajo. Odsvetuje se tudi vožnja avtomobila na daljše relacije in fizične treninge.

Kri lahko krvodajalec daruje v ustreznih časovnih presledkih. Ženske lahko kri darujejo vsake štiri, moški pa vsake tri mesece. Presledki so pomembni, saj tako preprečimo prekomerno izčrpanost organizma krvodajalca, ki se lahko pojavi ob prepogostih odvzemih krvi. ■



7 PRAVIL UPRAVLJANJA Z DENARJEM

Odgovarja: **Marja Milič**, finančna svetovalka

Da bi dosegali zastavljene finančne cilje in ob tem mirno spali, je dobro slediti nekaj osnovnim smernicam.

1. PRAVILO PALCA 50/30/20:

Razdelite svoj mesečni dohodek na naslednji način: 50 % za osnovne življenjske stroške (stanovanje, hrana, računi), 30 % za neobvezne stroške (zabava, prosti čas), 20 % za varčevanje ali odplačevanje dolgov. Gre zgolj za pravilo palca, ključno je, da del dohodka namenimo dolgoročnemu varčevanju.

2. DODATNI PRIHODKI: Razmislite o tem, kako bi ustvarili dodatne dohodke (dividende, dodatni zaslužki ...) in s tem diverzificirali tudi svoje prihodke, sicer smo odvisni od ene plače in enega delodajalca.

3. VZPOSTAVITE VARNOSTNO

DENARNO REZERVO: Prihranite vsaj tri- ali šestkratnik mesečnih življenjskih stroškov, ki bodo namenjeni za nujne in nepričakovane dogodke. S tem se tudi izogibamo najemanju dragih hitrih kreditov.

4. IZOGNEMO SE SLABEMU DOLGU:

Posojila z visokimi obrestnimi merami (limiti na karticah, hitra posojila) lahko hitro uničijo finančno stabilnost. Izogibajte se nepotrebni zadolženosti in se osredotočite na čimprejšnje odplačevanje teh dolgov. Koliko vas stane posojilo, prikazuje EOM – efektivna obrestna mera.

5. INVESTIRAJTE ZA PRIHODNOST:

Varčevanje je pomembno, vendar je vlaganje za uresničevanje dolgoročnih ciljev ključno za premagovanje inflacije in rasti premoženja. Najbolj smiselne naložbe za začetnike so skladi, ki so razpršene košarice naložb. Sklade lahko preko borznega posrednika kupujemo sami ali pa se odločimo za sklade, ki jih ponujajo banke in družbe za upravljanje. Pozorni bodite na stroške upravljanja premoženja, ki so lahko pri slednjih kar visoki.

6. SPREMLJAJTE STROŠKE: Redno spremljajte svoje izdatke. To vam omogoča boljši nadzor nad denarnimi tokovi in preprečuje pretirano zapravljajanje.

7. NARIŠITE SVOJO ČASOVNICO

ŽIVLJENJSKIH DOGODKOV: Vprašajte se, kako želite živeti čez 5, 10 ali 20 let. Ni tako enostavno, kot se sliši, a nas prav tak pogled v prihodnost lahko pripravi k temu, da se začenost finančno pripravljati na dogodke, ki so pred nami, recimo upokožitev. ■

V: Kakšna je razlika med prerazporeditvijo in nadurami?

Odgovarja: **Dimitrij Šuc, pravni svetovalec**

Vsi vemo, kaj pomeni nadurno delo. Marsikdo pozna zakonske omejitve za opravljanje nadurnega dela. Številnim pa je mogoče pojem prerazporeditve delovnega časa še nepoznan.

Prerazporeditev delovnega časa je lahko neenakomerna ali začasna. Medtem ko je mogoče delovni čas pri neenakomerni prerazporeditvi predvideti vnaprej, tega ni mogoče pri začasni

prerazporeditvi delovnega časa. Do takšne spremembe v organizaciji dela pride zaradi objektivnih okoliščin, tehničnih razlogov ali razlogov organizacije dela, ki narekujejo začasno prilagoditev delovnega procesa in s tem delovnega časa. To so vse okoliščine, ki jih ni mogoče vnaprej planirati. Zato bomo za primerjavo z nadurnim delom upoštevali začasno prerazporeditev delovnega časa.



	NADURNO DELO	ZAČASNA PRERAZPOREDITEV
POMEN	Nadurno delo je delo preko polnega delovnega časa. Odredi se, ko dela ne moremo opraviti v rednem delovnem času. Posledično se na letnem nivoju opravi več ur, kot je bilo načrtovanih z delovnim koledarjem. Nadurno delo = skrajni ukrep, ki se lahko odredi šele, ko so izčrpani vsi ostali mehanizmi razporejanja delovnega časa.	Prerazporeditev delovnega časa pomeni, da se na letnem nivoju opravi enako število delovnih ur, kot je bilo načrtovanih, a v drugačnem razporedu, kot je bilo prvotno predvideno. Delavec lahko določeno obdobje dela več, kot je pogodbeno dogovorjeno (na primer več kot 8 ur). Obdobju, ko delavec dela več, mora slediti obdobje, ko dela manj. Lahko pa velja tudi obratno.
KDAJ SE ODREJA	V eksplicitno določenih primerih: <ul style="list-style-type: none"> • izjemoma povečan obseg dela; • če je potrebno nadaljevanje delovnega ali proizvodnega procesa, da bi se preprečila materialna škoda ali nevarnost za življenje in zdravje ljudi; • če je nujno, da se prepreči okvara na delovnih sredstvih, ki bi povzročila prekinitve dela; • če je potrebno, da se zagotovi varnost ljudi in premoženja ter varnost prometa; • izredni inventurni popis; • okvara delovnih sredstev ali ostale opreme, če je potrebno začeto delo nadaljevati in končati; • ko je potrebno opraviti delo, ki ni moglo biti opravljeno zaradi pomanjkanja energije, okvare strojev ali naprav; • nepredvidene zamude dobave materiala ali podatkov za dokončanje dela; • nepričakovana odsotnost delavca; • da se opravi delo za izpolnitev pogodbeno dogovorjenih obveznosti, ki jih ni bilo mogoče načrtovati. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ko to narekujejo roki dobave; • ko to narekujejo zastoji pri delu; • zaradi objektivnih ali tehničnih in podobnih nepredvidenih razlogov.
OBVEŠČANJE	PISNO, praviloma pred pričetkom opravljanja dela; izjemoma lahko tudi ustno, pisna odredba pa se vroči naknadno.	PISNO najmanj 1 dan pred prerazporeditvijo.
OMEJITVE	<ul style="list-style-type: none"> • Največ 8 ur/teden; 20 ur/mesec, 170 ur/leto oz. s privolitvijo 230 ur/leto; • delovni dan lahko traja največ 10 ur, v določenem obdobju pa lahko tudi več kot 10 ur dnevno; • dnevna, tedenska in mesečna časovna omejitev nadurnega dela se lahko upošteva kot povprečna omejitev v obdobju 6 oz. 12 mesecev. To pomeni, da lahko delodajalec v določenem obdobju odredi delo v času, ki je daljši od 10 ur dnevno (nikoli pa daljši od 12 ur dnevno). 	<ul style="list-style-type: none"> • Največ 13 ur/dan; 56 ur/teden; • kot polni delovni čas se upošteva povprečna delovna obveznost v obdobju, ki ne sme biti daljše od 6 oz. 12 mesecev. Po preteku tega obdobja delavec praviloma ne sme imeti presežka ali manjka ur.
ZAŠČITA DELAVCEV	<p>Delodajalec ne sme odrediti nadurnega dela ali prerazporediti delovnega časa:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zaposlenim delavkam v času nosečnosti in še eno leto po porodu oz. ves čas, ko doji otroka, če iz ocene tveganja izhaja nevarnost za njeno zdravje ali zdravje otroka; • zaposlenim, ki delajo krajši delovni čas; • delavcu, ki še ni dopolnil 18 let starosti; • zaposlenim, ki bi se jim po pisnem mnenju izvajalca medicine dela ob upoštevanju mnenja osebnega zdravnika zaradi takega dela lahko poslabšalo zdravstveno stanje; • zaposlenemu, ki ima polni delovni čas krajši od 36 ur na teden zaradi dela na delovnem mestu, kjer obstajajo večje nevarnosti za poškodbe ali zdravstvene okvare. <p>Delodajalec lahko odredi nadurno delo in začasno prerazporedi delovni čas naslednjim delavcem le s soglasjem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zaposlenim, ki negujejo otroka, starega do 3 let; • zaposlenemu staršu, ki neguje in varuje otroka, mlajšega od 7 let, ali hudo bolnega otroka ali otroka, ki potrebuje posebno nego in varstvo in ki živi sam z otrokom; • zaposlenim, ki so starejši od 55 let. 	



KAKO IMPOLČANI UPORABLJAJAMO ALUMINIJASTO FOLIJO?

Kdo ne pozna impolske folije? Zaposleni v Impolu jo po pošti prejmemo ob rojstnih dnevih, v dar jo dobimo ob posebnih priložnostih, kot je na primer uvrstitev med zmagovalce na športnih igrah. O njeni široki uporabi lahko preberemo na spletu, mi pa smo preverili, kako folijo uporabljajo Impolčani.



Ime in priimek: **Denis Vek**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol FT

Ko doma kaj pečemo, pokrijemo z aluminijasto folijo, da ostane dalj časa toplo. Vanjo zavijemo rebra, ki jih pečemo, saj ohranijo sokove, hkrati pa se lepo zapečejo. Občasno za na pot v folijo zavijemo sendviče.



Ime in priimek: **Zlatko Petrovič**
Delovno mesto: Rezalec
Družba: Impol FT

Z aluminijasto folijo pokrijemo pecivo, preden ga damo v pečico. Tako se bolje prepeče. Pečeno meso obdrži svežino in dlje počaka, če ga zavijemo v folijo.



Ime in priimek: **Maja Gorjanc**
Delovno mesto: Komercialist
Družba: Impol 2000

Ko shranjujem ali prenašam pecivo in tortice, najpogosteje uporabim aluminijasto folijo. Uporabljam jo za čiščenje vodnega kamna, ki se nabere na umivalnikih. V folijo zavijemo plastenko, da tekočina v njej ohrani temperaturo.



Ime in priimek: **Simona Horjak**
Delovno mesto: Posluževalka CNC-strojev
Družba: Impol-FinAl

Aluminijasto folijo doma uporabljamo predvsem v gospodinjstvu. Uporabljam jo kot podlago pri peki peciva, vendar je vedno potrebno dodati nekaj kapljic olja, da se lažje odstrani. Vanjo zavijamo sir in klobase, da ohranijo svežino. Če v folijo zavijemo sveže pečeno meso, dalj časa ostane sveže.



Ime in priimek: **Anton Janžič**
Delovno mesto: Proizvodni tehnolog
Družba: Impol-FinAl

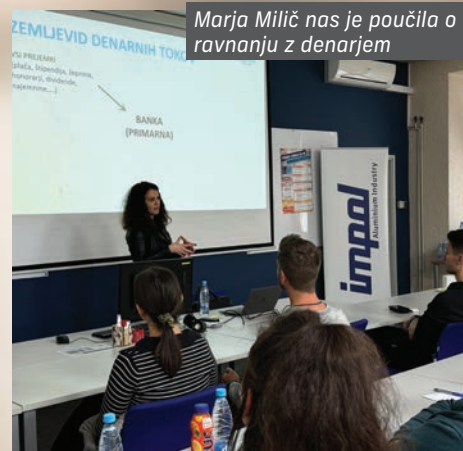
V aluminijasto folijo zavijamo sendviče za otroke. Uporabljam jo za peko na žaru, saj s tem meso ostane sočno. Po peki s folijo očistimo žar, prav tako tudi druge zasušene madeže.



Ime in priimek: **Danica Kodrič**
Delovno mesto: Procesni tehnolog
Družba: Impol LLT

Za pokrivanje hladnih in toplih jedi pogosto uporabljamo aluminijasto folijo. Pokrijem tudi kozarce in steklenice, preden jih dam v hladilnik. Preizkusila sem že tudi uporabo v pomivalnem stroju, kjer naj bi folija poskrbela za bolj sijočo posodo, vendar razlike nisem opazila. Uporabna je za čiščenje različnih površin, saj jih ne poškoduje. Med peko potice je le-to potrebno pokriti in pri tem se najbolje izkaže aluminijasta folija.

JESENSKI TEDEN ZDRAVJA IN DOBREGA POČUTJA 2024



Marja Milič nas je poučila o ravnanju z denarjem



Delavnica o tehnikah sproščanja



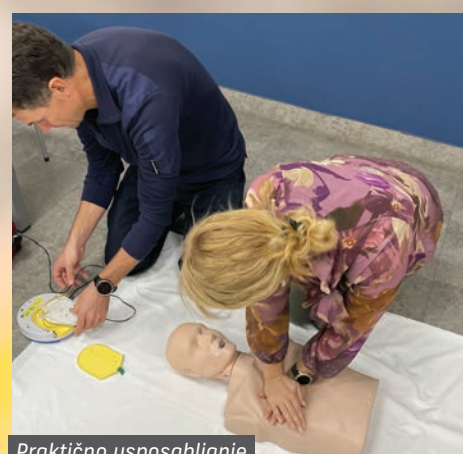
Boris Kos nas je naučil vse o postopkih oživljanja in uporabi AED



Najbolj pogumne pohodnike ni zmotilo niti deževno vreme



Marcos Tavares je udeležencem predstavil svojo karierno pot, ki je bila polna vzponov in tudi padcev



Praktično usposabljanje



Finančno opismenjevanje nas zelo zanima



Praktično smo pripravljali zdrave prigrizke



Dobili smo veliko novih znanj

Novi obrazi pri nas



Ime in priimek: **Sebastijan Demaj**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol FT

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? Impol je veliko podjetje, na kar sem se moral privaditi. Sedaj se dobro počutim.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so super. Imam možnost vprašati, če česa ne vem, oni pa so mi pripravljene razložiti in pomagati.

PRVI VTIS? Ob prihodu mi je bilo zaradi velikosti podjetja malo neprijetno. Dobil sem veliko informacij.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Na portalu Moje delo sem zasledil zaposlitveni oglas. Ker sem iskal novo zaposlitev, sem se prijavil. Od znancev sem slišal dobre informacije, predvsem glede plačila.

PROSTI ČAS? V prostem času se rad družim in igram igrice.



Ime in priimek: **Uroš Dovjak**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol LLT

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? Počutim se dobro in si želim, da bi lahko tukaj ostal.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Super so me sprejeli, nudijo mi pomoč. Če kaj vprašam, mi je vsakdo pripravljen odgovoriti. Veliko informacij dobim od mentorja, kar se mi zdi dober način za prenos znanja.

PRVI VTIS? Impol je predvsem bolj urejen, kot sem bil vajen pri preteklih delodajalcih. Ni toliko prahu, zrak je čist.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Opazil sem razpis in se prijavil na delovno mesto. Seznanjen sem bil z Impolovimi dejavnostmi, vedel sem, da je dobro podjetje.

PROSTI ČAS? V prostem času kolesarim.



Ime in priimek: **Aleš Črešnar**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol PCP

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? V Impolu se dobro počutim. Opravljam zanimivo delo. Včasih je delo malo težje, ampak sicer ni pretirano naporno.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? S sodelavci se dobro razumemo, občasno spijemo kakšno kavo in poklepujemo.

PRVI VTIS? V Impol sem prišel pred leti kot študent, zato se tega trenutka slabše spominjam.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Ker sem delovno mesto poznal že od prej, sem se prijavil na razpis. V Alumobilu je zaposlen tudi moj oče.

PROSTI ČAS? V prostem času zabavam otroke in odrasle kot čarodej.



Ime in priimek: **Dulaga Resić**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol FT

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? V Impolu se počutim zelo dobro. Rad imam nove izzive, tako da sem se hitro privadil na novo okolje. Pri nobenem dosedanjem delodajalcu še nisem naletel na tako dober odnos nadrejenih do delavcev. Zaposlitev tukaj mi daje varnost in stabilnost.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so super. Če česa ne znam, mi pomagajo in priskočijo na pomoč.

PRVI VTIS? Preden sem prišel sem, so me nekateri znanci strašili, da bom opravljal težka fizična dela, vendar ni tako.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Prejšnji delodajalec je šel v stečaj. Prijatelji iz Slovenske Bistrice so mi povedali, da je Impol dobro in stabilno podjetje, zato sem se prijavil na razpis.

PROSTI ČAS? Prosti čas preživljam z družino, rad tudi kolesarim.

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

NAŠI LOKALNI ŠPORTNIKI DOSEGAJO ODLIČNE REZULTATE

Poročamo o dosežkih športnikov, ki jih podpira tudi Impol

ALPINIZEM

V Škofji Loki je v soboto, 12. 10. 2024, potekala četrta tekma državnega prvenstva v športnem plezanju v kategoriji težavnost za srednje in mlajše kategorije. AK Impol Slovenska Bistrica so zastopali: Luka Vračko in Brin Lešnik v kategoriji cicibanov, Sara Škrlec med cicibankami, Vesna Tarkuš v kategoriji mlajših deklic, Zoja Leskovar in Eva Škrlec med starejšimi deklicami in Svit Pulko med starejšimi dečki. Za stopničke sta poskrbela Vesna Tarkuš, ki je dosegla prvo mesto, in Luka Vračko s tretjim mestom. (vir: spletna stran ALPHUT) ■



Villars 2024, vir: spletna stran APLHUT

KOŠARKA

V soboto, 12. 10. 2024, so si fantje U14 1.A SKL v domači dvorani priborili zmago z 71:60 nad Vojnikom. Fantje U16 1.B so v nedeljo, 13. 10. 2024, v gosteh izgubili proti Dravogradu s 65:61. V nedeljo so se slabo odrezali tudi fantje U16 2.SK, saj so v gosteh izgubili z Mursko Soboto. (vir: spletna stran KZS) ■



Mladi bistriški košarkaši, vir: Facebook KK Impol

KEGLJANJE

V soboto, 12. 10. 2024, sta se ženska in moška ekipa odpravili po točke v Radence. Prvi so se v boj podali moški, kjer so v prvi rundi dobro razpoloženi igralci Radenske povedli z 2:0. V drugem delu je Impol pokazal pričakovano igro in si priigral razliko devetih kegljev. Končni rezultat tekme je bil 3:5 za Impol. Pri ženski ekipi sta zelo dobro odigrali Ksenija Detiček (588) in Petra Pečovnik (562). Tudi pri ženskah je bil rezultat odličen - 3:5 za Impol. Po štirih krogih so bili moški neporaženi na drugem, ženske pa na tretjem mestu. (vir: FB KK Impol) ■



Impolski kegljači in kegljačice, vir: Facebook KK Impol

NOGOMET

Bistriški nogometaši so v soboto, 12. 10. 2024, gostovali pri NK Tabor Sežana, kjer so prišli do nove točke. V soboto, 5. 10. 2024, so se v Športnem parku Slovenska Bistrica pomerili z nogometaši ptujске Drave in zmagali s 3:2. Po prvem polčasu je bolje kazalo Ptujčanom, ki so v drugi polčas vstopili z dvema goloma prednosti, a so Bistričani po hitrem izenačenju prišli do popolnega preobrata in zmage. (vir: spletna stran NK Bistrica) ■



Akcija v Sežani, vir: spletna stran NK

ATLETIKA

V Brežicah je 5. in 6. 10. 2024 potekal Atletski pokal Slovenije v mnogobojih za vse kategorije. Pri mlajših mladincih je v deseteroboju Matic Modrijančič osvojil drugo, David Reljič pa tretje mesto. Ekipno sta zmagala. V osmeroboju pri pionirjih U16 je zmagal Patrik Flis, Benjamin Dobnikar Klepec pa je bil četrti Ekipno sta zmagala. V boju med vsemi ekipami so fantje dosegli 33 točk in zmagali. (vir: Facebook ADSB) ■



Atletski pokal Slovenije, vir: FB ADSB

JUDO

Del ekipe U13 se je 13. 10. 2024 udeležil tekmovanja v Istočnem Sarajevu. Na tekmovanju je nastopalo 811 judoistk in judoistov iz devetih držav. Slovenijo in JK Impol so na tekmovanju zastopali Ema Rožan, Timi Skrbinek, Miha Ratej, Iker Košir, Jakob Kocjan in Žan Tomažič. Ema Rožan je osvojila srebrno medaljo, Žan Tomažič in Miha Ratej pa sta bila bronasta. (vir: Facebook Judo klub Impol) ■



Mladi judoisti vir: Facebook JK Impol

SMEH JE POL ZDRAVJA: Menjamo folijo za vic!

PLAČA

“Kolikšna bo moja plača?” vpraša kandidat.
 “V začetku 900 evrov, kasneje več.”
 “V redu, pridem kasneje!”

Dominik Gajser, Impol Infrastruktura

ZASTRUPITEV

“Sodelavko so morali peljati na urgenco zaradi zastrupitve.”
 “Zakaj?”
 “Ugriznila se je v jezik.”

Neimenovani

ŽIVLJENSKO ZAVAROVANJE

“Kilogram jabolk, prosim.”
 “Zelenih ali rdečih?”
 “Ni pomembno, itak jih olupim!”

Simona Kolar, Kadring

ALUMINIJASTO FOLIJO LAHKO PREVZAMETE V TAJNIŠTVU KADRINGA.



avtor PETER SKRBIS	ZAŠČITNO POKRIVALO, CELADA	VISEČI POLOŽAJ TELESA	LIK PRI ČETVORKI	LJUDSTVO V SUDANU	BELGIJSKI SLIKAR (JAMES)	TURŠKI JANEZEVEC	IMPOL	IZPOD- NEBNIK, AEROLIT	NEMŠKI GLASBENI DUO	PRIPOMO- ČEK ZA SIDRANJE	SOL OLEINSKE KISLINE	NEKDANJI IT. POLITIK (PIETRO)
OBRAB- LJEN PONOŠEN ČEVELJ							ANGLEŠKI IGRALEC (JAMES)					
ENOLETNI PRIDELEK							PISATELJ ZOLA					
MAVRAH, TUDI IRS							BOMBAŽNA TKANINA					
IMPOL	TERME V BELGIJI	LETNI ČAS GR. LJUD. PEVEC		STAROGR. JEZIK					NORD. BOG. MORJA			
				PRIJEM PRI JUDU					POBIČ, DECKO			
NEKDANJI IRANSKI VODITELJ (BANI)				LEGEND. KANADSKI HOKEJIST (BOBBY)	VARJENI SIV			LOFOTSKI OTOKI				
				NEZAVZE- TOST								
OSEBA, ČLOVEŠKO BITJE					NEMŠKA MANEKEN. (HEIDI)	METULJ Z OCESCI NA KRILIH	DALJŠA DOBA			MUSO- LINJEVA POLITIČNA POLICIJA	AMERIŠKI FILOZOF (HERBERT)	PISATE- LJICA STARO- VANSNIK
							DALJŠI SUKNJIČ					
PESNICA SKERL				ZNAČILN. REZKEGA				MESTO V ZAHODNI ALJASKI				
				ANGLEŠKI GROF								
IMPOL	STARINSKI ZVEZDO- MER	VELIKA ČRKA MESTO V ROMUNJI						IVO DANEU	MESTO OB VOLGI, BIVŠI KALININ			
IGRALKA KAHRI- MANOVIČ				ETNIČNA SKUPJINA V JUŽNI AFRIKI					NEKOČ JE BIL PERZIJA			
REKA V POSARJU				VELIKI LOVEC PO BIBLIJI					ČRNKASTA KRAVA (NAR.)			
				ARZEN								
TOŃE TOMŠIČ		FR. SKLAD. (FRANCIS)				LATINSKO IME ZA ODISEJA	NEKDANJA RUSKA TAJNA POLICIJA	<p>KRIŽANKA</p> <p>1. BON ZA 40 EVROV: LEA CEHTL, IMPOL-FINAL</p> <p>2. BON ZA 40 EVROV: SAŠO JELIČ, IMPOL FT</p> <p>3. BON ZA 40 EVROV: VALERIJA GORJUP, IMPOL-FINAL</p> <p>Nagrajenci nagrade prevzamete v KADROVSKI PISARNI Impola v upravni stavbi.</p> <p>Geslo tokratne križanke pošljite v uredništvo Metalurga (ursa.zidansek@kadring.si) do 20. novembra 2024.</p> <p>Trije izžrebani nagrajenci boste prejeli vsak BON ZA NAKUP V VREDNOSTI 40 EVROV.</p>				
PORTUG. NOGOME- TAŠ COSTA		TRILER Z A. JOLIE		SLADKO- VOD. RIBA								
				GLOBOKA NEZAVEST								
MESTO V SIBIRIJI				ANGL. SVET- LO PIVO								
				ŽUPAN POD FRANCOZI								
POHLEP- NEŽ, POZRĚŠ- NEŽ												
PREBI- VALKA ARAMEJE												
MESTO V INDIJI, VARANAŠI							GESLO KRIŽANKA					

MALO DRUGAČE: Tradicionalna jed



Martinova račka s slivami

Začinjena pečena račka s slivami je popolna izbira za posebne priložnosti, saj združuje bogat okus sočnega mesa in sladko-kisel pridih sliv. S preprostim postopkom in dišečimi začimbami, kot sta janeževa zvezda in koriander, bo navdušila vsakogar za mizo.

SESTAVINE:

- 1 janeževa zvezda
- 2 žlici semen koriandra
- 4 žlice sladkorja
- 2,5 kg cela račka
- 1 čajna žlička oljčnega olja
- 6 prepolovljenih sliv brez koščic
- 3 lovorovi listi
- 75 ml rdečega vinskega kisa
- 300 ml piščančje juhe
- 2 čajni žlički soli

NAVODILA ZA PRIPRAVO:

1. Pečico segrejte na 160 °C/140 °C. Na suhi ponvi pražite zvezdasti janež in semena koriandra, dokler ne postaneta aromatična. Pražene začimbe z 2 čajni žličkama morske soli zmeljite v fin prah (ali zdrobite s pomočjo možnarja in pestila). Začimbno sol dajte v skledo, dodajte sladkor, dobro premešajte in postavite na stran.
2. Rahlo zarežite kožo račke v križni vzorec in segrejte olje v veliki posodi. S pomočjo klešč obrnite račko in jo dobro zapecite z vseh strani, odlijte odvečno maščobo, nato postavite račko z dojkami navzgor in jo po vsej površini posolite z mešanico sladkorja in začimb. Okoli race razporedite slive, nato posujte z lovorovimi listi in prelijte z kisom ter juho.
3. Pecite v pečici 2 uri ali dokler račka ne postane zlata in se slive ne razpadejo. Povečajte temperaturo pečice na maksimum in pecite še 10 minut, da koža postane hrustljava. Vzemite račko iz posode in pustite počivati 10 minut. Z žlico odstranite odvečno maščobo s sliv. Račko narežite in postrezite z lepo žlico sliv.



LISTI, BARVE IN KEMIJA:

SKRIVNOST JESENSKE PREOBRAZBE

S prihodom jeseni drevesa prehajajo v živahne jesenske odtenke. Čeprav se ta sprememba na prvi pogled zdi preprosta, so za številne žive barve odgovorne različne kemijske spojine. Sprememba barve listov se zgodi jeseni, ko se dnevi krajšajo in temperature znižujejo. Zaradi zmanjšane svetlobe se proizvodnja klorofila, ki daje listom zeleno barvo, upočasni in nato ustavi. Ko se klorofil razgradi, pridejo do izraza drugi pigmenti, kot so karotenoidi in antociani. Končni rezultat je živahna paleta jesenskih barv, preden listi odpadejo.



ZELENI LISTI

Zeleni listi vsebujejo klorofil, ki je ključen za fotosintezo - proces, s katerim rastline pretvarjajo svetlobno v kemično energijo.



RUMENI IN ORANŽNI LISTI

Rumeni odtenki listov so posledica karotenoidov - pigmentov, ki so prisotni vse leto, a so običajno skriti za zelenim klorofilom.



RDEČI LISTI

Rdeči odtenki listov izvirajo iz antocianov - pigmentov, ki se sintetizirajo v odgovor na stresne razmere, kot so nizke temperature in visoka koncentracija sladkorjev.



VIJOLIČNI LISTI

Vijolična barva listov je pogosto posledica kombinacije antocianov in drugih pigmentov, ki se pojavijo pri nekaterih vrstah dreves, kot so javorji.



RJAVI LISTI

Rjava barva listov običajno nastane kot posledica razgradnje pigmentov in propadanja celic, kar se zgodi, ko listi umirajo in se pripravljajo na odpad.

NAPOVEDUJEMO

SVEČANO SREČANJE JUBILANTOV IN INOVATORJEV 2024

KDAJ? 29. 11. 2024, ob 13.00

KJE? Viteška dvorana gradu Slovenska Bistrica

SREČANJE UPOKOJENIH SODELAVCEV IMPOLA

KDAJ? 6. 12. 2024, ob 13.00

KJE? Športna dvorana Slovenska Bistrica

PRAVLJIČNA DEŽELA ZA OTROKE ZAPOSLENIH

KDAJ? 7. 12. 2024, ob 9.30

KJE? Športna dvorana Slovenska Bistrica

impol
Aluminium Industry