

metalurg

■ PRAVI IMPOLČANI:

DENIS VERHOVNIK

*"Naj ti bo delo
v veselje."*

■ TPM SMART

*Pot naše livarne
do odličnosti*



ANITA LAMPRET

Vodja planiranja v diviziji valjarništvo

**20 let rasti, izkušenj in
novih izzivov**

■ V SREDIŠČU

**ZLATO PRIZNANJE GZS ZA
INOVACIJO IMPOLA**

Vsebina

- 4 Uspešno izvedena zunanja presoja sistemov vodenja v skupini Impol
- 5 Pohvalno
- 6 SodaTaste
- 8 Zlato priznanje GZS za inovacijo Impola
- 10 Akademija za potenciale: proizvodni izzivi
- 12 TPM SMART: pot naše livarne do odličnosti
- 16 Impol na svetovnih sejmih aluminija
- 18 Impol Servis: retro paket ob obletnici



- 23 Alcad: povezujemo znanje, varnost in digitalizacijo
- 25 Požar na stroju V33 v Impolu-TLM
- 26 Intervju: Anita Lampret
- 34 Jubilejni zbornik
- 36 Usposabljanja v spletni učilnici – priročno, dostopno in učinkovito
- 40 Miti in resnice o spominu
- 44 Novi obrazi pri nas



METALURG, ŠTEVILKA 5 2025

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



KJE JE SVETLA PRIHODNOST?

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

Svet aluminija se spreminja hitreje, kot smo si še pred nekaj leti predstavljali. Evropska industrija se sooča z izzivi, ki so včasih videti neizprosni – visoki energetske stroški, regulacije ogljičnega odtisa, globalna konkurenca in pritisk na marže. Hkrati je to tudi čas velikih priložnosti. Tisti, ki znajo pravočasno prepoznati trende, graditi znanje in razviti inovacije, bodo krojili prihodnost evropske industrije lahkih kovin. Impol ima vse pogoje, da je med njimi.

Naša prihodnost ni več v količini, temveč v kakovosti. Ne v tem, da proizvajamo več, temveč v tem, da proizvajamo pametneje, čisteje in z večjo dodano vrednostjo. V livarništvu bomo z naprednimi tehnologijami in razvojem kapacitet recikliranja zagotovili, da bo naš aluminij postal sinonim za čisto in trajnostno kovino. V valjarništvu bomo razvijali specializirane nišne izdelke – super tanke folije, površinsko obdelane trakove in “zelene zlitine” z nizkim ogljičnim odtisom, kjer se bo kakovost srečala z odgovornostjo. V stiskalništvu pa bomo s kompleksnimi profili, vlečenimi palicami in podaljševanjem verige vstopali v svet trajnostne proizvodnje – na področje, kjer bo aluminij ključni element prihodnosti.

A pravo razliko bomo naredili tam, kjer bomo verigo obdelave podaljšali do končnega izdelka. CNC-obdelave, površinske dodelave, varjenje, upogibanje – vsega tega ne smemo več jemati kot spremljevalni proces, temveč kot gradnik našega novega poslovnega modela. Naš cilj mora biti, da postanemo premium dobavitelj, ki kupcu ne prodaja materiala, temveč rešitev. Rešitev, ki vključuje znanje, zanesljivost, natančnost in popolno sledljivost – vse to, kar danes pomeni beseda »odličnost«.

Trend v industriji je jasen. Po podatkih združenja European Aluminium bo do leta 2030 povpraševanje po recikliranem aluminiju v Evropi naraslo za več kot 40 odstotkov, hkrati pa bo delež premium izdelkov z visoko dodano vrednostjo presegel 60 odstotkov celotne porabe. Kupci bodo vedno bolj iskali partnerje, ki ponujajo inovativnost, transparentnost in digitalno sledljivost. Prav zato se moramo osredotočati na pametne poslovne modele, digitalne rešitve in kulturo stalnih izboljšav, ki so pot do dolgoročne konkurenčnosti.

Svetla prihodnost ne bo prišla sama od sebe, moramo jo ustvariti s pogumom, znanjem in zavezanostjo kakovosti. Impol je bil vedno najmočnejši, ko je združil svoje ljudi, vizijo in tehnologijo. Zdaj je čas, da vse to povežemo v novo zgodbo – zgodbo poslovne odličnosti, inovativnosti in vrhunskega servisa, ki nas bo postavila ob bok najboljšim svetovnim dobaviteljem aluminija. ■

Uspešno izvedena presoja sistemov vodenja v skupini Impol

Tekst: Barbara Hribernik Pigac, direktorica za trajnostni razvoj

V preteklih dneh je v Impolu potekala redna zunanja presoja sistemov vodenja kakovosti, ravnanja z okoljem ter varnosti in zdravja pri delu po standardih ISO 14001 in ISO 45001. Presoja je bila izvedena skladno s procesnim pristopom s poudarkom na ključnih vidikih, tveganjih in ciljih posameznih družb. Presojevalna ekipa je pri delu uporabila kombinacijo metod – opazovanje, razgovore z zaposlenimi in vzorčni pregled dokazil o delovanju sistemov. Presoja se je začela z uvodnim sestankom, na katerem so sodelovali predstavniki najvišjega vodstva, zaključila pa z obravnavo ugotovitev in priporočil presojevalcev.

Rezultati presoje potrjujejo, da so sistemi vodenja v podjetjih skupine Impol učinkoviti in dobro vzpostavljeni. Zaposleni razumejo pomen skrbi za varnost, zdravja pri delu in odgovornega ravnanja z okoljem, kar se kaže v visoki zavesti in doslednem izvajanju vseh aktivnosti. Vodstvo podjetja izkazuje jasno

podporo tem področjem, kar omogoča stalno izboljševanje delovanja. Presojevalci so posebej pohvalili tri dobre prakse:

- urejenost orodjarne v Impolu PCP in dosledno uporabo označenih delovnih mest,
- urejenost delavnic elektro in strojnega vzdrževanja v Impolu LLT,
- visoko stopnjo digitalizacije sistema varnosti in zdravja pri delu, ki je tik pred uvedbo nove aplikacije za še učinkovitejše spremljanje stanja.

Ob tem je bilo zabeleženih 12 priložnosti za izboljšave, ki se nanašajo predvsem na preglednost spremljanja okoljskih monitoringov, dodatno natančnost pri ocenjevanju učinkovitosti korektivnih ukrepov in še nekaj manjših izboljšav na področju označevanja, varnosti in dokumentacije.

Ugotovljena je bila ena neskladnost, ki se nanaša na uporabo osebne varovalne opreme pri zunanem pogodbeniku. Neskladnost je bila ustrezno evi-

dentirana in že odpravljena z dodatnim opozorilom ter poostrenim nadzorom nad spoštovanjem varnostnih navodil. Presojevalci so zaključili, da se sistemi vodenja v skupini Impol nenehno izboljšujejo, vse pretekle pripombe so bile ustrezno rešene, delovanje podjetij pa ostaja skladno z vsemi zakonskimi zahtevami in standardi. ■



Praznovali smo z lokalno skupnostjo

Praznovali smo 200 let

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Ob praznovanju dvestoletnice podjetja Impol je Slovenska Bistrica postala središče glasbe, ponosa in skupnosti. Dogodek je povezal zaposlene, njihove družine, prijatelje in številne obiskovalce, ki so skupaj praznovali pomemben mejnik v zgodovini podjetja. Kljub občasnim nalivom se vzdušje ni ohladilo. Prav nasprotno, energija občinstva je z vsakim trenutkom rasla. Za nepozabno glasbeno doživetje sta poskrbela Nina Pušlar in Mi2, ki sta s svojo iskreno energijo povezala preteklost, sedanjost in prihodnost Impola.

Večer je bil poklon ljudem, ki soustvarjajo uspeh podjetja, in dokaz, da moč skupnosti preseže tudi dežne oblake. ■

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 2025 znaša 353,44 evra. Vrednost delnice je izračunana iz konsolidirane bilance stanja. Pri izračunu se kapital manjšinskih lastnikov izključuje. ■



»Ko govorimo o TPM SMART, ne govorimo o orodju ali projektu, temveč o spremembi kulture. O tem, kako smo v Impolu začeli razmišljati drugače – da vsak od nas lahko prispeva k boljšemu procesu, varnejšemu delu in večji zanesljivosti. Pot do odličnosti ni enkratni dosežek, ampak vsakodnevna odločitev: popraviti, izboljšati, razumeti, sodelovati. Prav v tem duhu je nastala skupnost, v kateri rastemo skupaj – kot ljudje in kot organizacija.«
Urban Smolar, vodja vitke pisarne

KONCERT OB DVESTOLETNICI IMPOLA – VEČER PONOSA IN POVEZANOSTI

Začetek septembra je zaznamoval slovesni koncert ob dvestoletnici podjetja, ki je bil čustven poklon zgodovini in ljudem, ki jo soustvarjajo. Dogodek je povezal generacije zaposlenih, njihove družine in prijatelje podjetja ter pokazal, da je Impol več kot industrija – je skupnost, ki jo povezuje ponos, tradicija in srčnost. ■



USPEŠNO ZAKLJUČENE PRESOJE

V skupini Impol smo uspešno zaključili zunanje presoje po standardih ISO 14001, ISO 45001 in TISAX. Rezultati potrjujejo učinkovito delovanje sistemov vodenja, visoko zavest zaposlenih in podporo vodstva. Presojevalci so pohvalili dobre prakse v PCP, LLT in pri digitalizaciji varnosti pri delu, ugotovljena neskladnost pa je bila takoj odpravljena. ■

IMPOLIADA 2025 – DAN EKIPNEGA DUHA

Šport, smeh in sodelovanje so ponovno združili več kot tisoč zaposlenih in njihovih družin. Impoliada ni bila le dan tekmovanja, temveč praznik pripadnosti in povezanosti, ki krepi timski duh tudi pri vsakdanjem delu. ■



VARNOST V OSPREDJU – VAJA, KI JE POVEZALA LJUDI IN SLUŽBE

Gasilsko-taktična vaja Posledice potresa Slovenska Bistrica 2025 je dokazala visoko raven usposobljenosti in sodelovanja med zaposlenimi, gasilci in reševalci. Z njo smo pokazali, da se na izredne razmere odzivamo hitro, usklajeno in odgovorno. ■

Odpadki, ki jih (skoraj) ni več

Tekst: Barbara Hribnik Pigac, direktorica za trajnostni razvoj

ALI VEŠTE, KATERE ODPADKE SMO POPOLNOMA IZLOČILI IZ PROCESOV?

Ali ste vedeli, da smo v Impolu v letu 2024 popolnoma izločili nekatere vrste nevarnih odpadkov, ki so v preteklosti predstavljali precejšen okoljski izziv? Rezultat ni naključje, ampak posledica zavestnih ukrepov, tehnoloških izboljšav in skrbi vsakega posameznika, ki v procesu naredi korak v pravo smer.

ODPADKI, KI SO PRETEKLOST

Eden največjih okoljevarstvenih uspehov preteklega leta je povezan s pralnimi tekočinami na vodni osnovi. V letu 2023 je njihova količina znašala kar 1.167 ton, v letu 2024 pa nič. Zakaj? V družbi Impol-FinAl smo vpeljali postopek čiščenja z uparjevalnikom, s katerim ponovno uporabimo prečiščeno vodo, goščo pa pravilno oddamo kot odpadke druge vrste. Gre za konkretno uresničevanje načela krožnega gospodarstva.

PRAV TAKO V LETU 2024 NI BILO ODPADKOV:

- iz naprav za ločevanje olja in vode (tip odpadka 130506*),

- nekaterih nevarnih laboratorijskih kemikalij (npr. kislin ali strojnih muljev),
- opreme, ki vsebuje nevarne snovi (160213),
- nekaterih nevarnih embalaž in izrabljenih voskov.

Vsaka odprava določenega odpadka pomeni dvojno zmago: zmanjšamo vpliv na okolje in hkrati zmanjšamo stroške ravnanja z odpadki.

ZAKAJ SO TE SPREMEMBE POMEMBNE?

Vsak liter nevarnega odpadka manj pomeni manjšo obremenitev za okolje, manjšo potrebo po posebnem skladiščenju in prevozu, pa tudi manjši ogljični odtis podjetja. Še posebej pa je pomembno, da gre za sistemske izboljšave – torej take, ki bodo prinesle dolgoročne koristi.

KDO JE ZA TO ZASLUŽEN?

Za vsakim takim rezultatom stoji ekipa ljudi – od sodelavcev v proizvodnji, vzdrževalcev, tehnologov do vodij in tistih, ki spremljajo okoljske kazalnike. Brez vaše doslednosti, znanja in pripravljenosti na spremembe vsega tega ne bi mogli doseči.

POUDARKI:

- V letu 2024 ni nastalo več vrst odpadkov, ki so bile pred tem običajne.
- Snovi, kot so pralne tekočine, mulji iz oljnih ločevalnikov in nekatere kemikalije, smo popolnoma izločili iz odpadnega toka.
- To je rezultat notranjih izboljšav, čiščenja in ponovne uporabe snovi v procesu.

Manj odpadkov pomeni čistejše okolje, nižji ogljični odtis in manj stroškov.

STE VEDELI?

Če bi morali vseh 1.167 ton odpadne pralne tekočine iz leta 2023 odpeljati na predelavo, bi to zahtevalo več kot 50 polnih cistern! Leta 2024 nismo potrebovali niti ene. ■



SEVERNI MORSKI KORIDOR: PRIHODNOST POMORSKE TRGOVINE?

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Globalna pomorska industrija morda stoji pred pomembno prelomnico. V zadnjem času so se pojavili prvi konkretni poskusi preusmerjanja kontejnerskih ladij iz Azije v Evropo prek Arktičnega morja namesto po tradicionalni poti skozi Sueški prekop. Ta severna morska pot, ki poteka vzdolž ruske obale, ima potencial, da znatno spremeni svetovne dobavne verige. Zaradi krajšega tranzitnega časa, tudi do 10 dni manj kot skozi Sueški prekop, in izogibanja geopolitično nestabilnim območjem, kot je Rdeče morje, se severna pot zdi privlačna alternativa. Čeprav ta pot zaradi ledu še ni plovna vse leto, jo je ob podpori ledolomilcev mogoče uporabljati tudi v hladnejših mesecih. Prvi tovorni prevozi že potekajo. Nova pot pa odpira tudi številna vprašanja. Kakšen bo vpliv na okolje? Kako varna in zanesljiva je v primerjavi s tradicionalnimi potmi? Ali lahko dolgoročno postane nova stalnica v pomorskem prometu? Če se severna pot izkaže za uspešno, bi to lahko pomenilo začetek nove dobe v medcelinski trgovini med Azijo in Evropo. (vir: Reuters.com) ■





SodaTaste – sodoben aparat za pripravo gazirane vode

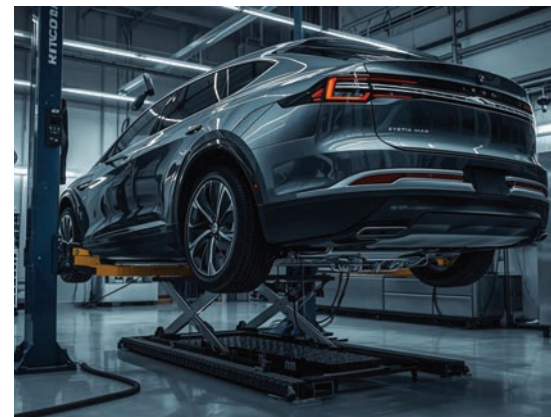
Zamenljivi cilindri ogljikovega dioksida za aparat so izdelani iz aluminijastih rondelic, ki jih proizvaja naše podjetje Rondal

Tekst: Dominik Papst, vodja prodajnih projektov v Rondalu

SodaTaste je eleganten in praktičen aparat, ki omogoča preprosto pripravo osvežilne gazirane vode kar doma. Uporaba je izjemno enostavna. V priloženo steklenico natočite hladno vodo, jo pritrdite na aparat in s pritiskom na gumb dodate ogljikov dioksid. Intenzivnost mehurčkov lahko prilagodite glede na svoj okus – od nežne do močno gazirane pijače. Poleg navadne gazirane vode lahko pripravite tudi pijače z različnimi okusi, kot so limona, jabolko ali pomaranča. Na ta način lahko hitro ustvarite osvežilne napitke za vsak okus in priložnost brez odvečne embalaže. Osrčje sistema je zamenljiv cilinder ogljikovega dioksida, ki ga enostavno odvijete z zadnjega dela aparata in nadomestite z novim. Cilindri so izdelani iz aluminijastih rondelic, ki jih proizvodimo v Rondalu. Rondelice so iz zlitine EN AW 6082, letna potreba po materialu pa znaša kar 1.700 ton, iz katerih se proizvede približno 2,6 milijona cilindrov.

V Rondalu se aluminijaste palice žagajo na dimenzije, primerne za nadaljnjo obdelavo in izdelavo tlačnih posod. Surovino za žagane rondelice dobavlja Impol PCP.

S tem izdelek SodaTaste ni le praktičen in okolju prijazen, temveč v sebi nosi tudi znanje, kakovost in aluminij iz Impola. ■



SKRITE CENE ELEKTRIČNE PRIHODNOSTI

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Kljub vse večji prisotnosti električnih vozil na cestah, ostajajo stroški popravil eno glavnih opozorilnih znamenj za potrošnike. Nedavna analiza Generalnega združenja nemške zavarovalniške industrije kaže, da je popravilo električnih vozil po prometni nesreči v povprečju 15 do 20 odstotkov dražje kot pri vozilih z motorji na notranje zgorevanje. Razlogi tiči v zahtevni tehnologiji, dragih baterijah in specializiranih nadomestnih delih. To se jasno odraža tudi pri potrošniških odločitvah. Rezultati študije Dekra iz leta 2024 kažejo, da se kar 56 odstotkov voznikov izogiba električnim avtomobilom prav zaradi strahu pred visokimi stroški vzdrževanja. Poleg tega jih od nakupa odvračajo še slabša polnilna infrastruktura, krajši doseg in višja začetna cena. Okoljska korist prav tako ni vedno samoumevna. Po podatkih inženirskega združenja VDI mora električno vozilo prevoziti do 90.000 kilometrov, da sploh izniči svoj ogljični odtis v primerjavi z avtomobili na bencin. Mnogi avtomobili pa tega praga nikoli ne dosežejo, saj končajo kot rabljena vozila. (vir: Deutschland-Kurier) ■



Inovacija od nastanka zlitine do izdelave polizdelka

Zlato priznanje GZS za inovacijo Impola

ECO-ALMag6 – zlitina, ki presega meje standardov

Tekst: Nina Potočnik, direktorica za kadre in komuniciranje

Na letošnjem Dnevu inovativnosti 2025, ki ga je že triindvajsetič organizirala Gospodarska zbornica Slovenije (GZS), je Impol prejel zlato nacionalno priznanje za inovacije – najvišje priznanje za inovativne dosežke slovenskih podjetij.

Med rekordnimi 245 prijavljenimi inovacijami se je med zmagovalce uvrstila visoko legirana aluminij-magnezijska zlitina ECO-ALMag6, ki je nastala v razvojnih laboratorijih Impola. Gre za prvo zlato nacionalno priznanje GZS v zgodovini podjetja, kar Impol umešča med najuspešnejše in najbolj inovativne gospodarske družbe v Sloveniji.

Predsednik GZS Tibor Šimonka je ob podelitvi poudaril, da je inovativnost temeljna vrednota slovenskega gospodarstva in ključni dejavnik uspeha ter konkurenčnosti. Po njegovih besedah mora Slovenija za nadaljnji razvoj okrepiti vlaganja v raziskave in razvoj ter sodelovanje med podjetji in raziskovalnimi institucijami.

OD LABORATORIJA DO REDNE PROIZVODNJE

Zlato priznanje je Impol prejel za inovacijo z naslovom »Visoko legirana aluminij-magnezijska zlitina s trajnostno in ekonomsko učinkovitostjo«, ki se je po oceni GZS uvrstila med deset najboljših inovacij leta 2025.

Dr. Jakob Kraner, direktor razvoja valjanih izdelkov, pojasnjuje: »Nova visoko legirana aluminijeva zlitina, ki smo jo v Impolu interno označili s P60, je zasnovana izven meja standarda, saj mora vsebovati več kot šest masnih odstotkov magnezija. Gre za material, ki kot valjani polproizvod dosega mehanske lastnosti, primerljive z jeklom, hkrati pa omogoča pomembne trajnostne

prihranke.«

Zlitina ECO-ALMag6 se je iz laboratorijskih preizkusov v redno proizvodnjo preselila v manj kot 18 mesecih. Proces zajema sestavo livarniške šarže z uporabo predlegure EMMA10, litje bram in valjanje različnih polizdelkov.

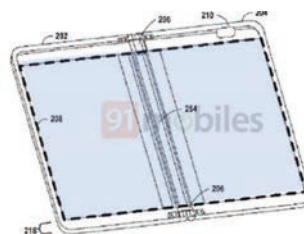
»Inovacija ni le rezultat laboratorijskega znanja, ampak dokaz povezanosti in interdisciplinarnega sodelovanja. Od prve ideje do tržne uveljavitve smo skupaj iskali rešitve, ki so bile hkrati tehnično zahtevne in trajnostno premišljene,« dodaja dr. Kraner.

MANJ OGLJIKA, VEČ ZMOGLJIVOSTI

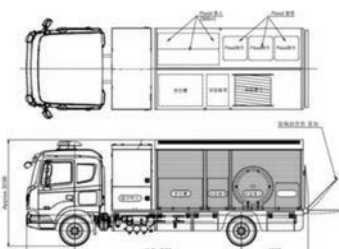
Zaradi premišljene izbire vhodnih surovin se pri novi zlitini ogljični odtis zniža za kar 11,7 tone CO₂ na tono izdelka, kar predstavlja pomemben prispevek k zmanjševanju vplivov proizvodnje na okolje.

Izdelki iz zlitine ECO-ALMag6 so že tržno prisotni v elektrotehniki, pomorstvu in avtomobilski industriji, kjer prinašajo nove priložnosti za lahke, a trpežne aluminijeve rešitve:

- komponenta pregibnih mobilnih aparatov (trak debeline 0,4 mm),



Uporaba v elektrotehniki



Uporaba za opremo gasilskih vozil

- ohišja prenosnih računalnikov (pločevina 0,7–0,8 mm),
- pomorske boje (pločevina 1,2 mm),
- trikomponentni sestav baterijske celice (pločevina 1,5–3 mm),
- solarni paneli (trak 2–3 mm),
- pohodne površine gasilskih vozil (rebrasta pločevina 3,5–5 mm).

»Z zahtevnimi večstopenjskimi kvalifikacijami smo z valjanimi izdelki iz redne proizvodnje zlitine P60 že osvojili pomembne



Uporaba v pomorstvu

trge. Trenutno se ECO-ALMag6 tržno uveljavlja predvsem v Aziji, testne količine pa smo poslali tudi v razvojni center svetovno znanega ameriško-avstrijskega proizvajalca športne opreme,« še izpostavlja dr. Kraner.

EKIPA, KI USTVARJA PRIHODNOST

Za inovacijo stoji močna in strokovna ekipa sodelavcev z različnih področij: dr. Jakob Kraner, dr. Peter Cvahte, Aleksandra Robič, mag. Bojan Kropf, Hjubert Jerkin, dr. Darja Volšak, Branko



“Zlitina ECO-ALMag6 ni nastala čez noč – je rezultat številnih pogovorov, poskusov in zaupanja med sodelavci. Dokazali smo, da lahko s skupnim znanjem in pogumom presežemo meje standardov ter ustvarimo material, ki združuje vrhunske mehanske lastnosti z izrazito trajnostno učinkovitostjo. Takšni projekti potrjujejo, da inovativnost v Impolu ni naključje, ampak način razmišljanja, ki nas povezuje in žene naprej.”

dr. Jakob Kraner, direktor razvoja valjanih izdelkov

Arnuš, Kristijan Kresnik, Zvonko Amon, Mojca Kolmanič, Jure Slatinek, Gregor Žerjav in Tomaž Smolar.

Zlato priznanje je potrditev, da so inovacije v Impolu trdno zasidrane ter da z znanjem, tehnologijo in sodelovanjem uspešno gradimo prihodnost.

»Iskrene čestitke inovatorski ekipi in hvala podjetju za podporo pri inoviranju,« je ob prejemu priznanja dodal dr. Kraner. ■



Ekipa na podelitvi

AKADEMIJA ZA POTENCIALE: PROIZVODNI IZZIVI

Mladi potenciali s konkretnimi rešitvami za varnost, učinkovitost in prihranke

Tekst: Nina Potočnik, direktorica za kadre in komuniciranje

Po uspešno zaključeni prvi nalogi Akademije za potenciale, ki se je ukvarjala z izboljšavami podpornih procesov, se je druga naloga osredotočila na proizvodne izzive. Namen tokratnega sklopa je bil pokazati, da inovacije niso vezane le na nove tehnologije, temveč predvsem na razumevanje lastnih procesov, sposobnost prepoznavanja ozkih grl in pogum, da poiščemo boljši načini dela.

V projektih, ki so potekali v različnih delih skupine Impol – od cevalne, valjarne in livarne do logistike in upravljanja internega odpada – so ekipe dokazale, da so izboljšave mogoče tudi brez velikih investicij. Z natančno analizo, sodelovanjem med oddelki in vključevanjem zaposlenih so člani akademije oblikovali rešitve, ki prinašajo večjo varnost, preciznost in konkurenčnost.

Avtomatizacija odstranitve stiskalniškega ostanka na 20-MN stiskalnici

IZVAJALCI: Majk Fideršek, Teja Krumpak, Aljaž Križan, Jernej Fakin, Matic Korent

VSEBINA: Ekipo se je lotila enega najzahtevnejših ročnih postopkov v cevalni, in sicer odstranjevanja stiskalniškega ostanka na 20-MN stiskalnici, kjer po končanem ciklu še vedno izvajamo fizično zahtevna in nevarna opravila. Delavci morajo ročno odstranjevati kovinske ostanke, ki tehtajo več kot 20 kilogramov, kar predstavlja tveganje za poškodbe.

Z uvedbo industrijskega robota, ki prevzame odstranjevanje ostanka in manipulacijo potisne plošče, bi ročno delo v nevarnem območju popolnoma odpravili. Robot samodejno prepozna konec cikla, odstrani odpadek in ploščo ter pripravi stiskalnico za nov cikel. Rešitev zmanjšuje fizično obremenitev in nevarnost poškodb, poleg tega pa pospeši delovni tok, saj se skrajša mrtvi čas med posameznimi cikli.



Poleg povečane varnosti so prednosti tudi v boljši ponovljivosti postopka, večji stabilnosti proizvodnje in manjši možnosti napak. Projekt napoveduje sodoben korak k robotizaciji stiskalnic in kaže, kako lahko avtomatizacija nadomesti rutinska in nevarna opravila ter zaposlenim omogoči delo z večjo dodano vrednostjo.



Ekipo je z uvedbo preprostega kontrolnega sistema zmanjšala čas menjave, povečala varnost in prihranila več kot sto ur proizvodnega časa na leto.

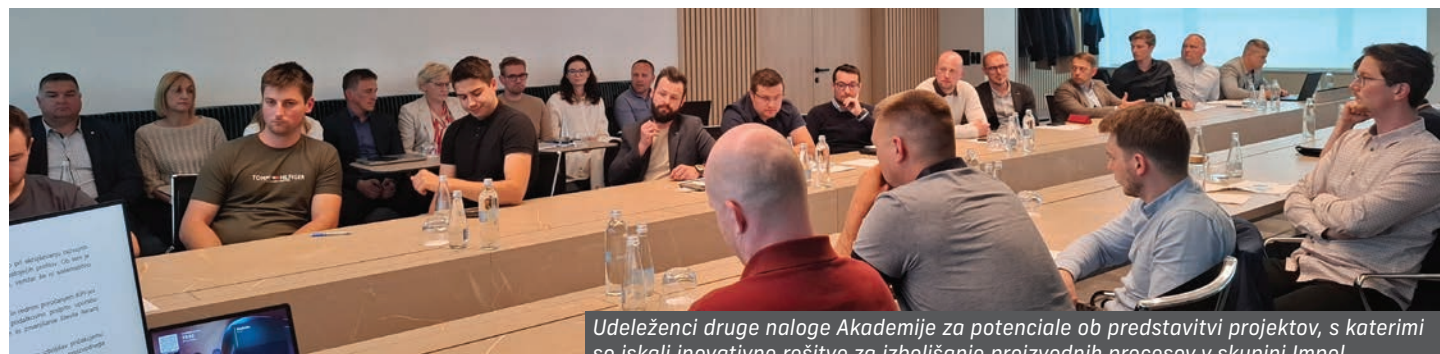
Optimizacija menjav na razdvajalcu WTR

IZVAJALCI: Domen Godec, Simon Madžarac, Nik Knez, Urban Polegek, Klemen Leskovar

VSEBINA: Na stroju za razdvajanje aluminijaste folije WTR je ekipa zaznala, da so pogoste menjave materiala povzročale izgubo dragocenega časa in nižjo razpoložljivost stroja. Analiza je pokazala, da operaterji porabijo preveč časa za menjavo kolotov in da pri ocenjevanju količine preostale folije prihaja do napak. Te napake so povzročale zatikanje kolotov, mehanske poškodbe stroja in dodatne zastoje v proizvodnji.

Z uporabo metode PDCA (Plan–Do–Check–Act) so udeleženci sistematično analizirali vse korake menjave in ugotovili, kje se pojavljajo ponavljajoče se napake. Kot ključno izboljšavo so uvedli preprost, a učinkovit Poka–Yoke sistem v obliki kontrolne palice “gre–ne gre”, ki operaterju omogoča hitro preverjanje, ali je kolot dovolj odvit za varen prehod v odpad.

Rešitev je enostavna za uporabo. Ne zahteva dodatne tehnologije, odpravi človeški faktor napake in hkrati poveča varnost. Posledič-



Udeleženci druge naloge Akademije za potenciale ob predstavitvi projektov, s katerimi so iskali inovativne rešitve za izboljšanje proizvodnih procesov v skupini Impol



Z uvedbo industrijskega robota so v cevarni odpravili eno najnevarnejših ročnih opravil in hkrati pohitrili celoten proizvodni cikel.

no se lahko čas menjave bistveno skrajša, razpoložljivost stroja pa se poveča za več kot 5 odstotkov. Izračuni kažejo, da lahko s to izboljšavo na letni ravni prihranimo več kot 115 ur proizvodnega časa.

Optimizacija procesa manipulacije materiala AC83

IZVAJALCI: Nino Kos, Matjaž Zajko, Tomaž Junež, Alen Perkovič, Domen Reberčnik

VSEBINA: V projektni nalogi so se člani ekipe osredotočili na optimizacijo procesne verige materiala AC83, ki vključuje palice za kovanje – od prelaganja v cevarni do razreza v tehnofinalu. Ugotovili so, da delo pogosto poteka improvizirano z ročnim prelaganjem in neoptimalnim razporedom zaposlenih. Posledično prihaja do zamud, neučinkovite uporabe žag in povečane



S preureditvijo procesa in uporabo obstoječe tehnologije so dosegli več kot dvakratno rast produktivnosti brez dodatnih investicij.

možnosti poškodb.

Ekipe je analizirala celoten procesni tok in pripravila nabor konkretnih ukrepov. Največje učinke prinaša uvedba pakiranja palic v pakete neposredno na pakirni liniji, kar odpravlja ročno prelaganje in zmanjša potrebo po dodatnih delavcih. Dodatno so predlagane programske prilagoditve podajalca in menjava motorja na žagi, s čimer se čas reza zmanjša za polovico.

Ena ključnih strateških idej je tudi prenos razreza na linijo za lite palice, ki že omogoča popolnoma avtomatizirani postopek. S tem bi se produktivnost povečala s pet na kar 13 ton na izmeno, hkrati pa bi se zmanjšali stroški dela in število ročnih manipulacij. Projekt jasno pokaže, kako lahko z reorganizacijo in uporabo obstoječe tehnologije dosežemo visoke učinke brez večjih finančnih vložkov.

Zmanjšanje ergonomskih tveganj in izboljšanje varnosti pri transportu legirnih elementov

IZVAJALCI: Jernej Kozic, Marko Kogej, Miha Vončina, Nejc Juhart, David Vratuša

VSEBINA: V livarni Impola LLT poteka proces legiranja, pri katerem zaposleni ročno tehtajo in prevažajo legirne elemente v talilne peči. Vsak teden se ročno premesti več kot 29 ton materiala, kar pomeni veliko fizično obremenitev in povečano tveganje za mišično-skeletne poškodbe.

Ekipe je izvedla delavnico SMED, v okviru katere je podrobno analizirala vse faze postopka – od nabiranja legirnih elementov do njihovega dodajanja v peči. Na podlagi meritev in posnetkov so predlagali več ukrepov za zmanjšanje ergonomskih tveganj:

izboljšanje konstrukcije vozičkov, uvedbo mehanske pomoči pri nalaganju, reorganizacijo poti in prilagoditev višine odlagalnih mest.

S temi spremembami bi se fizična obremenitev zaposlenih zmanjšala za več kot polovico, skrajšal bi se čas izvedbe legiranja, zmanjšala bi se tudi nevarnost poškodb. Projekt ima tudi pomembno dolgoročno vrednost, saj prispeva k manjšemu absenzizmu



Z izboljšanjem opreme in organizacije dela so v livarni razbremenili zaposlene, zmanjšali tveganje poškodb in povečali učinkovitost procesa legiranja.

in krepitvi kulture varnosti pri delu v livarni.

Zmanjšanje stroškov pomešanja internega odpada z optimizacijo

IZVAJALCI: Eva Žnidarko, Jakob Kraner, Primož Hrovat, Jaka Dabanovič

VSEBINA: Zadnji projekt je povezal področje logistike in livarne. Ekipe so analizirale obstoječi način zbiranja in označevanja internega odpada ter ugotovile, da pogosto prihaja do napačnega razvrščanja zlitin, kar povzroča dodatne stroške in zastoje v talilnici.

Predlagana rešitev temelji na digitalizaciji procesa – uvedbi digitalnih kartončkov in tiskalnikov nalepk za sledenje odpadnemu materialu v realnem času na mestu nastanka odpada. Sistem nadomesti ročno pisanje in vnašanje podatkov, kar zmanjšuje možnost napak, hkrati pa viličaristom omogoča preglednejše delo in boljšo organizacijo premikov.

Finančni učinki so izjemni. Investicija v višini približno 40.000 evrov se povrne v štirih mesecih, mesečni prihranek pa znaša okoli 12.000 evrov. Poleg prihrankov denarja projekt prinaša tudi boljšo sledljivost, večjo odgovornost pri delu in manj nadur v



Digitalizacija sledenja odpadnemu materialu je zmanjšala napake, izboljšala organizacijo dela in prinesla občutne finančne prihranke.

MLADI Z IDEJAMI, PODJETJE Z REZULTATI

Naloge mladih, vključenih v akademijo za potenciale, so pokazale, da se v podjetju skriva veliko znanja, idej in izkušenj, ki lahko pomembno vplivajo na prihodnost proizvodnje.

Ekipe so dokazale, da se odličnost dosega korak za korakom z analizo, sodelovanjem in pogumom za spremembo.

Vsi predstavljeni projekti so nastali iz dejanskih potreb proizvodnje in bodo imeli trajen vpliv na varnost, učinkovitost in stroškovno konkurenčnost. Akademija tako ni le program razvoja posameznikov, temveč konkretna naložba v izboljšanje poslovanja in razvoj podjetja kot celote.





TPM SMART: POT NAŠE LIVARNE DO ODLIČNOSTI

Od prvih korakov do evropskega priznanja – kako je livarna Impola LLT s kulturo sodelovanja, znanja in nenehnih izboljšav postala vzorčni primer industrijske odličnosti

Tekst: Urban Smolar, vodja vitke pisarne

Ko smo se pred štirimi leti v livarni Impola LLT odločili za TPM SMART, nismo začeli zgolj projekta. Podali smo se na pot učenja, ki je spremeni način, kako razumemo stroje, procese in predvsem ljudi. Pot do odličnosti ni ravna. Je preplet vsakodnevnih korakov, izzivov in majhnih zmag, ki skupaj ustvarjajo kulturo izboljševanja.

■ n prav ta pot nas je oktobra 2025 vodila do pomembnega vrhunca. Tim livarne v Impolu LLT skupaj z vitko pisarno se je 14. in 15. oktobra udeležil konference AKJ Automotive v Saarbrücknu, kjer smo se s ponosom potegovali za nagrado TPM SMART – priznanje, ki ga prejmejo organizacije, ki so naredile izjemen napredek pri produktivnosti, zanesljivosti in kulturi izboljšav. Na dogodku, kjer so sodelovala

vodilna evropska industrijska podjetja, so naš trud prepoznali kot zgled dobre prakse. Profesor Klaus Schmidt, vodja organizacije AKJ in dolgoletni promotor industrijske odličnosti, nam je osebno izročil nagrado TPM SMART, s čimer je potrdil, da je Impolova livarna postala prepoznaven primer celostne preobrazbe TPM.

OD PRVE IDEJE DO SKUPNE ZAVEZE

Začetki segajo v leto 2021, ko je tim pod vodstvom Jureta Čretnika skupaj s Simonom Brglezom, Andrejem Leskovarjem, Nikom Turšičem in Maticem Založnikom ob podpori vitke pisarne prevzel izziv priprav za pridobitev nagrade TPM SMART. Naša izhodišča so bila jasna: močna tehnična ekipa, visoka zavzetost, želja po večji produktivnosti in izkoriščenoosti procesa ter odločnost pri uspehu. A

hkrati smo vedeli, da so prave spremembe mogoče le, če jih gradimo skupaj na vseh ravneh.

SPREMEMBA MISELNOSTI KOT TEMELJ

TPM SMART ni zgolj metoda, ampak tudi način razmišljanja. V začetnih mesecih smo se srečevali s tipičnimi vprašanji, zakaj to potrebujemo, koliko časa bo vzelo in kdo bo odgovoren. Na rednih sestankih in delavnicah in s projekti PDCA je tim spoznal, da ne gre za dodatno delo, ampak pravzaprav za pametnejši način dela. Ko je vsak član ekipe začel prepoznavati svoj vpliv na zanesljivost in učinkovitost, se je zgodila sprememba. Zavedanje, da lahko vsak majhen korak prispeva k večji uspešnosti, je postalo gonilo napredka in kulture, ki se je vzpostavila v organizaciji z delom na projektu.

KLJUČNI MEJNIKI NA POTI

Prvi večji preboj smo dosegli z uvedbo projekta 5S na pilotni lokaciji livarne 2, katere dobra praksa je bila vodilo za celotni Impol. Med sodelovanjem v preteklih štirih letih smo v LTT in vitki pisarni prepoznali kar 647 izboljšav pri ureditvi prostorov, urejenosti in čistosti. Red, preglednost in lastništvo nad delovnim okoljem so postali temelj nove kulture v proizvodnih prostorih in delavnicah. Sedaj je livarna srce Impola - kot svetilnik kaže smernice vsem ostalim organizacijam, da se tudi v težkih razmerah lahko doseže odličen nivo urejenosti procesa. Sledil je razvoj dnevnega sledenja OEE, ki je omogočil objektivno spremljanje učinkovitosti. S številkami v rokah smo lahko prvič natančno videli, kje izgubljam čas, energijo ali kakovost. S pomočjo kazalnika smo posledice izgub lahko tudi finančno ovrednotili. Finančni potencial je tim spodbudil k še večji zavzetosti pri izvajanju izboljšav na vseh ravneh procesa. Kazalnik OEE smo z vpeljavo standardnega procesa PDCA nenehno izboljševali in sistematično razvijali tehnološke in tehnične načine pri procesu taljenja, da bi pospešili posamezni cikel. Bistvo uspeha je multidisciplinaren pristop k problematiki. Na ta način je livarna uspešno obvladala pretapljanje zahtevnega povratnega materiala tanjših folij, skrajšala čas zalaganja in zmanjšala izgube med procesom taljenja. Sledila je uvedba projektov SMED, ki so kljub zahtevnim procesom litja pokazali, da lahko tudi v najtežjih okoljih najdemo inovacije. Prav vključevanje operaterjev je prineslo največje rezultate - tisti, ki najboljše poznajo stroje, so predlagali najboljše rešitve. Predlagali smo vpeljavo marsikatero izboljšave za dvig produktivnosti. Tim je s svojo zavzetostjo in razumevanjem potenciala lahko prekalkuliral prihranke investicij in organizacijske spremembe pri zalaganju talilnih preči in postopkov zajemanja epruvet za kemi-



Vodstvena ekipa organizacije AKJ je Impolovo livarno izpostavila kot primer dobre prakse celostne preobrazbe

jsko analizo. Sodelovanje z inovacijami je celo preseгло meje Impola, saj je tim LLT sodeloval s konkurenco, ki uporablja podobne indukcijske peči in skupaj z ostalimi podjetji razvil avtomatiziran način čiščenja indukcijskih talilnih peči. S to izboljšavo smo uspešno prepolovili čas čiščenja in tudi izločili neergonomsko in nevarno opravilo za sodelavce v proizvodnji.

DIGITALIZACIJA KOT MOST MED ČLOVEKOM IN STROJEM

Z leti je projekt TPM SMART postal tudi digitalna zgodba. Projekt INDIGO, ki je potekal istočasno, je z uspešno uvedbo centralnega vzdrževalnega informacijskega sistema in pametne senzorike, vpete v pametni sistem SCADA, naredil velik preskok pri razpoložljivosti procesnih podatkov in digitalizaciji vzdrževanja. V le treh letih se je s pristopi TPM SMART in digitalizacijo število preventivnih posegov povečalo za 20 odstotkov, delež kurativnih posegov vzdrževanja se je zmanjšal, za 15 odstotkov so se zmanjšale tudi zamude pri vzdrževanju. Število zaustavitev zaradi okvar se je prepolovilo z enega na pol odstotka razpoložljive planirane proizvodnje. S tem smo ustvarili osnovo za uporabo podatkov za napovedno vzdrževanje, pametnejše planiranje in optimizacijo zlitin z uporabo umetne inteligence.



Impolova predstavitev na podelitvi

REZULTATI, KI GOVORIJO SAMI ZASE

Danes lahko rečemo, da je livarna LLT postala vzorčni primer preobrazbe v praksi. Povprečni OEE se je izboljšal za več kot 3 odstotne točke, portfelj zlitin se je razširil za 80 novih zlitin, hkrati smo uvedli novo družino izdelkov - lite palice za kovanje, ki so rezultat timske inovativnosti in poguma.

Toda številk same ne povedo vsega. Največja vrednost TPM SMART se kaže pri ljudeh - v načinu, kako sodelujejo, razmišljajo in ukrepajo. V tem, da danes vsak v timu razume pomen lastništva nad procesom ne glede na svojo funkcijo.

POGLED NAPREJ

Do danes smo postavili trdne temelje. Naslednji koraki vodijo v širšo digitalizacijo, razvoj infrastrukture IoT in uporabo umetne inteligence pri nadzoru procesov. A ob vsem tehnološkem napredku ostaja bistvo enako - ljudje. Sodelovanje med Juretom Čretnikom, Simonom Brglezom, Andrejem Leskovarjem, Nikom Turšičem, Maticem Založnikom in širšim timom 90 vključenih sodelavcev kaže, kaj pomeni prava kultura odličnosti.

TPM SMART ni projekt, ki se zaključi z nagrado. Je pot. Pot, ki jo hodimo skupaj vsak dan - z vsakim popravljanjem napake, z vsakim predlogom, z vsako izboljšavo. Prava odličnost ni zgolj v rezultatih, ampak v ljudeh, ki jih ustvarijo. ■



Ekipa Impola LLT ob prevzemu nagrade na AKJ Automotive v Saarbrücknu

EVROPA IZGUBLJA ALUMINIJ IN Z NJIM GOSPODARSKO MOČ

Zaradi neučinkovite politike ravnanja z aluminijastim odpadom evropska industrija letno izgubi skoraj milijardo evrov

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Evropa stoji pred resnim izzivom. Zaradi neučinkovite politike na področju upravljanja aluminijastega odpada (scrap) izgubljam dragocen vir in s tem tudi gospodarsko vrednost, in sicer do 960 milijonov evrov letno. Če ne bomo ukrepali, bomo priča zapiranju reciklažnih zmogljivosti, višjim stroškom uvoza in večjemu ogljičnemu odtisu.

TRENTNO ŽE OPAŽAMO RESNE OPOZORILNE ZNAKE

- Medtem ko evropske reciklažne peči stojijo, izvoz aluminijastega odpada v ZDA in Azijo strmo narašča.
- Nova ameriška carinska politika je izvoznike še dodatno spodbudila. Samo v prvem polletju 2025 so se izvozi v ZDA povečali za skoraj 200 odstotkov.
- Kitajska agresivno širi predelovalne zmogljivosti, da bi si zagotovila dostop do surovin.

ZAKAJ JE PRIŠLO DO TEGA?

- Energetska kriza: leta 2022 in 2023 je zaradi visokih cen elektrike in pomanjkanja podpornih politik polovica evropskih primarnih obratov zaprla svoja vrata.
- Uvozno nadomeščanje: izpad domače proizvodnje je bil nadomeščen z uvozom primarnega aluminija, ki ima skoraj 60 odstotkov višji ogljični odtis kot evropski.
- Neuravnotežena trgovina: zaradi nedavnega podvajanja ameriških carin (Section 232) se je ustvaril trg, ki spodbuja izvoz aluminijastega odpada v ZDA. V prvi polovici 2025 so se izvozi povečali za skoraj 200 odstotkov.
- Azijska konkurenca: ker se ameriški trg polni z evropskim odpadom, se azijski kupci usmerjajo v EU, medtem ko Kitajska hitro širi svoje reciklažne zmogljivosti.

Evropska industrija je v zadnjih letih vložila več kot 700 milijonov evrov v nove peči in tehnologije. Danes je nameščena kapaciteta 12 milijonov ton, a približno 15 odstotkov zmogljivosti miruje zaradi pomanjkanja surovine.

Zato Evropsko združenje za aluminij predlaga uvedbo horizontalnega izvoznega ukrepa za aluminijasti odpad (HS 7602). Takšen ukrep ne pomeni protekcionizma, temveč popravke nepoštenih globalnih razmer. Le tako bo mogoče ohraniti surovino doma, jo predelati v evropskih obratih ter s tem okrepiti krožno gospodarstvo, ustvariti nova delovna mesta in zmanjšati emisije. Evropska komisija je težavo že prepoznala in pripravlja ukrepe. Zdaj pa je ključno, da jih tudi odločno sprejme. ■

DEJSTVA O ALUMINIJASTEM ODPADU V EVROPI

12 MIO TON ➡ trenutne reciklažne kapacitete v EU (EU+EFTA)

15 % ➡ obratov miruje zaradi pomanjkanja odpadnega aluminija

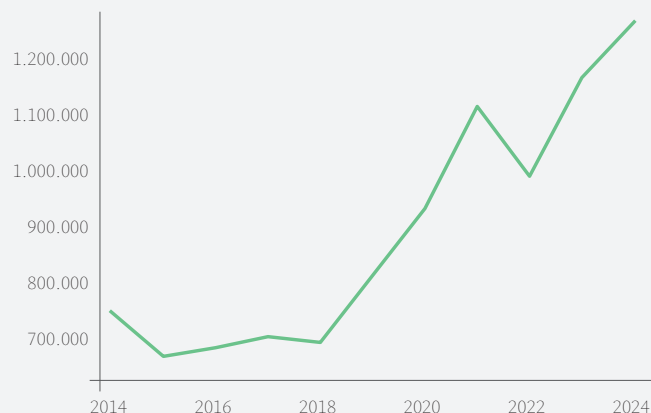
700 MIO EUR ➡ investicij v nove peči in modernizacijo reciklažnih procesov

+ 200 % ➡ rast izvoza v ZDA v prvi polovici 2025 (v primerjavi z 2024)

+ 60 % ➡ višji ogljični odtis uvoženega primarnega aluminija v primerjavi z evropsko proizvodnjo

960 MIO EUR LETNO ➡ ocenjena izguba gospodarske vrednosti, če Evropa ne bo ukrepala ■

EU IZVOZ ALUMINIJASTEGA ODPADA V TONAH PO LETIH



Vir: European Aluminium, "Restore Fair Trade: The Case for Aluminium Scrap Export Fees"

50 let družbe Impol Seval

Od pionirskih začetkov do sodobne valjarne aluminija

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Letošnje leto je za Impol Seval Valjaonico aluminijuma, a. d., Sevojno prav posebno, saj praznuje pol stoletja svojega delovanja. V teh petdesetih letih je družba prehodila zahtevno pot, zaznamovano z uspehi, krizami, prelomnicami in velikimi vlaganji v prihodnost. Danes je sinonim za kakovost, zanesljivost in trdno pripadnost skupini Impol.

ZAČETKI IN ROJSTVO TRADICIJE

Gradnja valjarne aluminija v Sevojnem se je začela leta 1969 kot del Valjaonice bakra »Slobodan Penezić Krcun«. Predvideni so bili livarna, valjarna, eloksirnica in spremljajoči objekti. Po obdobju poskusnega obratovanja so 27. oktobra 1975 ob prisotnosti predsednika SFRJ Josipa Broza Tita uradno zagnali redno proizvodnjo. Od tedaj ta datum velja za dan ustanovitve družbe.

RAST IN PREIZKUŠNJE

Prva desetletja delovanja je zaznamovala impresivna stopnja rasti, kapacitete pa so hitro presegle prvotne načrte. V osemdesetih letih je bil izveden obsežen investicijski cikel, a so devetdeseta prinesla upad zaradi sankcij, inflacije in izolacije. Strategija družbe je bila usmerjena v ohranjanje opreme, proizvodnje in predvsem zaposlenih – odločitev, ki se je pozneje izkazala za ključno.

NOVA DOBA – PRIVATIZACIJA

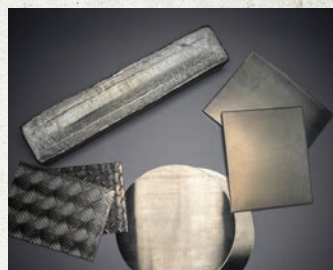
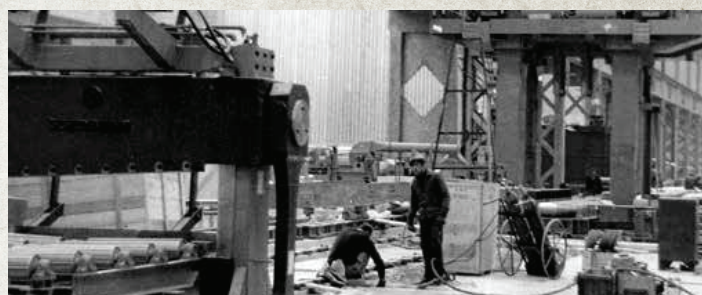
Po turbulentnem obdobju je 16. oktobra 2002 prišla prelomnica: Impol iz Slovenske Bistrice je postal 70-odstotni lastnik. Družba je dobila novo ime – Impol Seval Valjaonica aluminijuma a.d. Sevojno – in novo energijo. Privatizacija se je izkazala za eno najuspešnejših v Srbiji, saj je omogočila nadaljnje poslovanje, vlaganja in razvoj.

MODERNIZACIJA IN CERTIFIKATI KAKOVOSTI

V dveh desetletjih po vstopu v skupino Impol je podjetje izvedlo številne posodobitve: rekonstrukcijo in modernizacijo linij, zagon novih kapacitet in prenovu ključnih strojev. Ob tem je pridobilo pomembne certifikate, med njimi ISO 9001, znak CE, ISO 14001:2015 in integrirano okoljsko dovoljenje. Vse to potrjuje zavezanost kakovosti, trajnosti in zahtevam globalnega trga.

POGLED NAPREJ

Danes je Impol Seval priznано ime v industriji aluminija, ki združuje tradicijo, znanje in sodobne pristope. ■



IMPOL NA SVETOVNIH SEJMIH ALUMINIJA

Predstavitev, povezovanje in nova poslovna izhodišča

Tekst: Matej Žerjav, Jure Slatinek, prodaja

Z aktivno prisotnostjo na ključnih svetovnih sejmih aluminija Impol krepi svojo mednarodno prepoznavnost in utrjuje položaj med vodilnimi proizvajalci aluminijevih izdelkov. Jeseni smo se predstavili na sejmi v Veliki Britaniji in Mehiki, spomladi pa v ZDA – vsak nastop pa je prinesel nove priložnosti za sodelovanje, izmenjavo znanja in širitev prodajnih poti.

Med 10. in 11. septembrom 2025 smo v Impolu že drugo leto zapored nastopili kot razstavljačev na sejmu UK Metals Expo v Birminghamu, ki velja za enega najpomembnejših dogodkov za kovinsko industrijo v Veliki Britaniji. Dogodek je bil za nas pomembna priložnost za utrjevanje položaja na britanskem trgu aluminijevih izdelkov.

Na sejmu smo gostili tako obstoječe kot tudi številne nove potencialne kupce, ki so izkazali zanimanje za našo ponudbo valjanih in stiskanih izdelkov ter polizdelkov. Največ zanimanja so pokazali distributer-

ji, prav tako pa tudi končni uporabniki iz industrij, kot so letalska, avtomobilska, elektrotehnična, transportna, gradbena in pomorska.

Številni poslovni sestanki so nam omogočili neposreden vpogled v trenutno stanje britanskega trga, utrditev sodelovanja z obstoječimi partnerji in odpiranje vrat za nove poslovne priložnosti. Sočasno z nastopom v Angliji smo se predstavili tudi kot razstavljačev na sejmu Alumexico 2025 v Mehiki, ki je ključni dogodek na latinskoameriškem trgu aluminija. Obiskovalcem smo predstavili široko paleto naših izdelkov in tehnoloških rešitev za avtomobilsko, gradbeno, embalažno in druge industrije. Dogodek je bil priložnost za številne poslovne pogovore, mreženje in krepitev naše globalne prepoznavnosti.

Nastop na sejmu je potrdil zavezanost podjetja kakovosti, inovacijam in trajnostnemu razvoju ter utrdil našo prisotnost v Latinski Ameriki.

Že v maju letos smo se kot razstavljačev udeležili tudi sejma Aluminum USA v Nashvillu. Dogodek je bil odlično obiskan, vendar nam trenutna carinska politika

v ZDA otežuje povečanje prodaje na tem trgu.

Na sejmski sceni bomo v Impolu dejavni tudi do konca leta - kot obiskovalci se bomo udeležili še sejmov ALUEXPO v Turčiji in FachPack v Nemčiji. ■



Alumexico 2025 – pomemben korak pri krepitvi prepoznavnosti in utrjevanju položaja na latinskoameriškem trgu



Impolov razstavljeni prostor na sejmu UK Metals Expo v Birminghamu



Srečanja z obstoječimi in novimi partnerji na britanskem trgu aluminija

STAMPAL SB: POZITIVEN TREND PO PONOVNEM ZAGONU KTM IN POUDAREK NA AVTOMATIZACIJI

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

V Stampalu SB ostaja eden večjih izzivov nestanovitnost trga, ki je posledica negotovih globalnih in lokalnih političnih razmer. Kupci so zato previdnejši pri naročilih in vlaganjih v nove izdelke. Kljub temu smo v zadnjem obdobju zaznali pozitiven trend.

Po uspešnem zaključku insolvenčnega postopka je naš največji kupec KTM ponovno zagnal proizvodne linije, kar prinaša več naročil za nas. KTM sicer še vedno deloma črpa zaloge, a hkrati dosega dobro prodajo, kar omogoča stabilen ponovni zagon.

Zaključujemo z uvedbo sistema MES, ki predstavlja pomemben korak k večji digitalizaciji in preglednosti proizvodnih procesov. Intenzivno nadaljujemo z razvojem avtomatizacije pri manipulaciji z odkovki, težjimi od 6 kg. V zadnjem kvartalu letošnjega leta načrtujemo implementacijo manipulatorjev, ki bodo prispevali k večji produktivnosti in izboljšani ergonomiji. Projekti avtomatizacije sicer ne potekajo povsem po načrtih, predvsem zaradi izzivov na liniji L-8, ki jih sproti rešujemo.

Na kadrovskem področju se ekipa intenzivno posveča razvoju prodajnih orodij, ki so del širše strategije diverzifikacije trga. Delež motointustrije, ki je pred leti predstavljal kar 85 odstotkov prodaje, se je občutno zmanjšal, večino nadomešča avtomobilski sektor. Razvojna ekipa je uspešno uvedla simulacijske programe za

predvidevanje napak, optimizacijo tehnologije in hitrejša ukrepanja pri usvajanju izdelkov. Podjetje razpolaga s sodobno opremo za reverse engineering in najnovejšimi metrolojskimi rešitvami. Naše znanje, razvojna usmerjenost in tehnične nadgradnje nas utrjujejo kot konkurenčnega partnerja – danes in v prihodnje. ■



Stampal SB z novimi tehnologijami in simulacijami gradi konkurenčnost prihodnosti

MANJ ODPADKOV, MANJ CO₂, VEČ PONOSA

Tekst: **Barbara Hribnik Pigac**, direktorica za trajnostni razvoj

NAŠA ZELENA ZGODBA ZA LETO 2024

V Impolu se zavedamo, da prihodnost ni le v številkah, temveč tudi v vrednotah, ki



Varovanje okolja je ena izmed glavnih prioritet poslovanja Impola

jih živimo vsak dan. Eno izmed področij, kjer to najbolj jasno dokazujemo, je varovanje okolja. Leto 2024 je bilo v tem pogledu izjemno. Zmanjšali smo količine nevarnih odpadkov, znižali emisije toplogrednih plinov in presegli načrtovane cilje pri porabi vode in plina.

NEVARNI ODPADKI – SKORAJ POL MANJ KOT LETO PREJ

V primerjavi z letom 2023 smo količino nevarnih odpadkov zmanjšali za skoraj 1,1 milijona kg, in sicer z 2.636.785 kg na 1.546.664 kg. To ni le številka, ampak rezultat premišljenega ravnanja, manjšega nastanka določenih odpadkov (npr. pralnih tekočin) in odgovornega dela vseh nas.

Specifična količina nevarnih odpadkov (na tona proizvodnje) se je znižala z 18,34 kg/t v 2023 na 9,70 kg/t v 2024.

TUDI EMISIJE CO₂ SO V UPADU

Naše skupne emisije toplogrednih plinov (obsega 1 in 2) so v letu 2024 znašale 71.345 ton, kar je najmanj v zadnjih sedmih letih. K znižanju so prispevali:

- učinkovitejša raba zemeljskega plina (109 Sm³/t, kar je pod ciljno vrednostjo),
- manjša poraba električne energije iz neobnovljivih virov,
- vedno večja uporaba nizkoogljičnega aluminija.

Specifična emisija CO₂ (obsega 1 in 2) se je znižala na 446 kg CO₂ na tona izdelkov.

VODA, KI JE (NE) PORABIMO

V letu 2024 smo zabeležili eno najnižjih porab tehnološke vode v zgodovini, in sicer le 1,12 m³ na tona proizvodnje. Planirana vrednost je bila 1,20 m³/t, torej smo bili ponovno boljši od načrta. Še bolj razveseljuje, da smo trend nadaljevali tudi v prvi polovici leta 2025.

ZAKAJ JE TO POMEMBNO?

Z vsako izboljšavo in vsakim skrbnim ravnanjem sledi pomembno sporočilo: da znamo in zmoremo povezati proizvodnjo z odgovornostjo. To ne pomeni, da bomo jutri postali popolnoma brezogljivi ali brezodpadkovni, pomeni pa, da znamo skupaj korakati v pravo smer. ■

PP PROFILI: POLETJE V ŠTIRIH IZMENAH IN ZAHTEVNI IZZIVI PAKIRANJA

Tekst: Aleš Brumec, vodja proizvodnega procesa profili

Poletne mesece so v PP profili zaznamovali intenzivna proizvodnja, doseganje zastavljenih ciljev in prilagajanje zahtevam kupcev. Kljub odsotnostim smo z dodatno pomočjo mladih uspešno obvladovali obremenitve.

Na proizvodnem programu profilov smo poleti beležili uspešno realizacijo količinskih planov, produktivnosti in drugih ključnih kazalnikov. Vse tri linije (20-MN, 25-MN in 28-MN) so obratovale v štirih izmenah, kar se je pozitivno odrazilo pri izdelanih količinah.



Intenzivno delo v obratu profilov

Na pakirni liniji smo odsotnosti zaposlenih nadomeščali s študenti in dijaki, ki so svoje delo opravili odlično. Brez njihove pomoči zastavljenih ciljev ne bi dosegli.

Program Samsung, ki se izvaja v družbi Impol-FinAl, trenutno poteka skladno s planom in omogoča optimalno obratovanje 25-MN stiskalne linije. Napovedi podobnih količin so za zdaj znane do konca leta 2025.

Ostali proizvodni program ostaja zahteven in razdrobljen. Vedno več kupcev povprašuje po profilih z majhnimi preseki razvejanih in kompleksnih oblik. Poleg tega beležimo porast zahtev pri pakiranju. Profile ločujemo s papirjem, nekatere zlagamo v snopečke in ovijamo v elastično folijo. Tudi kupci standardnega programa (okroglih in pravokotnih cevi) zahtevajo ločevanje s papirjem in imajo vedno več zahtev pri pakiranju. Vse to vpliva na znižanje produktivnosti oziroma kazalnika količine na oddelano uro.

Še vedno poteka nadgradnja delovanja strešnih kupol, ki jo izvaja podjetje Ates. Nadgradnja vključuje dnevno preverjanje delovanja in javljanje morebitnih napak. Vsaka kupola bo opremljena s senzorji in nadzorovana. V preteklosti se je namreč dogajalo, da se v dežju kupola ni zaprla, kar je povzročilo poškodbe materiala oziroma izmet.

Preverili smo tudi možnost postavitve strehe nad kupolami, ki bi omogočila, da bi bile kupole odprte tudi v slabem vremenu. Testno bomo nadgradili dve kupoli, ki bosta lahko odprti tudi v dežju. ■

Impol Servis: stabilno poslovanje, uspešna presoja in retro paket ob obletnici

Tekst: Marko Žunec, direktor družbe Impol Servis

Vdružbi Impol Servis kljub negotovim razmeram na trgu uspešno sledimo planu prodaje in dobička. Čeprav se občasno pojavijo meseci, ko je prodaja nižja od načrtovane, jih na srečo uravnotežijo obdobja z višjo realizacijo. Stroške še naprej dobro obvladujemo. Ti ostajajo v skladu s pričakovanji in so nižji kot v preteklih letih.

Za nami so razburkani meseci, v katerih je prišlo do upada naročil pri rednih kupcih, a smo praznine uspešno zapolnili z novimi poslovnimi priložnostmi. Čeprav se sezona ograj počasi zaključuje, smo lahko z njo zadovoljni. Poleg uspešne prodaje smo bili dejavni tudi pri iskanju novega kooperanta za potrebe barvanja, kjer smo prav tako napredovali.

V začetku septembra smo uspešno prestali kontrolno presojo za standarde ISO 9001, ISO 14001 in ISO 45001, kar potrjuje našo zavezanost kakovosti, okoljski odgovornosti in varnosti pri delu. Zadnji meseci leta so pri nas tradicionalno namenjeni pridobivanju naročil in intenzivnemu navijanju aluminijaste gospodinjske folije, saj je prodaja v tem času največja. Ob obletnici skupine Impol smo v prodajo vključili tudi poseben retro paket folij, ki vsebuje tri gospodinjske folije, zapakirane vsaka v svojo embalažo iz pretek-

lih obdobj. Paket je nostalgичen poklon zgodovini in hkrati svež dodatek k naši ponudbi. ■



Retro paket folij

Vzdrževanje v Impolu PCP: priprave na remont, uspešen audit in razvojni projekti

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

V družbi Impol PCP je vzdrževalna služba v zadnjih mesecih izvajala številne redne in razvojne naloge, ki pomembno prispevajo k stabilnosti proizvodnih procesov. Izvajali smo redne preventivne aktivnosti, s čim manjšimi stroški odpravljali težave na opremi in izvajali druge naloge, povezane z vzdrževanjem. Potekajo že intenzivne priprave na decembrske remonte, ki zahtevajo pravočasno načrtovanje in usklajevanje. Pomemben del dela predstavljajo tudi koristni predlogi, za katere moramo najprej preveriti njihovo izvedljivost, nato pa jih tudi realizirati. Vzdrževalna ekipa nadaljuje z urejanjem prostorov po načelih vitke proizvodnje, kjer je še precej odprtih aktivnosti. Poletne odsotnosti zaradi dopustov so se zaključile, kar pomeni, da bodo naloge s polnimi ekipami lažje izvedljive.

V PP cevarna so poleg rednih vzdrževalnih del potekali številni projekti v različnih fazah. Posebno pozornost je vzdrževalna ekipa namenila pripravam na TPM Level 2 audit, ki je zajemal proizvodnjo, orodjarno in vzdrževanje. Audit smo uspešno opravili 25. septembra 2025, kar je rezultat skupnega truda vseh vključenih. Iskrene čestitke in zahvala vsem, ki ste aktivno sodelovali pri pripravi. Zaključili smo tudi projekt defektomat, kjer smo izvedli zadnje manjkajoče aktivnosti. Med aktualnimi projekti so nove peči za ogrevanje blokov na 55-MNB, kjer z dobaviteljem usklajujemo konstrukcijske spremembe. Na liniji EJP I konec oktobra načrtujemo posodobitev uvajalnega dela za kolobarje, medtem ko smo upravnemu odboru v potrditev poslali projekte, kot so manipulator na vhodu EJP II in posodobitev stružnega centra. Usklajujemo tudi podrobnosti pri predelavi posnemanja palic na OCN in avtomatsko nastavitve klešč glede na dolžino bloka na 35-MN depaletizerju. Poleg tega potekajo usklajevanja za projekt ravnalnega stroja za profilne oblike, kar dodatno potrjuje razvojno naravnost vzdrževanja v cevarni.

V PP Alumbobil poleg rednih vzdrževalnih posegov izvajamo tudi druge aktivnosti, kot je urejanje prostorov po načelih 5S, kar prispeva tako k boljši organizaciji dela kot tudi k pripravi na presojo TPM. Nova žaga TF 3 obratuje brez večjih težav, zato se projekt počasi zaključuje. Pripravljamo plane za decembrski remont, vključno s pravočasnim naročanjem delov in storitev. V oktobru sta predvidena montaža in zagon kamere na končni žagi za nadzor in sledljivost odrezov ter montaža dvizgane mize z opremo za ročno pakiranje palic, cevi in profilov. Poteka tudi predelava

peči za drogeve, katere cilj je zmanjšanje porabe energije z vgradnjo novih komponent za regulacijo odsesavanja dimnih plinov. Pripravljamo načrte za ureditev novega skladišča rezervnih delov in razširitev delavnice vzdrževanja, vendar izvedba trenutno čaka na vključitev na prioriteto listo. Ekipa vzdrževanja se aktivno ukvarja tudi z izvedbo koristnih predlogov in programsko optimizacijo na opremi.

V PP profili je vzdrževalna ekipa poleg rednih del izvedla več pomembnih aktivnosti, ki prispevajo k stabilnejšemu in varnejšemu delovanju linij. Na podlagi testov novih LED-svetilk smo izbrali dobavitelja. Zamenjava obstoječe razsvetljave se bo začela na pakirni liniji, kjer je svetloba najpomembnejša. Potekajo priprave lokacije za novo vročo žago na 20-MN liniji, prav tako smo obnovili stranski cilinder na 20-MN stiskalni liniji. Na 28-MN liniji smo izdelali lovilni jašek za črpalko, ki bo omogočal prečrpavanje odpadne hladilne vode izpod menjalne mize orodij. V zadnjem obdobju smo izvedli tudi več aktivnosti na področju koristnih predlogov, kar kaže na proaktivnost in inovativnost ekipe. Vzdrževanje v družbi Impol PCP ostaja ključen steber nemotnega delovanja proizvodnje z jasno usmerjenostjo v izboljšave, optimizacijo in razvoj. ■



Proizvodna linija v obratu profilov

TEHNOLOGIJA VALJARNIŠTVA: POLETJE NOVIH IZZIVOV IN TEHNOLOŠKIH PREBOJEV

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

V zadnjih mesecih se v tehnologiji v valjarništvu soočamo s številnimi nepoznanimi izzivi. Zaradi manjšega obsega naročil na debelem programu intenzivno iščemo priložnosti, da trgu ponudimo tudi najzahtevnejše izdelke. Poletje je prineslo nov zagon. Pričeli smo izvajati več projektov, pri katerih se srečujemo z izdelki, za katere so zahtevane tolerance že skoraj na meji zmogljivosti naše opreme.

Ob tem ne zanemarjamo rednega programa, kjer se kljub občasnim surovinskim izzivom in tehnološkim oviram trudimo ohranjanje stabilno kakovost in zanesljivost, ki ju pričakujejo naši kupci. Velik korak naprej smo naredili pri nadzoru zmogljivosti ključnih strojev in postavitve merljivih parametrov na valjarnah in razreznih linijah. Pri projektu modernizacije nadzora nad doseganjem tehnoloških parametrov intenzivno sodeluje celotna ekipa. Z analitiko in postopnimi prilagoditvami izboljšujemo učinkovitost in predvidljivost procesov.

Uspešno smo zaključili zahtevno kvalifikacijo in izvedbo zlitine 5086 – materiala, ki zahteva visoko stopnjo tehnološke natančnosti in usklajenost vseh procesnih korakov. Izvajamo še vsaj pet podobno zahtevnih projektov.

Z optimizmom zremo proti koncu leta, saj verjamemo, da se bodo vložen trud, znanje in timsko sodelovanje obrestovali v dolgoročnem razvoju in zaupanju kupcev. ■



Spremljanje tehnoloških parametrov v realnem času je ključno za doseganje zahtev kupcev in stabilno kakovost izdelkov

PP ALUMOBIL: IZPAD NAROČIL ZASENČIL POLETNO PROIZVODNJO, UPANJE VLIVAJO LITE PALICE

Tekst: Matjaž Sternad, vodja PP Alumbil



Proizvodna linija za izdelke T5



Obetavne napovedi za proizvodnjo litih palic vlivajo optimizem za prihodnje mesece

V preteklih letih so bili poletni meseci v PP Alumbil tradicionalno med najbolj produktivnimi v letu. Žal letos ni bilo tako. Glavni razlog je zmanjšan obseg naročil, zlasti s strani ključnih kupcev iz kovaškega segmenta.

V zadnjih mesecih izdelujemo tudi naročila za trgovino (stanja T5), ki pa ne prinašajo enake dodane vrednosti kot asortiman za avtomobilsko industrijo. Posledično v juliju in avgustu nismo dosegli letnih načrtov. Realizacija je za približno 10 odstotkov zaostajala za planom. V prvih osmih mesecih leta smo skupno proizvedli 21.917 ton, kar pomeni skoraj 200 ton manj od zastavljenega cilja (22.100 ton).

Tudi napoved za naslednje mesece ni enostavna. Naročila upadajo iz meseca v mesec, kar se neposredno odraža tudi pri odpremi izdelkov. Povprečne zaloge v skladišču trenutno znašajo okoli 1.000 ton, kar je bistveno preveč.

Dodaten izziv predstavljajo bolniške odsotnosti, ki ob majhnem številu zaposlenih še posebej vplivajo na obremenitve tistih, ki ostajajo na delovnih mestih. Zaradi pomanjkanja dela v razreznem centru Tehnofinal smo morali nekatere zaposlene začasno prerazporediti v PP Alumbil.

Kljub vsemu se kažejo tudi pozitivni premiki. Na liniji litih palic smo letos dosegli 735 ton realizacije, večino v zadnjih treh mesecih. Prvi rezultati validacij so spodbudni, prav tako napovedi za leto 2026. Če se te uresničijo, bomo imeli na tej liniji dela dovolj za vsaj dve izmeni. ■

Lasersko označevanje kokil – nov korak k sledljivosti in digitalizaciji vzdrževanja

Tekst: Andrej Leskovar, vodja vzdrževanja Impol LLT

V livarni se že dolgo soočamo s pomanjkljivostmi obstoječega sistema za spremljanje livarskih kokil, predvsem zaradi pomanjkanja natančne sledljivosti, ki bi omogočala celovitejši pregled nad uporabo, obrabo in vzdrževalnimi posegi. Do zdaj nismo imeli sistematičnega vpogleda, katera kokila je bila v uporabi na določenem stroju, kdaj in zakaj je bila zamenjana, koliko kosov je proizvedla in kakšni so bili vzroki za njeno morebitno odpoved ali popravilo.

Zato smo se v okviru digitalizacije in razvoja novega sistema MES odločili za pomemben korak naprej - vzpostavitev sistema za sledljivost in beleženje zgodovine vzdrževanja livarskih kokil.

KAJ SMO ŽE IZVEDLI?

- Ekipa vzdrževanja je na vse livarske kokile uvedla lasersko markiranje s črtnimi kodami, ki vsebujejo unikatno serijsko številko. Označevanje poteka z našim obstoječim laserskim sistemom za označevanje drogov na liniji homogeniziranja.
- V sodelovanju z razvijalci podjetja Alcad razvijamo novi modul za spremljanje orodij v sistemu MES.
- V prihodnje bo lahko operator ob vsaki zamenjavi kokile s pomočjo mobilne aplikacije (prek skenerjev ali tablic, ki jih že uporabljamo) enostavno zabeležil, katera kokila je bila nameščena ali odstranjena.

KAJ BO OMOGOČAL NOV SISTEM?

- Sledenje vsaki kokili skozi celoten življenjski cikel.
- Vpogled v lokacijo, obremenitve, pogostost zamenjav in zgodovino popravil.
- Beleženje ugotovitev in izvedenih popravil s strani orodjarjev.
- Manj napak in boljši nadzor nad tehnološkimi motnjami.
- Večjo učinkovitost vzdrževalnega procesa in daljšo življenjsko dobo orodij.

Z novim pristopom bomo v livarni bistveno izboljšali raven nadzora nad orodji in še enkrat dokazali, da Impol uspešno združuje tradicijo z inovativnostjo in principi industrije 4.0. ■



Laserska koda omogoča natančno sledljivost vsake kokile od montaže do zadnjega popravila

Novosti iz Impola R in R – rast obsega in iskanje učinkovitih rešitev

Tekst: dr. Varužan Kevorkijan, direktor družbe Impol R in R

V družbi Impol R in R poslovanje v prvem polletju 2025 poteka v skladu z letnim planom. Obseg preizkušanj se je v tem času občutno povečal, še posebej v diviziji valjarništa. Pogosto je presegal mesečne kapacitete. Kljub temu smo z izjemnim angažmajem zaposlenih uspeli pravočasno zagotoviti vse potrebne rezultate. Produktivnost smo povečali za 17 odstotkov, obenem pa uspešno obvladovali roke za podajo analiz, kar je bil ob neenakomernih dostavah preizkušancev svojevrsten izziv.

STABILNO NAPREJ V 2026

V septembru smo pripravili osnutek poslovnega načrta za leto 2026, ki temelji na predvidenih obsegih naročnikov naših storitev. Ker so ti primerljivi z letošnjimi, v prihodnost zremo z optimizmom.

IZBOLJŠAVE

- V pripravi vzorcev smo namestili novi CNC-razrezniki center za izrez vzorcev iz večjih palic. Stroj trenutno nameščamo na novi dislocirani lokaciji poleg PP cevarna.
- Naročili smo novi laserski gravirnik, ki bo razbremenil obstoječo kapaciteto in omogočil hitrejšo označevanje.
- Na področju nateznih preiskav smo implementirali Zwickov natezni stroj z brezkontaktno video tehnologijo, ki je namenjen meritvam na folijah.
- V metalografiji smo uvedli novo stružnico za pripravo diskov, s čimer izboljšujemo kakovost makroskopskih pregledov.

DIGITALIZACIJA IN NADZOR

- V testiranju je aplikacija za sledljivost makro- in mikrovzorcev, ki bo povezala digitalno pot od sprejema vzorca do podajanja rezultatov.
- Izvedli smo primerjalne analize OES z zunanjim laboratorijem in potrdili visoko zanesljivost lastnih rezultatov.
- Na področju analize kemije smo izvedli študijo trdote tehnološke vode družbe Impol LLT, kar je vodilo v nakup nove analitske opreme.

KONTROLA KAKOVOSTI IN SKLADNOSTI

V juniju nas je obiskal zunanji presojalec iz podjetja SILABS, kjer smo prejeli eno manjšo neskladje in štiri priporočila glede certifikatov o kalibraciji. Okrepili smo nadzor nad temperaturo v

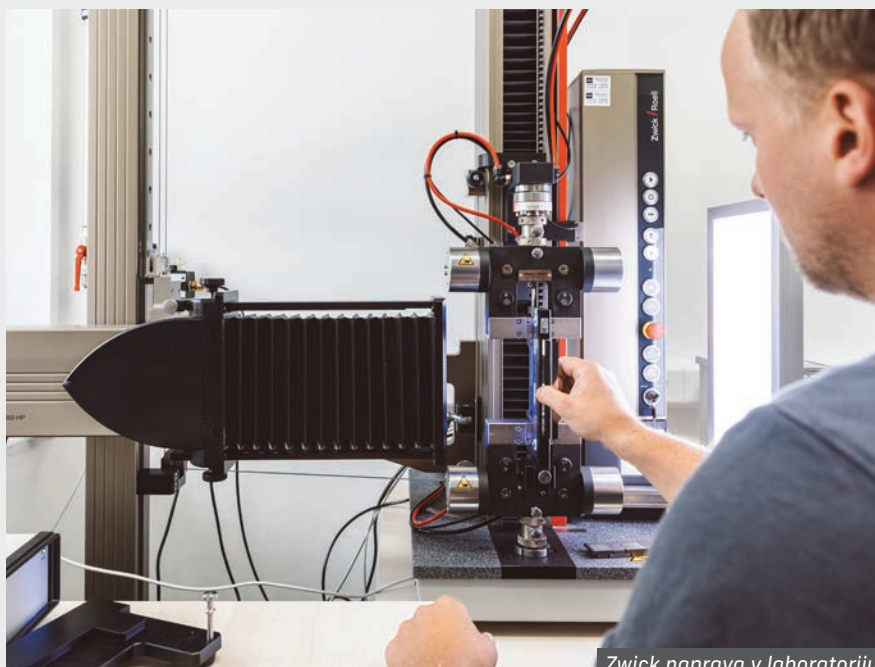
merilnici z novimi klimatskimi napravami in digitalnim merilnim instrumentom.

PZV IN SLEDLJIVOST CERTIFIKATOV

Na področju preverjanja skladnosti, sledljivosti in avtomatizacije izpisa certifikatov potekajo aktivnosti za nadaljnje poenotenje procesov v skupini Impol. Na področju PZV izvajamo zakonite meritve škodljivosti, prahu in hrupa v delovnem okolju.

ZAHVALA EKIPI

Želim se zahvaliti celotni ekipi v Impolu R in R, ki z znanjem, natančnostjo in predanostjo pomembno prispeva k razvoju, zanesljivosti in tehnološki odličnosti celotne skupine Impol. ■



Zwick naprava v laboratoriju

Alcad: povezujemo znanje, varnost in digitalizacijo

Tekst: Jernej Šosterič, vodja IT-varnosti

V zadnjem obdobju so ekipe družbe Alcad izvajale številne aktivnosti, povezane z razvojem, varnostjo in digitalizacijo poslovnih procesov v skupini Impol.

INFRASTRUKTURA

Ekipa je izvajala redno vzdrževanje in posodobitve systemske infrastrukture. Nadgrajen je bil firmware na požarnih pregradah in distribucijskih stikalih, hkrati pa so potekale intenzivne priprave na migracijo VPN-odjemalcev ter na prehod na novo diskovno polje zSystem. Zagotavljali smo neprekinjeno podporo uporabnikom, skrbno spremljali delovanje omrežij in sistematično upravljali arhiviranje podatkov.

INFORMACIJSKA VARNOST

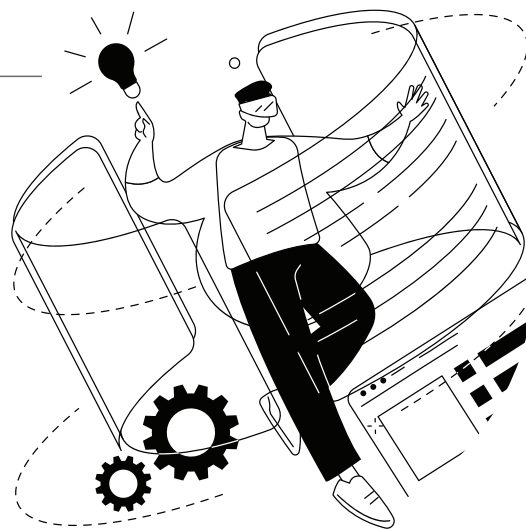
Največ pozornosti smo usmerjali v presojo TISAX, ki se je začela 11. septembra. V tem obdobju smo zbirali in pripravljali dokazno dokumentacijo, tesno sodelovali z družbo Bureau Veritas in podpirali oddelke pri usklajevanju vseh zahtev.

MES

Ekipa MES je nadaljevala z razvojem in izboljšavami rešitev v več obratih – Stampal SB, Impol-FinAl, Alumati, Impol LLT in Alumobil. V Stampalu smo posodobili module za nadzor kakovosti, upravljanje skladišča in termično obdelavo, s čimer smo podprli projekt Öhlins in poenostavili pretok materiala. V FinAlu smo uspešno zaključili nadgradnjo modula Merilni protokol, v Alumatu pa razširili sledljivost proizvodnje in pripravili integracijo med sistemi MES in ERP.

POSLOVNA ANALITIKA

Ekipa za poslovno analitiko je v zadnjih tednih pripravila serijo novih Power BI poročil, ki se poglobljeno ukvarjajo s kalkulacijami stroškov FT in TLM. Izpopolnili smo obstoječa poročila za boljši nadzor kakovosti in učinkovitejše upravljanje odpoklicev. V testni fazi sta trenutno Poročilo za divizijo stiskalništvo in analiza porabe rezervnih delov po kontih, ki bosta omogočila natančnejši vpogled v



strukturo stroškov ter povečala operativno učinkovitost.

ERP

Ekipa ERP je dosegla več zastavljenih ciljev. Najprej smo razvili aplikacijo, ki omogoča učinkovito obdelavo eksternih šarž, nato uvedli avtomatizirano pakiranje v podjetju Rondal in nadaljevali z digitalizacijo postopka za brame. Zaključen je bil tudi celovit popis sistema ERP, ki bo predstavljal temelj za prihodnje strateške odločitve.

RAZVOJ, IOT IN DEVOPS

Zaključena so bila testiranja linij v sistemu Ignition. Nadgrajen je bil Portainer, urejen je monitoring Docker-okolij, DevOps ekipa pa je sprostila GitLab strežnike in izboljšala nadzor nad aplikacijami. ■

IZZIVI IN REŠITVE V LOGISTIKI: OSREDOTOČENOST NA OPTIMIZACIJO IN NOTRANJO LOGISTIKO

Tekst: Sebastijan Kegl, direktor logistike



Polna skladišča v PP cevarna

Trenutno stanje na trgu transporta in logistike ostaja izredno zahtevno. Ena največjih ovir je pomanjkanje voznikov, kar neposredno vpliva na našo operativno učinkovitost. Zaradi premajhnega obsega dela smo prisiljeni delovati z manjšimi kapacitetami, hkrati pa izvajamo stroge ukrepe za omejevanje stroškov. V takšnih razmerah postaja optimizacija ključnega pomena. Zato smo v zadnjem času začeli izvajati več projektov za izboljšanje logističnih procesov, zlasti v Impolu PCP (cevarna) in Impolu FT (naklad aluminijastih bram za Impol-TLM). Ena glavnih prioritet je trenutno reševanje izzivov, povezanih s skladiščenjem in internimi prevozi. Poseben poudarek namenjamo optimizaciji pre-

mikov blaga med cevarno in skladiščem za odpremo, saj želimo zmanjšati nepotrebne zastoje, izboljšati pretočnost in povečati transparentnost notranjih tokov. Naš cilj je vzpostaviti učinkovitejši in digitalno podprt sistem, ki bo omogočal hitrejši in bolj zanesljivi interne prevoze ter zmanjšal fizične in časovne izgube. Verjamemo, da bomo z usmerjenim pristopom in tesnim sodelovanjem med oddelki dosegli konkretne izboljšave, ki bodo dolgoročno pozitivno vplivale na celotno logistično verigo. V času, ko se soočamo z omejenimi viri in naraščajočimi zahtevami, ostaja ključnega pomena, da delamo pametneje (ne nujno več) in z manjšimi stroški. ■

Impol FT: tehnične izboljšave, selitve opreme in uspešna presoja TPM

Tekst: Simon Lažeta, vodja vzdrževanja

Kljub poletnim mesecem in odsotnosti zaposlenih zaradi koriščenja letnih dopustov smo v oddelku vzdrževanja v družbi Impol FT uspešno izvedli vsa redna in izredna vzdrževalna opravila.

Na hladni valjarni B3 smo zaradi manjšega puščanja zamenjali pet od šestnajstih cilindrov za upogib delovnih valjev. Na folijski valjarni B4 smo zaznali puščanje na cilindru za dvig podpornega valja, ki smo ga uspešno pretesnili. Pri prihajajočem remontu bomo pretesnili še preostale cilindre obeh folijskih valjarn, s čimer bomo zmanjšali možnost zastojev in okvar v času redne proizvodnje.

Na razdvajalcu MIDI smo za zagotovitev optimalnih pogojev izdelave kakovostnih navitij zamenjali gibljiva ohišja za gumijasti valj spodnjega navijalca. Na razreznih linijah RL6 smo zaradi poškodb (prereza) zamenjali tri perforirane trakove.

Na valjarni B3 smo zaključili pilotni projekt spremljanja vibracij ležajev ravnalnih valjčnic v sodelovanju s podjetjem SKF. Zaradi

velike nevarnosti požara ob morebitnih okvarah smo ležaje in valjčnice preventivno menjavali s trimesečno periodiko. Z uvedbo sistema za sprotno (on-line) spremljanje vibracij valjarna zdaj že devet mesecev obratuje brez menjave, cilj pa je doseči 12-mesečno obratovanje.

V okviru projekta selitve folij A na lokacijo folij B smo predstavili žago za železne tulce in uredili razreznih center tulcev v prizidku hale nekdanje Inotehne. Na novo lokacijo smo namestili tudi polavtomatsko žago za aluminijaste tulce. Prestavitev je omogočila začetek gradbenih del za stroje iz stare folijske (Kampf in MIDI) ter za novi manipulator kolobarjev. Gradbena dela potekajo skladno s predvideno časovnico projekta. Trenutno z zunanjimi izvajalci usklajujemo še zadnje podrobnosti glede prestavitve stroja Kampf. Izvedba je predvidena 1. decembra 2025.

Močan nalin v avgustu je povzročil precejšnjo škodo ter zastoje in okvare na več strojih. Na valjarni B3 je deževnica preko transporterjev odpadkov kontaminirala valjčno olje, kar je povzročilo štiriizmenski zastoj. Posledično smo morali prečrpati celotno količino valjčnega olja, očistiti cisterno in jo napolniti z rektifikatom. Ocenjeno škodo smo že prijaviли zavarovalnici.

Pripravljamo se na decembrski remont strojev. Zaradi štiriizmenskega delovnega koledarja sta prvomajski in decembrski remont edini priložnosti za izvedbo nujnih preventivnih del. Ker je obseg načrtovanih del v tem obdobju zelo velik, se s proizvodnjo že usklajujemo in del aktivnosti, predvidenih za remont, izvajamo že med sprotnimi ustavitvami strojev.

V septembru smo v Impolu FT uspešno prestali presojo TPM. Prejeli smo certifikat TPM Level 1 za območje RRT in certifikat TPM Level 2 za območje FTT. Ob tem pomembnem dosežku iskreno čestitamo vsem sodelavcem, ki so prispevali k urejanju območij po metodi 5S in k uvajanju metod TPM v naše proizvodne procese. ■



Žaga za železne tulce na novi lokaciji



Mi beremo
Bistričan.si

www.bistrican.si

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

Požar na stroju V33 v Impolu-TLM: hitra in strokovna reakcija preprečila večjo škodo

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

V ponedeljek, 8. septembra 2025, ob 23.30 je v podjetju Impol-TLM v Šibeniku prišlo do požara na valjarni V33 v obratu Valjaonice folija. Požar se je zgodil med valjanjem, ko se je pretrgal trak.

sti požara so na pomoč poklicali Javno vatrogasno postrojbo mesta Šibenik, ki je s hidrantnim sistemom in gasilskimi vozili požar uspešno pogasila. Najpomembnejše je, da se v dogodku ni nihče poškodoval.

SANACIJA

Takoj po intervenciji smo vzpostavili sanacijsko ekipo, ki jo sestavljajo sodelavci iz vzdrževanja v Impolu-TLM in diviziji. Obsežno sanacijo smo začeli takoj, ponovni zagon stroja V33 pa načrtujemo do konca 39. tedna.

Impol-TLM se iskreno zahvaljuje:

- vsem zaposlenim, ki so z zbranim in požrtvovalnim ukrepanjem pomagali omejiti škodo,
- notranji gasilski enoti za hitro ukrepanje in
- Javni vatrogasni postrojbi mesta Šibenik za strokovno podporo pri gašenju.

Kljub izrednemu dogodku je podjetje poslovanje organiziralo brez večjih motenj in uspelo ohraniti dogovorjene dobave kupcem. ■



Požar na valjarni V33 v Impolu-TLM je izbruhnil 8. septembra 2025, hitro ukrepanje zaposlenih in gasilcev je preprečilo večjo škodo

HITER ODZIV

Zaposleni, ki so upravljali stroj, so se odzvali hitro, strokovno in v skladu s predpisanimi varnostnimi postopki, s čimer so preprečili širitev požara in večjo škodo. Aktivirali so sistem za gašenje z glavnimi baterijami CO₂, nato še rezervne, a kljub temu požara niso uspeli popolnoma zaječiti. Delavci so nato posegli še po ročnem gasilnem aparatu, ki je bil napolnjen s prahom.

Ob aktivaciji sistema CO₂ se je sprožil tudi požarni alarm, ki je opozoril notranjo gasilsko enoto v Impolu-TLM. Dežurni gasilci so hitro prispeli na kraj dogodka in se vključili v gašenje. Zaradi obsežno-



Valjarna V33 po uspešni sanaciji in ponovni vzpostavitvi delovanja



Anitin pogled na svet malo drugače



3 KNJIGE, KI SO NA VAS PUSTILE PEČAT:

Rada berem in zato težko izpostavim posamezne knjige. Na moji nočni omarici je skoraj vedno več kot ena knjiga – od lahkotnih zgodb do tistih, ki te ustavijo in ti dajo misliti. Kaj izberem, pa je odvisno od razpoloženja.



3 VAŠE NAJBOLJŠE LASTNOSTI:

Vztrajnost, zanesljivost, odprtost za nove ideje.



3 STVARI, KI VAM ZAPOLNIJO PROSTI ČAS:

Držina, prijatelji, športne aktivnosti.



KAJ PRI LJUDEH NAJBOLJ CENITE?

Odgovornost, iskrenost in pozitivnost.



KAJ VAS PRI LJUDEH NAJBOLJ MOTI?

Sebičnost.



KDAJ STE BILI V ŽIVLJENJU NAJBOLJ VESELI?

Vsako obdobje prinaša nova veselja. Eno največjih veselj je bilo vsekakor rojstvo mojih punc, kasneje pa pride še nešteto posebnih trenutkov ob njihovem odraščanju, ki ustvarjajo nepozabne spomine in prinašajo neizmerno veselje.

OD PRODAJE DO PLANIRANJA: 20 LET RASTI, IZKUŠENJ IN NOVIH IZZIVOV

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Ko se je Anita pred dvajsetimi leti zaposlila v Impolu, si ni predstavljala, da bo skoraj dve desetletji njenega dela zaznamovala prodaja, nato pa jo bo pot vodila v povsem nov svet planiranja. Danes kot vodja planiranja v valjarništvu združuje izkušnje iz preteklosti z novimi pristopi in vizijo razvoja. V pogovoru je razkrila, kaj jo je na poti najbolj oblikovalo, kako dojemata sodelovanje med oddelki, katere cilje si zastavlja do leta 2026 in kaj jo osebno najbolj motivira.

KAKO SE SPOMINJATE SVOJIH PRVIH DNI V IMPOLU? KAJ VAS JE TAKRAT NAJBOLJ PRESENETILO ALI NAVDUŠILO?

Septembra je minilo 20 let, odkar sem začela svojo poklicno pot v Impolu. Zaposlila sem se v prodaji. Delo mi ni bilo povsem tuje, saj sem že med študijem tukaj opravljala prakso in občasna študentska dela. Kljub temu sem hitro spoznala, da je redna zaposlitev povsem druga zgodba.

Že na začetku sem hitro dojela, da ti diploma in šolsko znanje prineseta pomembno osnovo in določeno širino, a resnično učenje se začne šele v praksi, ko se srečaš z različnimi ljudmi, s kupci in z vsakodnevnimi izzivi. Hitro sem spoznala, kako pomembno je prilagajanje različnim situacijam in kako dragoceno je razumevanje kupcev. Ob tem pa sem tudi ugotovila, kakšno moč ima sodelovanje. Ko vsak prispeva svoj del, se procesi povežejo in lahko skupaj uspešno zaključimo posel.

VAŠA KARIERNA POT VAS JE VODILA NA RAZLIČNE FUNKCIJE - OD KOMERCIJALNE DO PLANIRANJA. KATERA VLOGA VAM JE BILA NAJBЛИŽJA IN ZAKAJ?

V prodaji sem preživela kar 19 let in lahko rečem, da sem tam pravzaprav odrasla v svoji karieri. Naučila sem se ključnih veščin, kot so komunikacija, potrpežljivost in predvsem razumevanje kupcev. Z leti sem res dobro spoznala naše izdelke, procese in trge, zato sem imela občutek, da svoje delo resnično obvladam. Zavedam se, da vsega tega znanja ne bi pridobila brez podpore vodje in sodelavcev, za kar sem jim iskreno hvaležna. Poleg tega sem imela priložnost sodelovati na različnih IT-projektih, kjer smo z ekipo prenavljali procese ali vzpostavljali informacijsko podporo. Prav ti projekti so mi omogočili širši pogled na delovanje podjetja in še boljše razumevanje povezav med procesi. In mogoče tudi od tod želja, da bi se rada naučila še več tudi na kakšnem drugem področju.

Ko sem pred letom dni prevzela vlogo v planiranju, sem stopila na popolnoma novo področje in tudi v drugo divizijo. To je pomenilo nove procese, nove izdelke in tudi povsem nove izzive. Priznam, da ta prehod ni bil enostaven, a sem vedela, da je to

priložnost za širjenje mojega znanja. Zelo veliko mi pomeni, da me je ekipa lepo sprejela in mi ves čas nudi podporo, za kar sem jim zelo hvaležna. V novo okolje poskušam prinesiti tudi izkušnje iz prodaje in drugačen pogled na delo, kot je bil doslej.

Čeprav sem v planiranju šele dobro začela, čutim, da so izkušnje, ki sem jih pridobila v tem letu, izjemno dragocene. Težko pa bi primerjala to vlogo z 19 leti v prodaji. Prodaja bo vedno ostala del mene in temelj mojega znanja, planiranje pa mi zdaj daje nov zagon in motivacijo za nadaljnjo osebno in strokovno rast.

KAKO SO SE SKOZI LETA SPREMINJALE PRIORITETE NA TEH PODROČJIH?

Zame je bila in ostaja glavna prioriteta vedno kupec. Brez kupcev podjetje ne more obstajati, zato verjamem, da velik del uspeha temelji tudi na odnosu, ki ga gradimo s kupci. Kakovost izdelkov, zanesljive dobave in zaupanja vredno sodelovanje so osnove, na katerih lahko gradimo dolgoročne odnose.

Ker se razmere na trgu nenehno spreminjajo, ne smemo pozabiti na stalne izboljšave, kar nas na koncu spet vodi k istemu cilju, da se lažje prilagajamo kupcem.

ZDAJ STE VODJA PLANIRANJA V DIVIZIJI VALJARNIŠTVO. KATERI SO TRENUTNO VAŠI NAJVEČJI IZZIVI? KATERI SO VAŠI KLJUČNI CILJI DO KONCA LETA 2025?

Trenutne razmere na trgu so zelo zahtevne, kar se kaže v manjšem številu naročil. To za planiranje pomeni velik izziv, saj moramo pravočasno zagotoviti surovino za proizvodnjo, ki jo v valjarništvu naročamo tudi dva meseca vnaprej. V praksi to pomeni, da se moramo pogosto odločati na podlagi predvidevanj in izkušenj, saj lahko le tako kupcem ob naročilu zagotovimo želen rok izdelave in hkrati nemoteno proizvodnjo. Ob tem moramo še nenehno iskati ravnotežje pri zalogah, saj previsoke zaloge pomenijo velik finančni pritisk na podjetje, prenizke pa tveganje za motnje v proizvodnji. Največji izziv je dejstvo, da delujemo na treh lokacijah in velik del surovin nabavljamo pri zunanjih dobaviteljih. Vse to zahteva zelo dobro usklajevanje med potrebami kupcev in proizvodnje ter hkrati prilagodljivost. Moj ključni cilj je, da v procesu planiranja vzpostavimo sodobnejšo informacijsko podporo, ki bo osnova za nadaljnji razvoj. Najprej moramo zbrati dovolj široko bazo podatkov na enem mestu, nato pa jih povezovati, analizirati in se z njimi »igrati«, da pridemo do pravih informacij za odločanje. Moja vizija je, da ta podpora postane dejansko orodje pri sprejemanju odločitev, saj se danes veliko odločitev še vedno sprejema na podlagi izkušenj. Sama to še posebej čutim, ker teh dolgoletnih izkušenj še nimam in zato moram poiskati ogromno podatkov, jih

zbrati in si ustvariti podlago, da lahko odločitev sprejem in jo tudi ustrezno argumentiram.

Verjamem, da bomo z vzpostavitvijo informacijske podpore postavili temelje za preglednejši, učinkovitejši in dolgoročno stabilnejši proces planiranja in s tem pripomogli tudi k izboljšanju ostalih procesov. To lahko naredimo samo kot ekipa, saj brez znanja in izkušenj sodelavcev teh ciljev ni mogoče uresničiti.

KAKO BI OPISALI SODELOVANJE MED ODDELKI, KI SO POVEZANI V VERIGO PLANIRANJA – OD PRODAJE DO PROIZVODNJE IN LOGISTIKE?

Zame je sodelovanje med posameznimi procesi ena izmed ključnih vrednot. Vsak oddelek ima pomembno vlogo, zato je nujno, da si zaupamo in si pravočasno predajamo informacije. Sama zelo cenim, da lahko računam na podporo sodelavcev iz nabave, prodaje, logistike in drugih procesov, saj bi bilo brez tega naše delo mnogo težje.

Čeprav imamo danes na voljo številna komunikacijska orodja, sama še vedno verjamem, da je v primeru težav osebni stik najučinkovitejši. Ko se usedemo skupaj, lažje razumemo različne poglede in hitreje skupaj poiščemo pravo rešitev.

OB DVESTOLETNICI IMPOLA: KAKO VI OSEBNO DOŽIVLJATE ZGODOVINO PODJETJA IN VAŠO VLOGO V NJEM?

Kot Bistričanka se dobro zavedam, kakšen pomen ima Impol za Slovensko Bistrico in okolico, zato sem ponosna, da lahko k temu prispevam tudi sama. Dvesto let obstoja podjetja je izjemen dosežek, ki ga ni lahko doseči, še posebej v času, ko se razmere na trgu nenehno spreminjajo. To kaže na moč podjetja, na znanje in pripadnost generacij, ki so gradile to zgodbo. Veseli me, da sem lahko del te zgodbe, hkrati pa čutim odgovornost, da jo uspešno nadaljujemo tudi v prihodnje.

KATERI DOGODEK, PROJEKT ALI PRELOMNICA IZ VAŠE KARIERE V IMPOLU VAM JE OSTAL NAJBOLJ V SPOMINU?

V vseh teh letih je bilo kar nekaj projektov, ki so mi ostali v spominu. Ko sem začela delati v prodaji, sem bila posebej

ponosna na eno prvih pogodb. Šlo je za pogodbo za 200 ton z zelo pomembnim kupcem. Z istim kupcem smo par let nazaj dosegli prodajo kar nekaj več kot 10.000 ton letno. To je bil zame dokaz, da se trud in vztrajnost poplačata.

Zelo dragoceno mi je tudi, da smo z leti sodelovanja razvili dobre odnose tako s sodelavci kot s kupci. Z nekaterimi ljudmi, s katerimi sem sodelovala, sem še vedno v stiku, tudi če ne delamo več skupaj ali niso več zaposleni pri naših kupcih. To, da lahko razviješ takšen odnos, je zame ena lepših strani mojega dela.

PLANIRANJE ZAHTEVA NATANČNOST, A TUDI PROŽNOST. KAKO USKLAJUJETE POTREBO PO STABILNOSTI Z NENEHNIHMI SPREMEBAMI IN HITRIM TEMPOM?

Sama sem kar natančna oseba. Včasih je to lahko tudi ovira, pri planiranju pa to jemljem kot prednost. Po drugi strani mi prilagajanje ne predstavlja težav. Spremembe jemljem kot odprta vrata in ne kot oviro, zato mi dinamičnost planiranja ustreza. Ravnotežje med stabilnostjo in nenehnimi spremembami ima temelj vedno v pravilnih podatkih. Ti pomenijo osnovo, hkrati pa sem v stalnem stiku s sodelavci in njihovimi aktualnimi informacijami, kar omogoča lažjo prilagodljivost.

KAJ VAS OSEBNO NAJBOLJ MOTIVIRA PRI VAŠEM DELU? IN KAJ VAS NAJBOLJ RAZVESELI OB USPEŠNO OPRAVLJENEM PROJEKTU?

Najbolj me motivira, da je moje delo vidno v praksi in prispeva k celotnemu rezultatu – da procesi tečejo, da so zaloge uravnotežene in da lahko skupaj s sodelavci najdemo rešitve, ko pride do težav.

ZA KONEC ŠE BOLJ SPROŠČENO. KAJ POČNETE V PROSTEM ČASU, DA NAPOLNITE BATERIJE?

Prosti čas najraje zapolnim z družino, prijatelji in našo psičko, ki me, če je le možno, vsak dan zvleče na sprehod. Baterije najraje polnim z redno športno aktivnostjo, naj bo to telovadba, kolesarjenje, pohodi ali smučanje. Zelo rada pa obiščem kakšen koncert. Z možem sva to prenesla na hčeri in za vse nas je to prav posebno družinsko doživetje. ■

“Zame je sodelovanje med posameznimi procesi ena izmed ključnih vrednot. Vsak oddelek ima pomembno vlogo, zato je nujno, da si zaupamo in si pravočasno predajamo informacije. Sama zelo cenim, da lahko računam na podporo sodelavcev iz nabave, prodaje, logistike in drugih procesov, saj bi bilo brez tega naše delo mnogo težje.”



Gasilsko-taktična vaja »Posledice potresa Slovenska Bistrica 2025«

Ob 200-letnici Impola in 70-letnici Gasilske zveze Slovenska Bistrica smo preizkusili pripravljenost zaposlenih in gasilskih enot v primeru potresa in požara.

Tekst: Boris Kos, vodja varstva pred požarom v Impolu

V petek, 26. septembra 2025, ob 16. uri smo izvedli gasilsko-taktično vajo z naslovom Posledice potresa Slovenska Bistrica 2025, ki je potekala ob praznovanju sedemdesetletnice Gasilske zveze Slovenska Bistrica in dvestoletnice podjetja Impol. Vaja je bila razdeljena na tri sektorje. Eden izmed njih se je odvijal v Industrijskem centru Impol, natančneje v družbi Impol-FinAl.

V tem delu vaje so sodelovali zaposleni v objektu FinAl, poklicni in nepoklicni gasilci GE Impol, operativni člani PIGD Impol, PGD Zgornja Bistrica, PGD Slovenska Bistrica in reševalna služba ZD Slovenska Bistrica.

Scenarij vaje je predvideval potres, ki je okoli 16. ure povzročil požar na toplotni postaji v nadstropju objekta FinAl 3C. Nastali dim je sprožil optični javljalec požara, kar je aktiviralo požarne sirene in alarmiralo dežurne gasilce. Zaradi širjenja dima so zaposleni začeli s popolno evakuacijo objekta na južno stran skladno s požarnim redom. Odgovorne osebe so usmerjale evakuacijo in pomagale zaposlenim pri varnem umiku.

V scenariju je bil en delavec ujet v pisarni zaradi zadimljenega hodnika, požar pa je bil simuliran z dimnim generatorjem. Med evakuacijo je viličarist prevažal IBC cisterno s klorovodikovo kislino, ki je začela iztekati. Zaradi potresa je briketirka ostala v delovanju, kar je povzročilo trenje na pogonskih jermenih in posledično požar. Poleg tega je bil en delavec ujet na strehi, saj je bila lestev za dostop poškodovana.

Vaja je prikazala različne ukrepe zaščite in reševanja: reševanje ujete osebe in nudenje prve pomoči, gašenje požara, preprečevanje iztekanja nevarnih snovi, reševanje osebe s strehe s pomočjo avto lestve, preizkus vgrajenih sistemov aktivne požarne zaščite in evakuacijo. V

sektorju IC Impol je sodelovalo 32 gasilcev s sedmimi gasilskimi vozili in dva reševalca z enim reševalnim vozilom.

Vaja je bila hkrati del usposabljanja zaposlenih in drugih udeležencev za primer izrednih razmer, s čimer smo okrepili pripravljenost in sodelovanje med službami ter potrdili pomen preventivnega delovanja. ■





Za številkami so ljudje: analiza delovnih nezgod v skupini Impol v letu 2025

Ko razumemo vzroke, lahko preprečimo posledice

Tekst: Nejc Juhart, svetovalec za poklicno zdravje in varnost

Vsaka nezgoda v proizvodnji je več kot zgolj številka v poročilu – je tudi opomnik, da se varnost začne pri vsakem posamezniku. V letu 2025 smo v skupini Impol zabeležili 27 delovnih nezgod. Za vsako od njih stoji človeška zgodba: trenutek nepazljivosti, napačna presoja ali iskanje bližnjic. Ta analiza razkriva, kje, kdaj in zakaj prihaja do poškodb, ter išče odgovore, kako lahko s skupnimi močmi kot ekipa vsakodnevno izboljšujemo varnostno kulturo. Namen ni kazati s prstom, temveč razumeti. Ključno je prepoznati vzorce, izpostaviti priložnosti za izboljšave in zagotoviti, da se vsak zaposleni varno vrne domov. Poročilo o nezgodah ni le

zbirka števil, je zgodba o ljudeh, ki vsak dan delajo v okolju, kjer je varnost rezultat zavesti, znanja in odgovornosti.

Le s skupnim razmišljanjem, neprestanim učenjem in doslednim izvajanjem ukrepov varnega dela lahko dosežemo, da bo vsaka številka v prihodnje pomenila eno nezgodo in enega poškodovanega manj ter več zaposlenih, ki se domov vračajo zdravi in nepoškodovani. S skupnimi močmi in odprtim dialogom lahko naredimo vsak naslednji dan varnejši. Kakor pravi slovenski pregovor: »V slogi je moč.«

KLJUČNI KAZALNIKI

SKUPAJ NEZGOD

27

IZGUBLJENE URE

6557,5 h

POVPREČNA
ODSOTNOST

31,4 DNI

NAJVEČJE IZGUBLJENO
ŠTEVILO UR PRI
POSAMEZNI NEZGODI

920 h

V letu 2025 smo v družbah skupine Impol skupaj zabeležili 27 delovnih nezgod, zaradi katerih smo zaenkrat izgubili 6557,5 delovne ure. To pomeni, da posamezna nezgoda v povprečju povzroči okoli 243 ur izpada dela.

Podrobnejša analiza kaže, da se je poškodovalo kar 74 odstotkov zaposlenih z manj kot petimi leti delovne dobe, kar jasno poudarja pomen uvajanja, mentorstva in stalnega praktičnega uspos-

abljanja. Največje število izgubljenih ur pri posamezni nezgodi znaša 920 ur, kar kaže na resnost posameznih primerov nezgod. Najpogostejše poškodbe so poškodbe rok in prstov (48 odstotkov vseh primerov), kar je značilno za delo v kovinski industriji, kjer so roke najpogostejše izpostavljene mehanskim nevarnostim. Povprečna starost poškodovancev je 37,8 leta, kar pomeni, da se nezgode ne dogajajo le mladim, temveč tudi izkušenim delavcem.

POŠKODBE GLEDE NA DELOVNO DOBO

74,1 %

nezgod se pripeti med zaposlenimi, ki imajo do 5 let delovne dobe.

URA POŠKODBE

41 %

vseh nezgod se zgodi med 14:00 in 22:00 (popoldanska izmena).

POŠKODOVANI DEL TELESA

48 %

poškodb predstavljajo poškodbe rok in prstov (skoraj vsak drugi primer).

STAROST POŠKODOVANECV

37,8 LETA

Povprečna starost vseh poškodovancev, ki so utrpeli nezgodo.

NEZGODE IN RESNOST PO DRUŽBAH

ŠTEVILO NEZGOD PO DRUŽBAH (N=27)

Število delovnih nezgod:

Impol FT	11 (40,7 %)
Impol PCP	7 (25,9 %)
Impol LLT	4 (14,8 %)
Rondal	4 (14,8 %)
Impol R in R	1(3,7 %)

POVPREČNA RESNOST NEZGOD PO DRUŽBAH

Povprečne izgubljene ure na nezgodo:

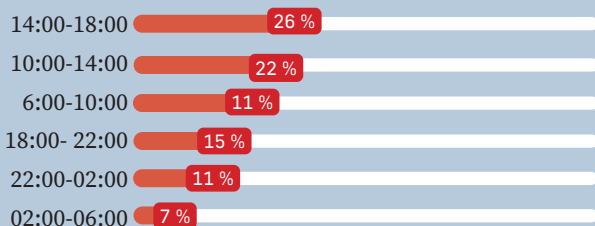
Impol LLT	315,5 h
Impol PCP	249,9 h
Impol FT	221,0 h
Rondal	150,0 h
Impol R in R	100,0 h

Največ nezgod smo letos zabeležili v družbi Impol FT (40,7 %), sledijo Impol PCP (25,9 %) ter Impol LLT in Rondal (po 14,8 %). V Impolu LLT smo zabeležili najvišje povprečje izgubljenih ur na nezgodo (315,5 ure), kar kaže na večji vpliv posameznih primerov

na delovni proces. Sledijo Impol PCP in Impol FT, kjer so vrednosti povprečne resnosti posameznega primera zmerne, medtem ko Rondal in Impol R in R izkazujeta najnižjo povprečno resnost posamezne delovne nezgode.

ČASOVNA PORAZDELITEV NEZGOD

Po urnih intervalih:

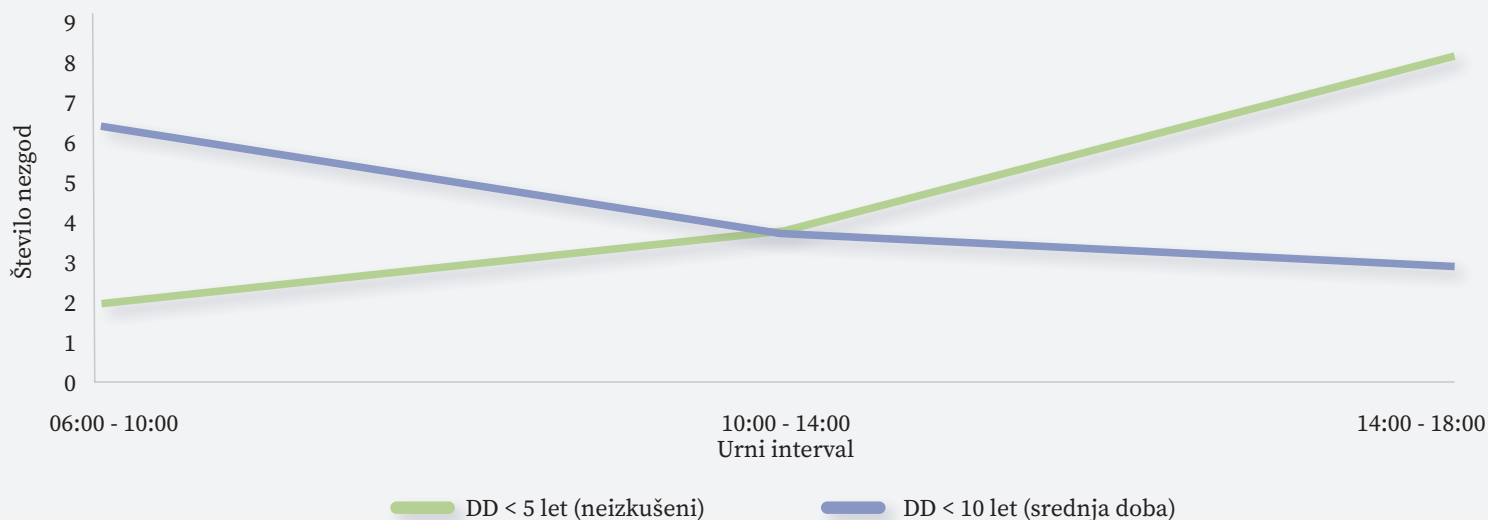


Največ nezgod se je zgodilo med 14. in 18. uro, kar sovпада s pričetkom popoldanske izmene in začetnimi aktivnostmi, kot so priprava strojev in prevzem dela. Analiza po urah kaže, da se približno 26 odstotkov vseh nezgod zgodi med 14. in 18. uro, 22 odstotkov med 10. in 14. uro, 19 odstotkov med 6. in 10. uro, 15 odstotkov med 18. in 22. uro, 11 odstotkov med 22. in 2. uro ter 7 odstotkov med 2. in 6. uro. To kaže na izrazit porast dogodkov v zadnjem delu izmene, ko se poveča utrujenost in število ročnih posegov v nevarna območja. Največ poškodb beležimo v sredo in petek. Po družbah se največ nezgod dogaja v Impolu FT, kjer so dogodki razporejeni skozi ves teden brez izrazitega izstopajočega dneva. Impol PCP izkazuje večjo pogostost nezgod ob sredah, Impol LLT pa na začetku tedna.

NEZGODE: DELOVNA DOBA VS. URNI INTERVAL

Primerjava delovne dobe in ure poškodbe kaže, da se pri zaposlenih z delovno dobo do pet let največ nezgod zgodi med 14. in 18. uro, medtem ko se pri zaposlenih z daljšo delovno dobo (nad 10 let) večina nezgod zgodi v jutranjih urah (med 6. in 10. uro). Ti podatki kažejo, da se pogostost nezgod razlikuje glede na izkušnost zaposlenih in čas dneva, kar omogoča bolj ciljno načr-

tovanje usposabljanj in preventivnih ukrepov. Poleg tega je čas dneva pomemben dejavnik tveganja, saj mlajši delavci pogosteje podležejo rutini in podcenjevanju nevarnosti ob koncu izmene, izkušenejši pa se srečujejo s tveganji zaradi zahtevnejših posegov in samozavesti pri rutinskih delih.



PRIMERJAVA DELOVNE DOBE POŠKODOVANECV PO DRUŽBAH

Analiza kaže, da se večina nezgod zgodi zaposlenim z manj kot petimi leti delovne dobe. Najvišji delež takšnih primerov smo ugotovili v Impolu FT (82 %) in Impolu PCP (71 %), kar kaže na potrebo po še boljšem mentorstvu in spremljanju novih sodelavcev pri usvajanju varnih delovnih postopkov. V družbah

Impol LLT in Rondal je delež nekoliko nižji (okoli 60 %). Povprečna delovna doba poškodovancev v skupini znaša 6,2 leta, kar potrjuje, da se nezgode najpogosteje zgodijo v začetnih letih kariere, ko zaposleni še spoznavajo delovno okolje in specifične postopke opravljanja dela.



Pomembno je, da skrbimo za svojo varnost in za varnost naših sodelavcev

DELEŽ NEZGOD Z DELOVNO DOBO <5 LET PO DRUŽBAH

Delež nezgod, v katerih je bil poškodovan delavec z do 5 let delovne dobe (od vseh nezgod v družbi):

Impol FT	82 %
Impol PCP	71 %
Impol LLT	~60 %
Rondal	~60 %

TOP 4 DELOVNA MESTA (81 % NEZGOD)

Število nezgod po ključnih delovnih mestih:

Posluževalec strojev in naprav	8
Metalurg	5
Vzdrževalci	5
Upravljalci	4



6,2 LETA

Povprečna delovna doba poškodovancev.



Ustrezna varovalna oprema



Talne označbe v varnih območjih gibanja

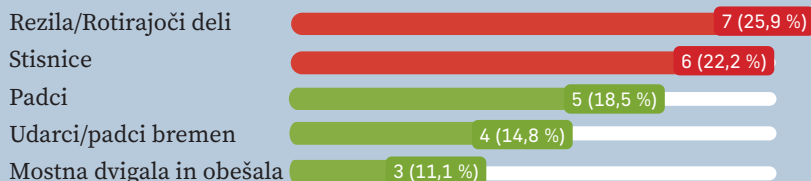
VZROKI NEZGOD

Graf prikazuje pet najpogostejših vzrokov poškodb, ki skupaj predstavljajo kar 93 odstotkov vseh nezgod v letu 2025. Največ jih je bilo povezanih z rezili in vrtečimi se deli strojev (26 %), sledijo stisnine pri delu z opremo ali orodji (22 %) in padci (19 %). Udarci ali padci bremen (15 %) in dogodki pri delu z mostnimi dvigali ali obešali (11 %) zaokrožajo sliko najpogostejših primerov. Podatki

kažejo, da se večina poškodb zgodi pri neposrednem delu s stroji, orodji in pri premikanju materiala. Zato je ključnega pomena dosledno spoštovanje varnostnih postopkov, pravilna in namenska uporaba opreme brez iskanja bližnjic ter improvizacije.

VZROKI POŠKODB (TOP 5: 93 % VSEH NAZGOD)

Po urnih intervalih:



UKREPI

Namen uvedbe ukrepov na podlagi analize delovnih nezgod je zagotoviti obvladovanje tveganj po jasno določeni hierarhiji: najprej s tehničnimi rešitvami, nato z organizacijskimi in administrativnimi ukrepi ter nazadnje z uporabo osebne varovalne opreme. Tak pristop omogoča zmanjševanje nevarnosti že pri samem izvoru in zagotavlja, da je zaščita zaposlenih čim bolj učinkovita. Ključnega pomena je tudi zavedanje vsakega zaposlenega o pomenu doslednega izvajanja ukrepov in upoštevanja navodil, saj sistem deluje le, če se vsi deli verige izvajajo v praksi. Na podlagi analize vseh obravnavanih nezgod v letu 2025 smo opredelili naslednje ukrepe:

- Tehnični ukrepi: redna revizija ocen tveganja in dopolnitev navodil za varno delo, uvedba mehanskih fiksacij obdelovancev, namestitvev opozorilnih tabel, fizične pregrade in blokade energij ter tehnične zaščite pri mostnih dvigalih.
- Organizacijski ukrepi: določitev varnih poti za gibanje in manipulacijo materiala, ločevanje pešpoti in transportnih poti, uvedba vizualnih označb nevarnih območij in spremljanje izvedbe ukrepov s strani nadrejenih.
- Izobraževanje in usposabljanje: funkcionalna in ponavljajoča se usposabljanja o varnem delu s stroji, postopkih ob zagozditvah, preprečevanju padcev in pravilni uporabi orodij s poudarkom na praktičnih prikazih in simulacijah tveganj.

joča se usposabljanja o varnem delu s stroji, postopkih ob zagozditvah, preprečevanju padcev in pravilni uporabi orodij s poudarkom na praktičnih prikazih in simulacijah tveganj.

- Osebna varovalna oprema: preverjanje pravilne in dosledne uporabe osebne varovalne opreme, testiranje druge OVO glede na prepoznana tveganja z namenom večje zaščite zaposlenih.
- Mentorstvo: krepitev mentorskega nadzora in dodatno preverjanje praktičnega znanja pri novozaposlenih.

Varnost in zdravje pri delu nista samo odgovornost nadrejene osebe, ampak vsakega izmed nas. Vsak zaposleni mora razumeti, da se nevarnosti v proizvodnji skrivajo v vsakodnevnih opravilih – pri delu s stroji, pri dvigovanju bremen, pri rutinskih nalogah in pri trenutkih nepazljivosti. Zato je ključno, da vsak upošteva predpisane postopke varnega dela, uporablja osebno varovalno opremo in se pred začetkom dela zaveda vseh tveganj v okolju. Le z doslednim spoštovanjem pravil, pozornostjo in odgovornim ravnanjem lahko skupaj preprečimo poškodbe in ohranimo zdravje, ki je naša največja vrednota. ■

IMPOL – 200 LET INOVACIJ IN TRAJNOSTI

Misli ob izidu jubilejnega zbornika

Tekst: dr. Simona Kostanjšek Brglez, glavna urednica

Pred več kot dvema letoma in pol, ko sem začela razmišljati o jubilejni publikaciji ob dvestoletnici Impola, sem si zamislila knjigo, ki ne bo samo kronološki pregled zgodovine in razvoja, temveč celovit prikaz podjetja - njegove vloge v ožjem in širšem prostoru, vpliva na okolico in posameznike ter njegovega pomena za skupnost.

MULTIDISCIPLINARNA ZASNOVA ZBORNIKA

Monografija je izrazito multidisciplinarna. Vključuje deset prispevkov, ki se med seboj razlikujejo v pristopu, a se dopolnjujejo v celoto. Nekateri obravnavajo zgodovino in razvoj podjetja, drugi se posvečajo vplivu Impola na prostor in življenje v Slovenski Bistrici, tretji se osredotočajo na športne in prostčasne dejavnosti, umetniško zbirko in pomen internega časopisa Metalurg.

OBLIKOVANJE STRUKTURE IN IZBOR AVTORJEV

Osnovno strukturo smo oblikovali že spomladi 2023, ko smo izbrali tudi glavne teme in avtorje, ki so poznavalci posameznega področja. Med avtorji so se znašli tako raziskovalci na začetku kariere kot tudi uveljavljeni strokovnjaki, ki so imeli leto dni časa za raziskave in pripravo besedil.

UREDNIŠKO DELO IN BOGATO SLIKOVNO GRADIVO

Sledilo je dolgotrajno uredniško delo,

ki je obsegalo urejanje besedil, zbiranje fotografij, usklajevanje različnih vsebin, poenotenje navajanja literature in virov, odločanje med količino besedil in slik ... Pomemben doprinos k vrednosti knjige predstavlja slikovno gradivo, med katerim so zemljevidi, načrti in skice iz tujih, državnih, regionalnih in lokalnih arhivov, pa tudi posnetki iz osebnih albumov nekdanjih in sedanjih Impolčanov. Verjamem,



“Publikacija je namenjena zaposlenim v Impolu, poslovnim partnerjem, lokalni skupnosti, strokovnjakom z različnih področij in širši zainteresirani javnosti. Prepričana sem, da bo marsikomu v ponos in navdih.”

dr. Simona Kostanjšek Brglez,
glavna urednica

da bodo številni na fotografijah prepoznali sebe, svoje bližnje, domačije in prostore, ki so se skozi desetletja močno spremenili.

KOORDINACIJA PROJEKTA IN SODELOVANJE ŠTEVILNIH USTVARJALCEV

Kot urednica sem se ves čas posvečala temu, da bo raznoliko gradivo povezano v smiselno in estetsko celoto. Poseben izziv je predstavljala koordinacija projekta in stalna komunikacija z vsemi deležniki. Poleg devetih avtorjev glavnih člankov (dr. Špela Bezjak, dr. Simona Kostanjšek Brglez, Nina Pokeržnik, Nina Potočnik, dr. Tina Potočnik, Kaja Švab, Katarina Tič, Jasna Vanček, Urša Zidanšek), avtorjev krajših misli ob dvestoletnici (Jernej Čokl, Vlado Leskovar, Irena Šela Štukl, Ninko Tešić, Janko Žerjav) in direktorja Andreja Kolmaniča, ki je prispeval uvodni nagovor in je tudi glavni pobudnik knjige, je bila ob meni kot sourednica Tatjana Štefanič, ki je natančno prebrala vse tekste.

OBLIKOVANJE, JEZIKOVNI PREGLED IN TEHNIČNA IZVEDBA

Jezikovni pregled je opravila Manuela Dajnko. Za prevode povzetkov člankov v angleški jezik je poskrbelo več prevajalcev. Zbornik je oblikoval Dejan Brence, pri zasnovi pa je izhajal iz ideje, da publikacija tako z barvami kot tudi z grafičnimi elementi čim bolj poveže z Impolom in njegovim osnovnim materialom aluminijem, kar mu je tudi uspelo.

Kazalo

- 6** Zborniku na pot. Predgovor urednic
- 8** Impolova bogata preteklost, dinamična sedanjost in vizionarska prihodnost. Nagovor direktorja
- Jakob Kraner
- 12** Dve stoletji aluminija: od optimizacije procesov do reciklažne revolucije in Impolovih inovativnih rešitev
- Špeta Bezjak
- 42** Izobraževanje in usposabljanje za potrebe podjetja Impol od sredine 20. stoletja
- Nina Pokrznik
- 64** Zgodovinski oris Slovenske Bistrice in vpetost podjetja Impol v lokalno okolje
- Jasna Vanček
- 112** Zgodovina tovarne Impol na Zgornji Bistrici: od plavža s kovačnice do sodobne aluminijske proizvodnje
- Katarina Tič
- 138** Spreminjanje življenjskega okolja na območju Zgornje Bistrice kot posledica širitve in razvoja tovarne Impol

- Tina Potočnik, Kaja Švalb
- 172** Dobro stanovanje za vsakogar: Impolovo delavsko naselje
- Urša Zidanšek
- 206** Časopis Metalurg kot stebler internega komuniciranja: kronika šestdesetletne tradicije in ogledalo skupine Impol
- Katarina Tič
- 238** Šport in rekreacija: Impolova prostočasna društva in sindikalni turizem v socialistični Jugoslaviji
- Simona Kostanjek Brglez
- 272** Na presečišču umetnosti in industrije: Impolova umetniška zbirka
- Nina Potočnik
- 312** Impol v novem tisočletju
- Misti ob dvestoletnici
- 340**
- Viri in literatura
- 354**
- Slikovno gradivo
- 367**

ZAHVALA IN POMEN SODELOVANJA

Pri takšnem številu sodelujočih in ogromni količini raznovrstnega gradiva je bilo nujno, da natančno sledimo zastavljeni časovnici. Verjetno sem se kateremu od sodelujočih z nenehnimi opomniki, pozivi, pripombami, navodili in prošnjami zdela že nadležna, a je bilo to za učinkovito delo in uspešno realizacijo nujno. Zato se zahvaljujem vsem za potrpežljivost, razumevanje in odzivnost. Verjamem, da smo ob zaključku projekta vsi mnenja, da je rezultat upravičil vse napore.

OBSEG IN SPOROČILNOST ZBORNIKA

Dejstvo je, da ob tako dolgi dobi delovanja in ob zavedanju, da je Impol posegel na najrazličnejša področja, na dobrih 360 straneh ni mogoče zajeti vsega, kar se je zgodilo skozi čas. Prav tako je nemogoče omeniti vse osebe, ki so zaslužne za obstoj in razvoj podjetja ter njegovo prepoznavnost doma in v svetu. Kljub temu pa menim, da zbornik dovolj jasno prikaže zgodovino, pomen, vpliv Impola in njegovo vpetost v okolje, v katerem deluje. Gre

za celovito predstavitev, ki je trajni dokument o dvestoletni poti podjetja.

PREDSTAVITEV KNJIGE IN DOSTOPNOST

Zbornik bo izšel oktobra 2025 v nakladi tisoč izvodov. Slovesna predstavitev bo 13. novembra ob 18. uri v Viteški dvorani bistriškega gradu. Vljudno vabljeni! Publikacija je namenjena zaposlenim v Impolu, poslovnim partnerjem, lokalni skupnosti, strokovnjakom z različnih področij in širši zainteresirani javnosti. Prepričana sem, da bo marsikomu v ponos in navdih. Zbornik ni naprodaj, po predhodni najavi preko spletnega obrazca bo mogoče brezplačen izvod prevzeti osebno.

POGLED V PRIHODNOST

Iskreno se zahvaljujem Impolu, da mi je zaupal uredniško nalogo. Ob tem si želim, da bi podjetje tudi v prihodnje ostalo naklonjeno tovrstnim projektom, saj so neločljivo povezani z identiteto in zgodovino Impola. Morda bo prav ta zbornik spodbuda, da v prihodnosti nastane še kakšna zanimiva publikacija ali trajnejša razstava v obliki, ki bo dostopna

tudi širšemu krogu ljudi. Denimo na prostem, ob sprehajalnih poteh ali v prostorih podjetja, kjer bi lahko z Impolom na razumljiv in vizualno privlačen način stopili v stik tudi tisti, ki redkeje vzamejo v roke takšno knjigo – med njimi otroci in mladi, od katerih je morda marsikdo bodoči Impolčan. ■

Kako do svojega izvoda zbornika?

Zbornik ob dvestoletnici Impola je izšel oktobra 2025 v nakladi 1.000 izvodov. Publikacija ni naprodaj. Svoj brezplačen izvod lahko po predhodni najavi preko spletnega obrazca na www.impol.si prevzamete osebno.

Slovesna predstavitev bo 13. novembra ob 18. uri v Viteški dvorani bistriškega gradu – vljudno vabljeni!

USPOSABLJANJA V SPLETNI UČILNICI – PRIROČNO, DOSTOPNO IN UČINKOVITO

Sodobna podpora razvoju znanja

Tekst: Mateja Verlak, svetovalka za razvoj kompetenc

Za zaposlene v skupini Impol smo pripravili že kar nekaj vsebin, ki so na voljo v naši spletni učilnici. Do nje imamo dostop vsi zaposleni znotraj našega omrežja, saj je zaradi informacijske varnosti dostop omejen na interno okolje. S tem zagotavljamo, da so podatki podjetja vedno ustrezno zaščiteni.

DOSTOP DO SPLETNE UČILNICE

Do spletne učilnice dostopamo preko aplikacije Alcloud ali neposredno s klikom na povezavo <https://eucilnica.alcad.si/>.



V spletno učilnico se prijavimo s svojimi uporabniškimi podatki (ime.priimek@impol.si in naše osebno geslo za aplikacije Alcloud).



V spletni učilnici lahko opravljamo tako zakonsko zahtevana usposabljanja kot tudi druga izobraževanja, ki nam pomagajo pri strokovnem in osebnem razvoju. Na enem mestu so zbrana gradiva, ki so pregledna in enostavna za uporabo, ob zaključku usposabljanja pa se naši dosežki tudi ustrezno zabeležijo. Rezultati se skupaj s pripadajočo pridobljeno kompetenco prenesejo pod »Opravljen izobraževanja« v sistemu HRM 4.0. Pomembno je poudariti, da bazo gradiv v spletni učilnici sproti nadgrajujemo in širimo, zato boste v njej vedno našli nove in aktualne vsebine.

ZAKAJ JE SPLETNA UČILNICA DOBRA IZBIRA?

Predvsem zato, ker omogoča fleksibilnost. Vsak se lahko uči v svojem tempu, ko mu to najbolj ustreza. Obenem je to tudi ekološka rešitev, saj zmanjšamo potrebo po tiskanju gradiv in fizičnih srečanjih. Učenje na daljavo spodbuja samostojnost, hkrati pa omogoča enak dostop do vsebin za vse zaposlene ne glede na lokacijo v podjetju.

V tabeli boste našli seznam že pripravljenih gradiv, ki so na voljo v spletni učilnici. Vabimo vas, da jih čim prej preizkusite in izkoristite prednosti, ki jih prinaša digitalno izobraževanje.

NAZIV PREDMETOV/VSEBIN V SPLETNI UČILNICI

ZAKONSKA USPOSABLJANJA

Varstvo pri delu in varstvo pred požarom 2025 - režiža

Nedopustna ravnanja v skupini Impol

INFORMACIJSKA VARNOST

Prisotnost na spletu, varnost na internetu 2023/2024

Varna uporaba informacijskih sistemov in kibernetika varnost v skupini Impol 2025

Program ONBOARDING za novozaposlene

AKADEMIJA KAKOVOSTI

Akademija kakovosti Impol FT

Akademija kakovosti splošno in za NPK

Usposabljanje za vodje in delovodje

Virtualni sprehod po livarni z usposabljanjem

VITKA PROIZVODNJA

Osnove vitke proizvodnje

Lean za Top Management

5S

TPM

SMED

SFM

Poznavanje cikla PDCA

Usposabljanje mentorjev novozaposlenih

ODKRIJ STANDARDE - osnovno poznavanje standardov
Seznanitev z ukrepi v okviru standarda SA 8000
Seznanitev z ukrepi v okviru izpolnjevanja zahtev performance standarda ASI
Seznanitev z ukrepi v okviru izpolnjevanja zahtev standarda IATF 16949
Seznanitev z ukrepi v okviru izpolnjevanja zahtev standarda ISO 9001
Seznanitev z ukrepi v okviru izpolnjevanja zahtev standarda ISO 14001
Seznanitev z ukrepi v okviru izpolnjevanja zahtev standarda ISO 45001
Seznanitev z ukrepi v okviru izpolnjevanja zahtev standarda ISO 50001
Seznanitev z ukrepi v okviru izpolnjevanja zahtev standarda EN 9100
OVLADAJ STANDARDE - napredno poznavanje standardov
Predstavitev standarda in zahtev ASI COC
Predstavitev standarda in zahtev SA 8000
Racionalna raba energije in standard ISO 50001
Delavnica za interne presojevalce - kako izvedemo presojo in pripravimo zapisnik
Kadris - registracija delovnega časa in pregled malic
SPOZNAVANJE PROCESOV SKUPINE IMPOL
Proces PRODAJA
Proces STRATEŠKA NABAVA
Proces RISK MANAGEMENT
Proces KADRI
Proces TRAJNOSTNI RAZVOJ IN SISTEMI KAKOVOSTI
Proces PLANIRANJE
Proces FINANCE
Proces RAZVOJ
Proces LOGISTIKA
Proces INFORMATIKA IN ANALIZA PODATKOV
Proces VITKA PROIZVODNJA, SFM IN OEE
Proces TEHNOLOGIJA
Proces KAKOVOST
STANDARDIZIRANA ORODJA KAKOVOSTI V AVTOMOBILSKI INDUSTRIJI
8D report (metoda reševanja problemov 8D)
MSA (analiza merilnih sistemov) in SPC (statistično obvladovanje procesov)
FMEA (analiza možnih napak in njihovih posledic)
APQP (napredno načrtovanje kakovosti proizvoda) in osnove merjenja
PPAP/VDA 2 (odobritev proizvodnega procesa in izdelka)
VDA 6.3 (presoja procesa)
VDA 6.5 (presoja proizvoda)
Najave obiskovalcev in izvajalcev del - GoDrive

Varstvo pri delu, varstvo pred požarom in seznanitev z izjavo o varnosti z oceno tveganja ter temeljnimi postopki oživljanja in požarnim redom - zaposleni na delovnih mestih, kjer ocena tveganja določa nižjo stopnjo nevarnosti, obvezno usposabljanje opravljajo v spletni učilnici na 24 mesecev. Predmet (gradivo in test) najdemo pod nazivom »Zakonska usposabljanja« in nato

»Varstvo pri delu režija 2025«. Posebna pozornost velja pri zakonsko zahtevanih vsebinah – enako kot pri klasičnem usposabljanju v učilnici je tudi v spletni različici določen omejen čas za reševanje. Za uspešen zaključek je potrebno doseči zadosten rezultat.

INFORMATIKA

Zaradi standarda TISAX smo v letošnjem letu za vse zaposlene v skupini Impol uvedli obvezna izobraževanja s področja informacijske varnosti. Izobraževanje lahko opravite v spletni učilnici ali pa se prijavite na enega od razpisanih terminov, ki jih izvajamo v Izobraževalnem centru. Vsebina izobraževanja je prilagojena glede na naravo dela - za zaposlene, ki pri svojem delu več uporabljate računalnik in informacijske sisteme ter za tiste, ki tovrstna orodja pri delu uporabljate v manjši meri. Frekvenca izobraževanja je določena na 12 mesecev.

ONBOARDING

V spletni učilnici izvajamo onboarding program za novozaposlene. Vsebina onboarding programa je v spletni učilnici na voljo tudi vsem ostalim zaposlenim, ki bi želeli osvežiti svoje znanje ali se seznaniti z informacijami, namenjenimi novim članom naših ekip.

AKTUALNO

Aktualne vsebine v spletni učilnici so prav tako osnovno in napredno poznavanje standardov, ki smo jih pridobili v skupini Impol, delavnica za interne presojevalce – kako dobro izvedemo interno presojo in pripravimo zapisnik, spoznavanje podpornih procesov skupine Impol in spoznavanje standardiziranih orodij kakovosti v avtomobilski industriji. Standardizirana orodja kakovosti v avtomobilski industriji (8D report, MSA, SPC, FMEA, APQP, PPAP, VDA 6.3 in VDA 6.5) predstavljajo temelj za sistematično zagotavljanje kakovosti in stalne izboljšave procesov. Z njihovo uporabo lahko pravočasno prepoznamo tveganja, izboljšamo stabilnost procesov, obvladujemo variabilnost in učinkovito rešujemo reklamacije. Zato je pomembno, da se zaposleni, ki pri svojem delu uporabljajo ta orodja, ustrezno usposobijo in razumejo metode v praksi – od analiz merilnih sistemov (MSA), statističnega nadzora procesov (SPC) do načrtovanja kakovosti pri projektih (APQP, PPAP) in sistematične obravnave neskladij (8D). Termini za usposabljanja so organizirani v učilnici, v učilnici pa bodo na voljo tudi gradiva.



DODATNE INFORMACIJE

Za več informacij ali za pomoč pri prijavi in odpiranju posameznih vsebin lahko kontaktirate Matejo Verlak v Kadring: mateja.hribernik@kadring.si.



UROŠ PISTOTNIK, IMPOL FT

IZOBRAZBA: Strojni mehanik

DOMAČE MESTO: Dolgi vrh

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2017

TRENUTNO DM: Metalurg 1

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Bližina doma in višja plača, kot sem jo imel takrat.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Vsak dan je kaj drugače.

DRUŽINA: Žena in hči.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Z ribolovom.

NAJLJUBŠA HRANA: Vse, kar ni zelenjava.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Prilagodljiv, samoiniciativen in iznajdljiv.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Skupaj lahko dosežemo vse.

DENIS VERHOVNIK, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Keramičar/pečar

DOMAČE MESTO: Brunšvik

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2018

TRENUTNO DM: Metalurg 1

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: V Impol me je pripeljala želja po spoznavanju nečesa novega.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Všeč mi je raznoliko delo in dobro timsko delo.

DRUŽINA: Imam punco in sina Eneja.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Baterije si napolnim z igranjem nogometa.

NAJLJUBŠA HRANA: Jedi na žlico.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Trmast, vztrajen, vedno za hece.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Naj ti bo delo v veselje.





ALEŠ POLANEC, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Elektrotehnik energetik

DOMAČE MESTO: Križni Vrh

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2006

TRENUTNO DM: Upravljavec stiskalnice

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Impol me je pritegnil, ker je dober in zanesljiv delodajalec.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Všeč mi je, da vsak dan prinese nov izziv, kako delo narediti čim bolje.

DRUŽINA: Žena Mateja in sin Anej.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: V domačem okolju z družino ali na oddihu na morju.

NAJLJUBŠA HRANA: Pica.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Vesel, zanesljiv, marljiv.

MISEL ZA ZAPOSLENE: S skupnimi močmi lahko premagamo tudi največje izzive.

UROŠ PREDAN, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Strojni tehnik

DOMAČE MESTO: Rače

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2003

TRENUTNO DM: Upravljavec stiskalnice

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Možnost zaposlitve v moji stroki. Od sošolcev v srednji šoli iz Bistrice in Oplotnice sem izvedel, da je Impol zelo dobro podjetje.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Raznolikost dela, možnost za inovativnost, delo v skupini in nenehno učenje.

DRUŽINA: Partnerka.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: V prostem času vzrejam konje kasače. Treniram in tekmujem z njimi v sosednjih državah. Zato sem veliko v naravi na svežem zraku, kjer zbistrim glavo. Rad tudi skočim na kakšen hrib.

NAJLJUBŠA HRANA: Na žlico.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Vesel, jezikav in zanesljiv.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Ne obupaj, ko je najtežje!



MITI IN RESNICE O SPOMINU: KAKO SI LAŽJE ZAPOMNITI STVARI?

Zakaj si nekateri ljudje zapomnijo več in kako lahko to izboljšamo?

Tekst: Martin Zorko, projektno delo

Ste vedeli, da si naši možgani lahko zapomnijo več kot 50.000 pesmi, a hkrati pogosto pozabimo, kam smo odložili ključe? Spomin je eden največjih čudežev človeškega telesa, hkrati pa tudi vir vsakdanjih zadreg. O njem kroži veliko mitov. Nekateri res držijo, drugi spet ne.

MITI IN RESNICE

MIT: S starostjo spomin neizogibno peša. **Resnica:** Res je, da se spomin spreminja, vendar ga lahko z vajami in aktivnim življenjskim slogom dolgo ohranjamo aktivnega.

MIT: Večopravilnost izboljšuje spomin. **Resnica:** Ravno nasprotno, možgani so učinkovitejši, ko se osredotočimo na eno stvar naenkrat.

MIT: Dobro si zapomnimo vse, kar slišimo.

Resnica: Kako si zapomnimo informacije, je močno odvisno od tega, kakšen tip učenca smo. Poznamo vizualne tipe, ki si najbolje zapomnijo slike, barve in diagrame, slušne tipe, ki si informacije v spomin vtisnejo s poslušanjem, razlago ali ritmičnim ponavljanjem, in kinestetične tipe, ki si stvari najbolje zapomnijo z izkušnjo, gibanjem ali praktičnim preizkusom. Spomin si lažje ustvari poti, če informacije vidimo, zapišemo ali povežemo z nečim zabavnim. Zato je koristno, da zase odkrijemo, kateri pristop nam najbolj ustreza.

KAKO SI LAHKO S SPOMINOM OLAJŠAMO DELO V SLUŽBI

V službi je spomin pogosto naš najboljši pomočnik, če ga znamo pravilno izkoristiti.

- Ustvarjajte povezave: Namesto da si skušate zapomniti dolg seznam

nalog, jih povežite v zgodbo. Primer: »Pokličem stranko, nato pripravim poročilo, ki ga odnesem šefu.«

- Uporabite barve in simbole: Različne barve v koledarju ali oznake v dokumentih pomagajo, da se informacije vtisnejo globlje v spomin.
- Ponovitve: Če imate pomembno predstavitev, si jo namesto enkrat dolgo raje večkrat na kratko ponovite. Možgani imajo radi redne "opomnilke".

KAKO IZBOLJŠATI SPOMIN V DELOVNEM OKOLJU?

Poleg osebnih trikov obstajajo tudi načini, kako lahko s sodelavci skupaj spodbudite boljši spomin in učinkovitost.

- Kratki zapisi po sestankih: Če si vsak udeleženec takoj po sestanku zapiše tri ključne točke, se informacije bolje utrdijo.
- Vizualni opomniki: Grafi, preglednice in plakati v pisarni pomagajo, da pomembne informacije ostanejo na očeh.
- Učenje v paru: Ko sodelavcu razložite nalogo ali proces, si tudi sami to bolj vtisnete v spomin.
- Ritualni in rutina: Redno ponavljanje (npr. tedenski pregled projektov ob istem času) krepí dolgoročni spomin celotnega kolektiva.

KAKO TRENIRATI SPOMIN?

Spomin deluje kot mišica - bolj kot ga uporabljamo, boljši postane. Predstavljamo vam nekaj vaj, ki jih lahko poskusite.

- Igrajte spominske igre: križanke, sudoku ali pa preprosto »spomin« z otroki.
- Tehnika loci: Predstavljajte si znano pot (npr. sprehod po vašem domu) in na vsak »postanek« miselno odložite podatek, ki si ga želite zapomniti.

- Učenje na glas: Ko nekaj poveste na glas, si to večinoma bolje vtisnete v spomin.
- Mini izziv: Ko greste v trgovino, si poskusite zapomniti pet izdelkov brez seznama.



ZA KONEC

Spomin ni zgolj orodje, ki ga imamo ali nimamo, je sposobnost, ki jo lahko vsak dan urimo. Z nekaj triki ga lahko spodbujamo, izboljšamo svojo učinkovitost pri delu in celo vnesemo več zabave v vsakdan. Naslednjič ko boste iskali ključe ali ime novega sodelavca, se spomnite - vaja dela mojstra, tudi pri spominu. ■



HITRA VAJA

Zaprite oči in po 10 sekundah poskusite ponoviti, kaj vse je bilo omenjeno v članku. Koliko mitov ste si zapomnili?

IMPOLOV KVIZ

Ali poznate pravilne odgovore?

Pripnite si varnostne pasove, naostrite sive celice in pokažite, kdo res obvlada znanje o našem dvestoletnem kovinskem carstvu.

1. Katera letnica velja za začetek zgodbe Impola?

2. Kako je bilo ime bratoma, ki sta vzpostavila zametke Impola?

3. Katerega leta je Impol začel predelovati aluminij?

- a) 1825
- b) 1950
- c) 1952

4. Leta 1974 je Impol postal prvo slovensko podjetje, ki je kupilo...

- a) Računalnik
- b) Stiskalnico
- c) Električno lokomotivo

5. Katerega leta je Impol začel s proizvodnjo rondelic?

6. Koliko ljudi je danes zaposlenih v skupini Impol?

7. Katero ime so leta 1975 izbrali na natečaju za Impolovo gospodinjsko folijo, ki ga uporabljamo še danes?

- a) Alufix
- b) Domal
- c) Impfol

8. Kje so prvič postavili prototipni aluminijasti bazen, ki ga je razvil Impol leta 1974?

- a) v Mariboru
- b) v Slovenski Bistrici
- c) v Celju

9. V katerem letu je Impol presegel 100.000 ton predelanega in prodanega aluminija?

10. Katera Impolova zlitina je bila leta 2003 zaščitena pri Evropskem patentnem uradu (EPO)?

- a) Zlitina D90
- b) EN AW 6060
- c) MgSi1

ODGOVORI: 1: 1825, 2: Brata Vincenc in Anton Sternberger, 3: c), 4: a), 5: 1962, 6: 2.400 zaposlenih, 7: b), 8: b), 9: Leta 2003 (več kot 100.000 ton), 10: a).



POIŠČEMO ODGOVORE NA VAŠA VPRAŠANJA

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

V: Ali vpis ob vhodu šteje kot dokaz prisotnosti? Ali lahko to evidentiranje uporabimo kot potrdilo prisotnosti pred sodiščem ali drugimi ustanovami?

Odgovarjata: **Metka Lešnik**, pravna svetovalka, in **Jernej Šosterič**, vodja IT-varnosti

V zvezi z zastavljenim vprašanjem v skupini Impol sledimo:

1. varnostnim zahtevam (standard TISAX) in
2. zakonodaji s področja evidentiranja delovnega časa

1. **Standard TISAX** (Trusted Information Security Assessment Exchange) ima zahtevo, ki izhaja s področja "Physical Security & Access Control". Namen ukrepa je:

- sledenje prisotnosti oseb v varovanem območju – v primeru varnostnega incidenta lahko hitro ugotovimo, kdo je bil takrat prisoten;
- preprečevanje vstopa nepooblaščenih oseb – registracija zagotavlja, da imajo vstop le tisti, ki so za to pooblaščen (zaposleni, serviserji oz. pogodbeni partnerji in obiskovalci);
- dokazljivost skladnosti – TISAX zahteva, da lahko podjetje dokazljivo upravlja in nadzoruje fizični dostop do varovanih območij. Sistem evidentiranja je del te skladnosti;
- poenotenje varnostne prakse – vsi poslovni partnerji, s katerimi sodelujemo (npr. iz avtomobilske industrije), pričakujejo enake standarde varnosti v vseh podjetjih v verigi.

2. **Zakon o evidencah na področju dela in socialne varnosti** od delodajalca zahteva, da vodi evidenco o izrabi delovnega časa za posameznega delavca. Evidenca se prične voditi z dnem, ko delavec nastopi delo po pogodbi o zaposlitvi, preneha pa z dnem, ko delavcu preneha pogodba o zaposlitvi. V tej evidenci mora biti med drugim podatek o času prihoda na delo in odhoda delavca z dela. Evidenca je skupaj z drugimi podatki podlaga za obračun plač. Delodajalec mora delavcu zagotavljati vpogled v podatke iz evidence o izrabi delovnega časa. Vsak zaposleni v skupini Impol lahko dostopa do svoje evidence o izrabi delovnega časa, ki se vodi v Kadrisu. V Kadrisu se lahko preveri, kdaj ste bili na delu in kdaj odsotni, stanje ur, letni dopust ... Evidenca o izrabi delovnega časa se lahko vselej tudi natisne in predloži drugim osebam na vpogled ali posreduje pristojnim organom kot dokazilo, če je potrebno. Čas prisotnosti na delu, ki je naveden v evidenci o izrabi delovnega časa, dokazuje, da ste bili v določenem času v prostorih delodajalca in ste tam delali. ■

V&O: NAJAVA OBISKOVALCEV IN IZVAJALCEV DEL V SISTEMU GO DRIVE

Odgovarja: **Majk Fideršek**, razvijalec poslovne analitike

KAKO V INDUSTRIJSKO CONO IMPOL VSTO-PAJO OBISKOVALCI IN IZVAJALCI DEL?

Vsak obiskovalec ali izvajalec del mora biti ustrezno najavljen v sistemu GoDrive. Če najava ne obstaja, mora gostitelj ročno odobriti vstop. Pred vstopom se mora obiskovalec seznaniti s splošnimi pogoji, opraviti kratek test usposobljenosti in se osebno identificirati na vhodu pri varnostni službi.

ALI LAHKO NAJAVIMO SAMO ENO OSEBO IZ SKUPINE OBISKOVALCEV NPR. IZ ISTEGA PODJETJA?

Ne. Za vsako osebo je potrebna lastna najava, saj se vsak obiskovalec osebno identificira, se samostojno seznani s splošnimi pogoji in opravi lasten test. Skupinske ali kolektivne najave niso dovoljene.

KAKO IN KDAJ OBISKOVALEC PREJME DOVOLILNICO ZA VSTOP?

Po kreiranju najave v sistemu GoDrive sistem samodejno pošlje obvestilo o dovolilnici na izbrane komunikacijske kanale obiskovalca, in sicer na telefon ali e-pošto. Pri vnosu obiskovalca je treba označiti ustrezno možnost obveščanja (telefon ali e-pošta). Pri telefonski številki je treba vnesti pravilno obliko brez vodilne ničle, na primer 0038641797155 (oblika: koda države in številka, npr. 00386 za Slovenijo). Nepravilno vnesena številka ali e-naslov lahko onemogoči dostavo dovolilnice.

ALI LAHKO V SISTEM GO DRIVE VNESEM DOVOLILNICO ZA DALJŠE ČASOVNO OBDOBJE?

Da, v sistem je mogoče vnesti dovolilnico za daljše obdobje, na primer z datumom veljavnosti do 31. 12. 2025. Vendar je treba opozoriti, da takšna dovolilnica omogoča obiskovalcu prost vstop v industrijsko cono Impol v celotnem navedenem obdobju brez ponovne odobritve gostitelja, kar predstavlja povečano varnostno tveganje. Varnostnik v takem primeru ne more presojati, ali je vstop dejansko upravičen, gostitelj pa pri dolgotrajni najavi prejme le eno QR-kodo, ki se izda ob prvi najavi. Obiskovalec mora to kodo hraniti ves čas trajanja dovolilnice. Zato se priporoča, da se dovolilnice vnašajo za posamezne obiske oziroma krajša časovna obdobja. ■

V: ZAGOTOVO STE SLIŠALI ZA EKSPLOZIJU V TOVARNI MELAMIN V KOČEVJU. V MEDIJAH SEM ZASLEDIL, DA PODJETJE TOŽI SORODNIKE UMRLEGA V NESREČI. JE TO PRAVNO SPLOH MOGOČE?

Odgovarja: Urša Lapajne, pravna svetovalka

Družba lahko toži dediče za škodo, ki jo je povzročil njen pokojni zaposleni, vendar le pod natančno določenimi pogoji in z določenimi omejitvami.

Možnost uveljavljanja odškodninskega zahtevka zoper dediče temelji na prepletu delovnega, obligacijskega in dednega prava. Pravna podlaga in obrazložitev:

1. Obstoje terjatve do zaposlenega (delovno pravo)

Ključni temelj za zahtevek družbe je 177. člen Zakona o delovnih razmerjih (ZDR-1). Ta določa, da je delavec dolžan povrniti škodo, ki jo povzroči delodajalcu na delu ali v zvezi z delom, vendar le, če je škoda povzročena namenoma ali iz hude malomarnosti. Če družba ne more dokazati namena ali hude malomarnosti, terjatev do zaposlenega (in posledično do njegovih dedičev) ne obstaja.

2. Podedljivost odškodninske terjatve (dedno pravo)

Po slovenskem pravnem redu dediči vstopijo v pravni položaj zapustnika. To pomeni, da podedujejo tako njegovo premoženje (aktiva) kot tudi njegove dolge oziroma obveznosti (pasiva).

Premoženjska narava terjatve: odškodninska terjatev družbe do zaposlenega je premoženjska obveznost. Kot taka je v celoti podedljiva in preide na dediče z dnem zapustnikove smrti. Ne gre za strogo osebno pravico, ki bi z njegovo smrtjo ugasnila. Odgovornost dedičev za zapustnikove dolge je natančno opredeljena in omejena. Veljata dve temeljni načeli:

- omejitev odgovornosti do višine vrednosti podedovanega premoženja: dedič odgovarja za dolge zapustnika samo do višine vrednosti deleža, ki ga je podedoval. Če je vrednost zapuščine nižja od dolga ali če je zapuščina brez vrednosti, družba ne bo mogla terjati celotnega zneska škode. Dedič s svojim osebnim premoženjem ne odgovarja.
- solidarna (nerazdelna) odgovornost dedičev: če je dedičev več, so za dolge odgovorni solidarno. To v praksi pomeni, da lahko družba kot upnik terja izplačilo celotnega dolga (do skupne vrednosti zapuščine) od katerega koli posameznega dediča. Tisti dedič, ki dolg poravnava, ima nato pravico terjati sorazmerne deleže od ostalih sodedičev (regresni zahtevek).■



V&O: O novem vhodu v IC Impol

Odgovarja: Majk Fideršek, razvijalec poslovne analitike

KAKO ZAPOSLENI PEŠ VSTOPAJO IN IZSTOPAJO V/IZ INDUSTRIJSKE CONE IMPOL?

Za vstop in izstop morajo zaposleni uporabiti kartico ali ključek za registracijo delovnega časa, s katerim na sivem čitalniku (Četrta pot) aktivirajo vrtiljak.

ALI JE MOŽNO SKOZI VRTILJAK VSTOPITI Z UPORABO APLIKACIJE KADRIŠ NA TELEFONU?

Trenutno vstop z aplikacijo Kadriš na telefonu ni mogoč.

KAJ LAHKO NAREDIM, ČE SEM KARTICO ALI KLJUČEK POZABIL OZIROMA IZGUBIL?

Če zaposleni nima ustreznega medija za aktivacijo vrtiljaka, vstop in izstop vedno poteka pri glavnem vhodu.

Zaposleni se mora osebno zgledati pri varnostni službi na recepciji, kjer mu varnostnik po preverjanju izda dovolilnico s QR-kodo za enkratni vstop in izstop.

Pri tem je obvezna osebna identifikacija z osebno izkaznico.

V primeru izgube kartice ali ključka mora zaposleni v kadrovske službi kupiti novega (pisarna št. 5).

ALI LAHKO ZAPOSLENI Z ZASEBNIMI VOZILI VSTOPAJO V INDUSTRIJSKO CONO IMPOL?

Vstop z osebnim vozilom je dovoljen le vodstvenemu kadru in interventnim osebam na seznamu izključno v času izvajanja intervencije.

Ostalim zaposlenim vstop z zasebnim vozilom ni dovoljen.

ALI LAHKO INTERVENTNI ZAPOSLENI VSTOPA V INDUSTRIJSKO CONO TUDI IZVEN ČASA INTERVENCIJE (NPR. OB POPOLDANSKI KONTROLI ALI MED VIKENDOM)?

Ne. Interventne osebe imajo dovoljen vstop z osebnim vozilom le v času dejanske intervencije.

Vsaka intervencija mora biti predhodno prijavljena pri vratarju, ki preveri identiteto interventa.

Zloraba tipke »intervencija« se šteje kot kršitev in je podlaga za pisno opozorilo.

ZAKAJ MI VRTILJAK BLOKIRA VHOD IN/ALI IZHOD?

Dne 6. 10. 2025 smo na vrtiljaki vklpili kontrolo, ki preprečuje večkratni vstop ali izstop z isto identifikacijsko kartico brez pravilnega zaporedja. Če zaposleni po uspešni registraciji na vrtiljaku ne začne vrteti vrtiljaka v roku treh sekund, sistem prehod samodejno zaklene in ponovni vstop ali izstop ni mogoč brez posredovanja varnostne službe. ■



Novi obrazi pri nas



Ime in priimek: **Monika Todorovič**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol PCP

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? Vsako jutro grem z veseljem v službo. Jutranjo kavo s sodelavci izkoristimo za načrtovanje dneva, kar mi daje dober zagon.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so me zelo dobro sprejeli in me uvedli v delo. Vsi so super, tudi delo mi ustreza.

PRVI VTIS? Ob prihodu se mi je zdelo zelo zanimivo. Vse je bilo novo, urejeno in pospravljeno.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? V Impolu sta že zaposlena moj partner in tast. Oba sta mi priporočila zaposlitev tukaj.

PROSTI ČAS? Prosti čas preživljam z družino, imam majhnega otroka. Čas pa nam krajšajo tudi naši psi in muce.



Ime in priimek: **Anej Antolič**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol FT

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? V Impolu se počutim odlično. Rad pridem na delo, s takšnimi sodelavci mi ni problem delati. Tudi izmensko delo mi ustreza, saj lažje načrtujem prosti čas.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so super, večino sem poznal že prej, tako da sem se hitro ujel z njimi.

PRVI VTIS? Ko sem prišel prvič na delo, mi je bilo vse novo, tako da sem se moral privaditi na okolje. Sicer sem Impol poznal že od prej, saj je priznано podjetje.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Prijavil sem se na oglas, predvsem zaradi bližine doma.

PROSTI ČAS? V prostem času lovim ribe, nabiram gobe, hodim na nogomet. Veliko prostega časa preživim s punco.



Ime in priimek: **Luka Ahej**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol PCP

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? Zelo sem zadovoljen. Delam v treh izmenah, kar mi odgovarja. Sodelavci so korektni in mi pomagajo, če česa ne vem. Tudi sam se že dobro znajdem.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so me zelo dobro sprejeli. Pomagajo mi pri uvajanju v delo. Vsi so super.

PRVI VTIS? V Impolu sem delo opravljal že kot študent v PP profili. Takrat še ni bilo toliko sistemov, tehnika je zelo napredovala.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Opravi sem šolanje za metalurškega tehnika in se kot Impolov štipendist tu zaposlil.

PROSTI ČAS? Sem prostovoljni gasilec v Zgornji Bistrici. Rad mečem pikado, se vozim s štirikolesnikom in igram igrice.



Ime in priimek: **Matjaž Brdnik**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol FT

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? V Impolu sem zelo zadovoljen. S sodelavci in nadrejenimi se dobro razumemo. Tudi izmensko delo mi ustreza.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so me zelo dobro sprejeli, nimam nobene slabe izkušnje. Vedno mi pomagajo in me spodbujajo.

PRVI VTIS? Vajen sem večjih objektov, zato sem se v Impolu hitro znašel. Večkrat sem bil že zaposlen v večjih proizvodnih obratih na področju lesarstva.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Za zaposlitev v Impolu sem se odločil zaradi bližine. Poleg tega poznam veliko ljudi, ki tukaj delajo. Prijavil sem se na razpis in bil sprejet.

PROSTI ČAS? Doma imamo kmetijo, tako da mi domača opravila vzamejo kar nekaj časa. Občasno opravljam tudi mizarska dela.

Tekst: **Daša Levstik**, projektno delo

NAŠI LOKALNI ŠPORTNIKI DOSEGAJO ODLIČNE REZULTATE

Poročamo o dosežkih športnikov, ki jih podpira tudi Impol

ATLETIKA

Bistriški atleti so se 27. in 28. septembra na Ptuju udeležili Prvenstva Slovenije. Ema Vodovnik je osvojila prvo mesto v disciplini 200 m z ovirami in skoku v daljino ter 80 m z ovirami, Neža Pirš drugo mesto v skoku v višino, Nejc Rimele tretje mesto v skoku v višino ter Neža Pirš tretje mesto pri metu Vortexa. Naši atleti so bili uspešni tudi v Novem mestu, kjer so prvi oktobrski vikend pri mlajših mladincih v mnogoboju osvojili Matic Modrijančič prvo in Patrik Flis drugo mesto. Ekipno sta zasedla prvo mesto, David Flis pa drugo pri pionirjih. (vir: FB ADSB) ■



Mladi atleti, vir: FB ADSB

JUDO

Kadeti ter mlajše deklice in dečki so se 27. septembra udeležili tekmovanja za Pokal Dupleka. Prvo mesto je osvojil Jaka Bračič, drugo Ajda Koprivnik, tretjega pa Anej Auer, Rene Kodrič in Žiga Prepelič. Na mednarodnem tekmovanju v Komendi so U12 in U14 osvojili kar sedem medalj. Zlato si je priborila Ema Rožan, srebro Jaka Bračič, Iker Košir, Anže Kovačič in Žiga Prepelič, bron pa Anej Auer in Ajda Koprivnik. David Štarkel je v Peruju dosegel odlično peto mesto. Grand Prix v Limi je potekal 11. in 12. 10. (vir: FB JK Impol) ■



David Štarkel, vir: FB JK Impol

NOGOMET

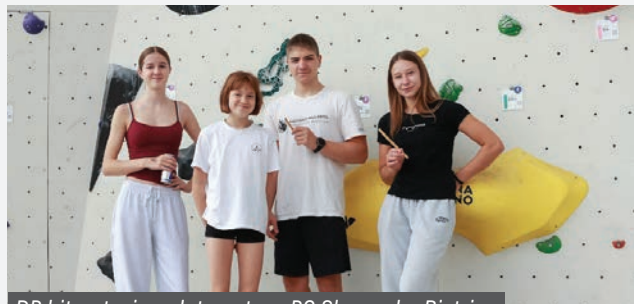
Nogometaši Bistrice se trenutno nahajajo na šestem mestu 2. SNL. V 10. krogu je ekipa klonila z 0:2 proti močnejši in bolj izkušeni ekipi Nafta iz Lendave. V 9. krogu so po zaslugi Eneja Marsetiča in Andraža Borovnika remizirali z Ilirijo z 2:2. Domače tekme se zaradi obnove športnega parka trenutno odvijajo v Kidričevem. Klub za navijače organizira avtobusni prevoz. (vir: spletna stran NK Bistrica) ■



Bistričani v gosteh, vir: Bistričan

PLEZANJE

V soboto, 13. septembra, je v Slovenski Bistrici potekala tekma DP v hitrostnem plezanju, katere se je udeležilo 29 tekmovalcev. Pri cicibanih je Luka Vračko osvojil drugo mesto, prav tako Zoja Leskovar pri starejših deklicah. V soboto, 20. septembra, pa je državno prvenstvo potekalo v Plezalnem centru Prevalje, kjer je Luka Vračko ponovno priplezal drugo mesto, Brin Lešnik tretje mesto pri cicibanih, pri starejših deklicah pa Zoja Leskovar prav tako drugo mesto. (vir: spletna stran AKSB) ■



DP hitrost, vir: spletna stran PC Slovenska Bistrica

KEGLJANJE

Bistriški kegljači od konca letošnjega avgusta treninge in tekme izvajajo na prenovljenem kegljišču. S septembrom so moški in ženske pričeli s tekmami državne lige. Ženske so v prvem krogu premagale KK Pivka, moški pa so klonili proti Konjicam. Tudi v Ceršaku so moški izgubili s 5:3. Pri ženskah so bile močnejše kegljačice Bresta s kar 8:0. V tretjem krogu lige pa so ženske ponovno prevladale in proti ekipi Adrie dosegle zmago s 6:2. Posebno se je izkazala moška ekipa, saj so Konstruktor premagali s 7:1. (vir: FB KK Impol) ■



Kegljači Impola, vir: FB KK Impol

SMEH JE POL ZDRAVJA: Menjamo folijo za vic!

PRIDOBITEV

“Ti je všeč moj novi telefon?”
“Je. Kje si ga dobil?”
“Bil sem najhitrejši v teku.”
“Koliko vas je teklo?”
“Trije. Lastnik telefona, policaj in jaz.”

Dominik Gajser, Impol Infrastruktura

POLICISTI

Policist pride v službo ves razburjen in reče sodelavcu: »Ej, ne boš verjel! Nekdo mi je ponoči ukradel volan, armaturo in celo pedale iz avta!« Naslednji dan pa pride vesel in pravi: »Lažni preplah! Samo na zadnjem sedežu sem sedel!«

NATANČNOST

Tisto, kar ženska posname s koticom očesa, magnetna resonanca samo domneva.

Simon Detiček, Impol PCP

Uroš Češnjear,
Impol Infrastruktura

ALUMINIJASTO FOLIJO LAHKO PREVZAMETE V TAJNIŠTVU KADRINGA.



	avtor PETER SKRBIŠ	DOMAČA SORTA KROMPIRJA	MESTO V ROMUNJI	STANJE UGODJA, BLAŽE, NOST	POMOL IZ HISNEGA ZIDU, IZZIDEK	ALZACIJA (FR.)	IMPOL	DIOKSID	JAPONSKA TENISKA IGRALKA (KIMIKO)	VRSTA KRUSNEGA ZITA	MESTO V IZRAELU	AKUMU- LATORSKI VOZIČEK	MINISTRICA FAJON
	MEHUR- JASTA TVORBA						ODPLETA- NJE PLES Z JAMAJKE						
	ŠOLA ZA VARILCE												
	MESTO V ANDALUZIJI												
IMPOL	SRBSKA IGRALKA IN PESNICA	VEZNI ELEMENT SL. PESNIK (JANEZ)			NOR. LINGV. (IVAR A.) RALLY PO NAŠE						KLEMENT JUG HELIJ		
NEMŠKA LUKA OB IZLIVU EMSA			REKA V FR. ALPAH DELAVEC Z ROVAČO				RIBIČ IZ WILHELMA TELLA	KOROŠKO SMUČIŠČE	MOČNA JEZA				
TEIST. VERUJOČI				ARHITEKT SAARINEN SL. IGRALEC (ZELJKO)					VRSTA HRASTA MESTO V NIGERIJI				GRENAK IZLOČEK JETRNIH CELIC
ŠAHISTKA SREBRNIC		NEM. POLIT. (HELMUT) PRILOŽ- NOST			MAJHNA US OZIRISOV SIN						OTON ŽUPANČIČ OTTO HAUSER		
RODO- DENDRON, SLEC (NAR.)			VAS PRI OPLONICI IGRALEC DIESEL							OSEBNO OKNO V SVET TRST			
KRAJ PRI ZALCU					NEM. PEVKA (ANJA) MESTO V SLAVONIJI								
SL. POLITO- LOG (GOJKO)					DOLOČEN PRIDELEK, DONOS RAVS							RADO ČASL	
IMPOL	AFRIŠKA DRŽAVA, BIVŠI DAHOMÉJ	VRSTA POZDRAVA	KOSITER NIVO, VRŠINA		PAULA ABDUL IT. PISATELJ (ITALO)								
SLIKARKA REMEC				SREBLJAJ ZLATNIK (STAR.)									
IME RUS- JANOVIH LETAL			DIVJA ŽIVAL PIVSKI "DO DNAI"										
PRIPRAVA ZA NIVE- LIRANJE RAVNALO													
KDOR GOVORI IJEKAV- SCINO													
POSLO- VANJE BREZ PREMORA													GESLO KRIŽANKE

KRIŽANKA

1. BON ZA 40 EVROV: PETER SATLER, UNIDEL
2. BON ZA 40 EVROV: TOMI MOTALN, IMPOL
3. BON ZA 40 EVROV: PETRA MAUČEC, IMPOL PCP

Nagrajenci nagrade prevzamete v KADROVSKI PISARNI Impola v upravni stavbi.

Geslo tokratne križanke pošljite v uredništvo Metalurga (ursa.zidansek@kadring.si) do 10. novembra 2025.

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

OKUSI AVSTRIJE *Cesarska razvada, ki je osvojila Alpe***Kaiserschmarrn – cesarska tradicija, ki se topi na jeziku**

Od zelenih gričev do mogočnih Alp - ko zgodovina zadiha skozi cesarske palače, smo v Avstriji. Dežela, ki jo Slovenci radi obiščemo, saj je blizu in dostopna, hkrati pa ponuja občutek, kot da smo vstopili v svet prestižne tradicije in bogate kulture. Avstrija je znana po Mozartu in valčku, po dunajskih palačah in planinskih razgledih, a tudi po svojih jedeh, ki združujejo domačnost in cesarsko razkošje. Ena takšnih je Kaiserschmarrn – sladica, ki je nekoč navduševala cesarski dvor, danes pa razveseljuje obiskovalce planinskih koč in mestnih kavarn.

SESTAVINE

za 4 osebe:

- 6 jajc
- 200 g moke (1½ skodelice)
- 350 ml mleka (1½ skodelice)
- 3 žličke kristalnega sladkorja (za posip)
- 2 žlički rozin (če jih imate radi)
- 1 vrečka vanilijevega sladkorja
- malo ruma
- nekaj naribane limonine lupinice
- ščepec soli
- približno 50 g masla za peko
- 1 žlička masla in kristalni sladkor (za karameliziranje)
- sladkor v prahu in cimet za posip

POSTOPEK

1. korak: Rozine prelijte z rumom in jih pustite stati približno 15 minut. Ločene rumenjake zmešajte z mlekom, moko, vanilijevim sladkorjem in limonino lupinico. Dobro premešajte, da nastane gladko testo.

2. korak: Beljake stepite s kristalnim sladkorjem in ščepcem soli v trd sneg ter ga previdno vmešajte v testo. Pečico segrejte na 180 °C.

3. korak: V večji ponvi, ki jo lahko postavite v pečico, segrejte maslo. Vlijte testo in po minuti ali dveh po vrhu potresite rozine. Ko se spodnja stran rahlo zapeče, obrnite in pecite še 6–8 minut v pečici, da postane zlato rjava. Jed lahko pripravite tudi samo na štedilniku.

4. korak: Praženec raztrgajte na koščke z dvema vilicama. Dodajte maslo, potresite s kristalnim sladkorjem in za nekaj minut zapečite v pečici, da se karamelizira.

Kaiserschmarrn potresite s sladkorjem v prahu in cimetom. Sladico postrezite na segretyh krožnikih. Odlično se poda s slivovim kompotom ali dušenim sadjem.

Vir recepta: austria.info

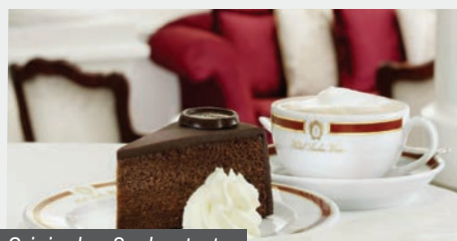
Okusa sladica

**POPOTNIŠKA DOŽIVETJA** *Ideje za izlet ob obisku Avstrije*

Če iščete idejo za enodnevni izlet, Salzburg ponuja pravo mešanico kulture, kulinarike in narave. Mesto in njegova okolica so kot nalašč za jesenski obisk. Ulice dišijo po kostanjih, barvite krošnje krasijo parke, izlet pa lahko združite z okusno avstrijsko kulinariko in gorskim razgledom.

Café Sacher Salzburg

Začnite dan v znamenitem Café Sacher Salzburg in si privoščite originalno torto Sacher ali katero drugo avstrijsko sladico. Ob kavi in prijetnem vzdušju boste začutili pravo dunajsko eleganco v manjšem, a nič manj čarobnem Salzburgu.



Originalna Sacher torta



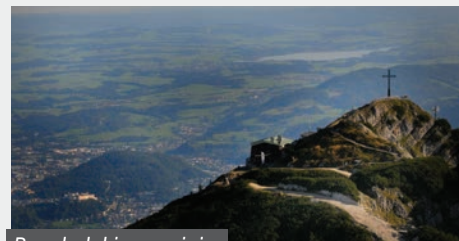
Zabava in učenje za otroke

Za otroke

Nato se odpravite v Haus der Natur, interaktivni naravoslovni muzej, kjer so akvariji, planetarij in celo dinosavri. To je kraj, ki bo navdušil mlade radovedneže in jim približal znanost skozi igro.

Športna dogodivščina

Popoldne si privoščite izlet na bližnji Untersberg. Do vrha vas popelje gondola, od tam pa vas čaka čudovit razgled na mesto in Alpe. Če ste bolj športno razpoloženi, lahko izberete tudi eno od pohodniških poti in izlet zaključite aktivno.



Razgled, ki nagrajuje

200

NAPOVEDUJEMO

SVEČANO SREČANJE JUBILANTOV IN INOVATORJEV 2025

KDAJ? 28. 11. 2025, ob 13.00

KJE? Viteška dvorana gradu Slovenska Bistrica

SREČANJE UPOKOJENIH SODELAVCEV IMPOLA

KDAJ? 5. 12. 2025, ob 13.00

KJE? Športna dvorana Slovenska Bistrica

PRAVLJIČNA DEŽELA ZA OTROKE ZAPOSLENIH

KDAJ? 6. 12. 2025, ob 9.30

KJE? Športna dvorana Slovenska Bistrica