

metalurg

■ PRAVE IMPOLČANKE:
URŠKA TROPAN

"Vsak dan je nova priložnost, da naredimo nekaj dobrega zase, za ekipo in za skupni uspeh."



KLAVDIJA OZIMIČ

Klavdija Ozimič, vodja kakovosti, Impol FT

**Od Impolove štipendistke
do vodje kakovosti**

■ V SREDIŠČU

**PRAKSA, MENTORSTVO IN ŠTIPENDIJE
KOT DEL RAZVOJA KADROV**

Vsebina

- 4 Presoja po IATF
- 5 Pohvalno
- 6 Baterije, ki jih recikliramo, ne polnimo
- 8 Kaj pomeni dobra ekipa v proizvodnji in zakaj deluje
- 10 Učinkovita raba energije doma in v podjetju
- 13 Praksa, mentorstvo in štipendije kot del razvoja kadrov
- 14 Gospodarski utrip 2026
- 16 Logistika v razmerah ohlajenega evropskega trga

Konec februarja že napoveduje marec – mesec, ko si stojita ob strani dan žena (8. marec) in dan mučenikov (10. marec).

Ob dnevu žena iskrene čestitke vsem ženskam – za znanje, vztrajnost, toplino in energijo, ki jo vsak dan delite z nami.

Ob dnevu mučenikov pa prijazen poklon tudi vsem moškim – za trud, odgovornost in zanesljivost, ki jo prinašate v skupno zgodbo.

Naj bo marec mesec spoštovanja, sodelovanja in drobnih pozornosti za vse.



- 19 Vzdrževanje v Impolu FT
- 21 ChatGPT ni pameten sam po sebi
- 22 Primeri nezgod in skorajšnjih nezgod – kaj smo se naučili?
- 28 Intervju: Klavdija Ozimič
- 31 Krepitev kulture varnosti
- 36 Prave Impolčanke
- 38 7. Zimska Impoliada



METALURG, ŠTEVILKA 1 2026

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: Florjančič tisk, d. o. o.
Naklada: 1.500 izvodov.

Naslov uredništva:

Metalurg,
Partizanska cesta 38,
2310 Slovenska Bistrica

Elektronska pošta:

nina.potocnik@kadringsi.si



POGUM ZA PREMIK – ODGOVORNOST ZA PRIHODNOST

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

V obdobju, ko se gospodarska slika Evrope hitro spreminja, postaja jasno, da stabilnost ni več samoumevna. Industrija se sooča z višjimi stroški energije, pritiski na cene, spremembami zakonodaje in zahtevnejšimi pričakovanji kupcev. A kljub temu se o prihodnosti ne odloča zunaj naših vrat. O njej odloča to, kako se bomo mi odzvali znotraj njih.

Rast minimalne plače v Sloveniji je dejstvo, ki pomembno vpliva na stroške poslovanja. Analize organizacij, kot sta OECD in International Labour Organization, opozarjajo, da dvigi minimalne plače ob hkratni nizki rasti produktivnosti povečujejo pritisk na cene in konkurenčnost. Če dodane vrednosti ne povečamo, stroški hitro prerastejo prihodke. To je realnost, ki jo moramo razumeti brez olepševanja.

Ni naključje, da smo v zadnjem obdobju priča zapiranju delovnih mest v delovno intenzivnih dejavnostih. To ni posledica ene same odločitve, temveč dolgoročnih trendov: globalne konkurence, tehnoloških preskokov in premika k proizvodnji z višjo dodano vrednostjo. Vprašanje za nas ni, ali se bo svet spreminjal. Vprašanje je, ali bomo spremembe znali izkoristiti.

Ključni odgovor ostaja rast produktivnosti. Vsak proces, vsaka ura dela, vsak tehnološki korak mora ustvariti več vrednosti kot včeraj. Digitalizacija in avtomatizacija nista modni besedi, temveč orodji, ki omogočata večjo natančnost, manj napak in večjo učinkovitost. Tehnologija sama ne rešuje izzivov. Rešujejo jih ljudje, ki jo znajo uporabljati in izboljševati - ljudje, ki želijo dobre plače, in ljudje, ki za spopadanje z vse večjimi izzivi potrebujejo spodbudno delovno okolje.

Zato je naša odgovornost širša od samega finančnega vidika. Graditi moramo okolje, kjer so odnosi spoštljivi, napredovanja transparentna, kriteriji jasni, priložnosti za razvoj dostopne in dosežki prepoznani. Pravičnost na delovnem mestu ni zgolj moralno vprašanje. Je pogoj za zaupanje in stabilnost. Prihodnost skupine Impol bo temeljila na kakovosti, specializiranih znanjih, tehnološki naprednosti in visoki dodani vrednosti. To zahteva strateški premislek o prioritetah, pogum za organizacijske spremembe in osredotočenost na tiste projekte, ki prinašajo dolgoročno konkurenčnost.

Spremembe niso znak negotovosti, temveč znak gibanja. In gibanje pomeni življenje. Če bomo znali povezati odgovornost, strokovnost in medsebojno zaupanje, bomo izzive prihodnjih let spremenili v priložnosti za rast. Pred nami ni preprosta pot. Je pa pot, na katero stopamo opremljeni z znanjem, izkušnjami in voljo. In to je več kot dovolj za optimizem. ■

Digitalna oblika reševanja testov na izobraževanjih

Tekst: **Mateja Verlak**, svetovalka za razvoj kompetenc

V skupini Impol s februarjem 2026 uvajamo pomembno novost pri izvedbi določenih usposabljanj, predvsem tistih, ki jih od nas zahtevajo veljavna zakonodaja, standardi ali kupci (t. i. zakonsko zahtevane vsebine). Preverjanje znanja po zaključku tovrstnih izobraževanj odslej poteka v elektronski (online) obliki v spletni učilnici.

Izvedba usposabljanj in termini ostajajo nespremenjeni ter še naprej potekajo v Izobraževalnem centru. Sprememba se nanaša izključno na preverjanje znanja, ki se po novem rešuje v spletni učilnici. S tem nadaljujemo proces digitalizacije in optimizacije izobraževalnih procesov ter poenostavljamo administrativne postopke.

Na posameznem terminu usposabljanja se preverjanje znanja izvaja z uporabo tabličnih ali prenosnih računalnikov, ki so na voljo v Izobraževalnem centru. Pred začetkom reševanja testa izvajalec usposabljanja udeležencem nudi podporo pri prijavi v spletno učilnico in jim po potrebi pomaga pri vnosu prijavnih podatkov, s čimer zagotovi nemoten in enostaven začetek reševanja.

SPOMNIMO SE ...

Do spletne učilnice dostopamo preko začetne strani Alcloud. S klikom na »Impol e-Učilnica« se nam odpre spletna učilnica, kamor se prijavimo s svojimi uporabniškimi podatki. Do preverjanja znanja dostopamo preko predmeta »Zakonska usposabljanja«.



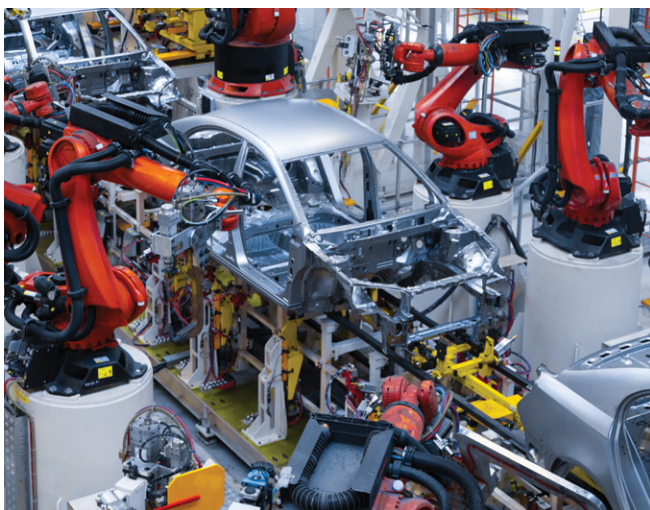
V spletni učilnici poleg zakonsko zahtevanih usposabljanj najdemo tudi druge aktualne, poučne, strokovne in interaktivne vsebine. Gradiva redno dopolnjujemo in posodabljam. Vabimo vas k uporabi.

KAJ POTREBUJEMO ZA PRIJAVO V SPLETNO UČILNICO?

Za dostop do spletne učilnice uporabite enake prijavne podatke kot za aplikacijo Alcloud: uporabniško ime (ime.priimek@impol.si) in geslo.

Da bo izvedba usposabljanj potekala nemoteno, vas prosimo, da pred terminom poskrbite, da svoje geslo poznate. V primeru pozabljenega gesla si morate predhodno nastaviti novega. Pri tem se obrnite na podporo Alcad (podpora@alcad.si). Prehod na elektronsko reševanje testov je korak naprej k sodobnejšemu, učinkovitejšemu in preglednejšemu izvajanju usposabljanj. Verjamemo, da bo sprememba hitro postala del ustaljene prakse in prispevala k še boljši uporabniški izkušnji vseh udeležencev.

Hvala za vaše sodelovanje, potrpežljivost in podporo pri uvažanju novosti. **Kontakt za dodatna vprašanja:** Mateja Verlak, mateja.hribernik@kadring.si ■



PRESOJA PO IATF

Tekst: **Barbara Hribernik Pigac**

Med 30. 3. in 3. 4. bo v Impolu potekala redna presoja po standardu IATF, ki predstavlja temeljni mednarodni standard za sistem vodenja kakovosti v avtomobilski industriji.

Presoja je pomemben del zagotavljanja skladnosti z zahtevami kupcev ter potrditve učinkovitosti naših procesov in nenehnih izboljšav. Presojevalci bodo v tem času obiskali posamezne procese, pregledali dokumentacijo ter se pogovorili z zaposlenimi.

Z odgovornim pristopom, urejenostjo delovnih mest in doslednim upoštevanjem postopkov bomo ponovno dokazali, da je kakovost ena naših ključnih vrednot. Hvala vsem za sodelovanje in prispevek k uspešni presoji. ■

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 januar 2026 znaša 355,21 evra. Vrednost delnice je izračunana iz konsolidirane bilance stanja. Pri izračunu se kapital manjšinskih lastnikov izključuje. ■



NAPOVEDUJEMO: POMLADNI TEDEN ZDRAVJA IN DOBREGA POČUTJA

Med 13. in 17. aprilom bomo v Impolu ponovno zadihali bolj zdravo, bolj aktivno in bolj povezano. Čakajo nas številne zanimive aktivnosti – od gibanja in sproščanja do koristnih predavanj in praktičnih delavnic za boljše počutje. Vzemite si čas zase in se nam pridružite – več informacij kmalu!



SODELOVANJE, KI PRESEGA ODDELKE

Uspešni projekti so rezultat povezovanja znanja različnih procesov. V zadnjih mesecih smo bili priča več primerom odličnega sodelovanja med proizvodnjo, tehnologijo, kakovostjo in podporo. Ko stopimo skupaj, so rešitve hitrejša in boljše. Pohvala vsem ekipam, ki gradite kulturo odprte komunikacije in medsebojnega zaupanja. ■



LOGISTIKA V IZJEMNIH RAZMERAH

V času ohlajenega evropskega trga in povečanih zalog je ekipa logistike pokazala izjemno prilagodljivost. Z dodatno organizacijo dela, usklajevanjem izmen ter učinkovitim upravljanjem skladiščnih tokov uspešno skrbijo za pretočnost materiala in pravočasne odpreme. Hvala za odzivnost in operativno odličnost. ■

ŽENSKES V INDUSTRIJI – MOČ ZNANJA IN PREDANOSTI

V Impolu pomembno vlogo soustvarjajo tudi številne sodelavke v proizvodnji, tehnologiji, razvoju in podpornih službah. Njihovo znanje, natančnost in odgovornost pomembno prispevajo k uspehu podjetja. Ob prihajajočem mesecu žensk iskrena pohvala vsem, ki vsak dan dokazujejo, da je industrija prostor priložnosti za vse. ■



METALURG – SKUPAJ USTVARJAMO VSEBINO

Vsaka številka časopisa nastaja ob podpori številnih sodelavcev iz različnih procesov. Hvala vsem, ki posredujete informacije, fotografije, predloge in odzive. Vaši prispevki dajejo časopisu vsebino, glas in obraz ter povezujejo Impolčane med seboj. ■

GIGACASTING SPREMINJA AVTOMOBILSKO PODVOZJE – PRILOŽNOST TUDI ZA ALUMINIJ

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Globalni trg avtomobilskih podvozij doživlja eno največjih preobrazb v zadnjih desetletjih. Elektrifikacija in »skateboard arhitektura« sta podvozje iz pasivne mehanske strukture spremenili v ključen nosilni element vozila. Izraz »skateboard« označuje sodobno zasnovo električnega vozila, pri kateri so baterija, pogon, podvozje in hladilni sistemi združeni v ravno, nosilno osnovo vozila, na katero se nato namesti karoserija. Po ocenah analitikov bo trg do leta 2035 dosegel približno 430 milijard evrov, pomemben del rasti pa temelji na novih proizvodnih tehnologijah, predvsem gigacastingu. Gigacasting pomeni visokotlačno litje zelo velikih aluminijastih komponent, s katerimi proizvajalci nadomestijo več sto manjših, varjenih delov z enim samim odlitkom. Tesla je bil pionir tega pristopa, danes pa tehnologijo hitro uvajajo tudi Volvo, BYD, Xiaomi, XPeng ter drugi evropski in kitajski proizvajalci električnih vozil. Prednosti so jasne: manj sestavnih delov, krajši proizvodni časi, nižji stroški in bistveno večja torzijska togost, kar je ključno za varnost in za vozila z integriranimi baterijami. Za podjetja, ki se ukvarjajo s predelavo aluminija, ta trend prinaša pomembne

strateške priložnosti. Povpraševanje se seli od klasičnih polizdelkov k zahtevnim aluminijevim zlitinam, prilagojenim velikim strukturnim ulitkom, učinkovitemu toplotnemu upravljanju in visoki stopnji integracije. Podvozje prihodnosti ni več zgolj ogrodje vozila, temveč postaja aktivna, visoko integrirana platforma, pri kateri ima aluminij osrednjo vlogo, hkrati pa spodbuja razvoj novih znanj, digitalizacijo proizvodnje ter tesnejše sodelovanje med dobavitelji in avtomobilskimi proizvajalci. (Vir: globenewswire.com) ■



Pomembne strateške priložnosti



ALI STE VEDELI: DA SE ALUMINIJ LAHKO »ZAVARI« SAM

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Če bi aluminij prerezali v popolnem vakuumu brez prisotnosti kisika, bi se dve sveži površini ob stiku takoj »hladno zavarili« v en sam kos, saj ju ne bi ločeval zaščitni sloj. V običajnem ozračju pa se na površini aluminija v manj kot milisekundi spontano ustvari izjemno tanka, a zelo trdna plast aluminijevega oksida. Prav ta nevidni zaščitni film aluminiju zagotavlja njegovo značilno naravno odpornost proti koroziji in dolgo življenjsko dobo. ■

BATERIJE, KI JIH RECIKLIRAMO, NE POLNIMO

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Medtem ko avtomobilska industrija išče načine za večji doseg električnih vozil in manjšo odvisnost od dragih ter redkih kovin, se pozornost znova usmerja k materialu, ki ga v naši panogi najbolj poznamo – aluminiju. Aluminij-zrak baterije niso povsem nova zamisel, vendar so tehnološki preboji v začetku leta 2026 to tehnologijo približali praktični uporabi. Analitiki ocenjujejo, da bi trg teh baterij že letos lahko dosegel vrednost okoli 14 milijard evrov. Za razliko od litij-ionskih baterij, ki energijo zgolj shranjujejo, aluminij-zrak baterije energijo proizvajajo. Aluminijasta anoda v reakciji s kisikom iz zraka ustvarja električno energijo, stranski produkt pa je aluminijev trihidrat. Največja prednost sistema je izjemna energijska gostota, ki bi teoretično

električnim vozilom omogočila doseg več kot 1.500 kilometrov ob bistveno manjši teži in večji varnosti, saj ni nevarnosti za samovžig. Ključni premik je tudi v načinu uporabe: baterij ne polnimo, temveč ob izrabi zamenjamo aluminijasto anodo, uporabljeni material pa v celoti recikliramo. Za aluminijsko industrijo to pomeni novo vlogo, saj aluminij ne bi bil več pasivni material, temveč aktivno, krožno energetske gorivo prihodnosti. (Vir: marketreportanalytics.com) ■



LAHKE ZLITINE V VESOLJSKI TEKMI OSTAJAJO NEPOGREŠLJIVE

Tekst: Daša Levstik, projektno delo

Čeprav so mediji v zadnjih letih veliko pozornosti namenili uporabi nerjavnega jekla v raketni tehnologiji, aluminij ostaja temeljni material sodobnega vesoljskega inženirstva. Z začetkom leta 2026, ko se pripravljajo nove misije na Luno, se v ospredje znova postavljajo napredne aluminij-litijeve zlitine. Te združujejo nizko gostoto, visoko trdnost in odlično dinamično trdnost – lastnosti, ki so ključne v okolju, kjer vsak kilogram tovora pomeni visok strošek izstrelitve. Pomemben primer je raketa New Glenn podjetja Blue Origin, katere prva stopnja je v veliki meri izdelana iz aluminija. Pri kriogenih temperaturah, potrebnih za shranjevanje tekočih goriv, aluminij ne izgublja lastnosti, temveč postane še trdnjši in bolj žilav, kar zagotavlja visoko stopnjo zanesljivosti. Za aluminijско industrijo ta razvoj pomeni več kot le vesoljske programe. Tehnologije, kot sta varjenje s trenjem in natančna obdelava velikih aluminijastih struktur, razvite za rakete, danes vse pogostejše najdemo pot v vrhunski avtomobilski sektor in napredno gradbeništvo. Aluminij tako znova potrjuje, da ostaja strateški material prihodnosti na Zemlji in onkraj nje. (Vir: blueorigin.com) ■



Napredne aluminijeve zlitine gredo v vesolje

Alcad: digitalizacija Impola v praksi – od infrastrukture do MES, ERP in Power BI

Tekst: Jernej Šosterič, vodja za informacijsko varnost

V zadnjem obdobju so Alcadove ekipe izvajale aktivnosti na področju IT-infrastrukture, informacijske varnosti ter razvoja in nadgradenj ključnih sistemov (MES, ERP, analitika). Poudarek je namenjen stabilnosti, standardom in podatkovni podpori odločanja.

INFRASTRUKTURA: STABILNO DELOVANJE IN NADGRADNJE OKOLJA

V zadnjem obdobju so Alcadove ekipe izvajale številne aktivnosti, povezane z razvojem, varnostjo in digitalizacijo poslovnih procesov v skupini Impol. Na področju infrastrukture smo nadaljevali implementacijo centralnih stikal v Slovenski Bistrici in sodelovali pri postavitvi nove strežniške platforme in migraciji virtualizacijskega okolja. Redno smo zagotavljali podporo uporabnikom, nadgrajevali omrežno opremo in izvajali aktivnosti na

področju OT-infrastrukture. Povečano število zahtevkov ob začetku leta smo uspešno obravnavali brez večjih motenj v delovanju sistemov.

INFORMACIJSKA VARNOST: STABILIZACIJA, STANDARDI IN PRIPRAVE NA PRESOJE

Poseben poudarek smo namenjali stabilizaciji ključnih sistemov, predvsem Nextclouda, kjer smo izvedli migracijo podatkov na novi diskovni sistem in testirali nove verzije aplikacij. Nadaljevali smo odpravljanje neskladij EN 9100 in priprave na presojo TISAX. Potekajo tudi priprave na zunanji penetracijski test in interni phishing test.

MES, ERP IN ANALITIKA: POVEZOVANJE PODATKOV IN DIGITALIZACIJA PROCESOV

Na področju proizvodnih informacijskih sistemov (MES) smo v Stampalu SB nadaljevali z ukinitvijo preostalih funkcionalnosti PIS in nadgradili module za upravljanje kakovosti, zalog in integracijo podatkov. V Impolu-FinAl smo zaključili nadgradnjo modula »Merilni protokol« z integracijo v sistem TREFKO. V Alumatu poteka testiranje modula Pakiranje in integracija MES-ERP-NAMIS za nadaljnjo digitalizacijo proizvodnega procesa.

V okolju ERP smo nadaljevali razvoj projekta GreenAl, sumiranja MB in digitalizacije procesa bram FT. Uvedli smo verzioniranje in arhiviranje prodajnih pogodb (PDF), izvedli pa smo tudi prilagoditve za fiskalizacijo TLM in elektronske dobavnice.

Na področju poslovne analitike (Power BI) smo zaključili poročila za plan prodaje Final in analitiko MES, medtem ko razvoj poka-lkulacij PCP in analiz livarskih procesov še poteka. Del rešitev je že v produkciji, ostale uvajamo postopno ob nadgradnjah podatkovnih modelov. ■



Sistem MES v PP cevarna

KAJ POMENI DOBRA EKIPA V PROIZVODNJI IN **ZAKAJ DELUJE**

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

Dobra ekipa ni ekipa brez napak. Je ekipa, ki zna delovati samostojno, se držati dogovorov in ob zapletu hitro reagirati. Pri tem ima ključno vlogo vodja, ki postavlja temelje, gradi zaupanje in razvija ljudi.

DOBRA EKIPA NAJPREJ STABILIZIRA PROCES. ŠELE POTEM IŠČE VZROK IN IZBOLJŠAVO.

Dobra ekipa v proizvodnji ni sinonim za miren dan. Dobra ekipa se pokaže takrat, ko vodje ni zraven – in še bolj takrat, ko se zalomi. V teoriji se sliši preprosto: jasne vloge, dobra komunikacija, odgovornost. V praksi pa to ne pride samo od sebe. Pri tem ima ključno vlogo vodja, ki postavi temelje: pričakovanja, dogovore, standarde, merljive cilje in predvsem kulturo, kjer se težave rešujejo, znanje prenaša in ljudje zaupajo drug drugemu. Za mnenje o različnih segmentih ekipnega dela smo povprašali nekatere izmed vodij različnih procesov v Impolu.

Aleš Brumec, vodja proizvodnje, PP profili: “Dobra ekipa se kaže v doseganju ključnih kazalnikov, ki morajo biti zastavljeni realno, merljivi in odvisni neposredno od dela ekipe.”

1. SAMOSTOJNOST EKIPE NE POMENI “PO SVOJE”, AMPAK “PO DOGOVORIH”

V dobro organizirani proizvodnji samostojnost pomeni, da ekipa zna delovati stabilno tudi brez neposrednega nadzora. Vloge so jasne, informacije krožijo, odločitve se sprejemajo tam, kjer je treba. Vodja tu ni “kontrolor”, ampak tisti, ki omogoči samostojnost: postavi pravila igre in poskrbi, da jih ekipa razume.

Denis Ogrizek, vodja proizvodnje, Rondal: “Procesi tečejo stabilno tudi brez neposrednega nadzora. Odločitve se sprejemajo na pravem mestu in ob pravem času.”

Željko Motaln, vodja pakirne linije, PP profili: “Dobra usklajenost ekipe se kaže, ko delo teče nemoteno, cilji so doseženi, težave pa se rešujejo sproti brez eskalacije.”

2. KO GRE VSE PO PLANU, DOBRA EKIPA GRADI NASLEDNJI KORAK

Stabilen tek proizvodnje je priložnost, ne pavza. Dobra ekipa miren čas izkoristi za pripravo in preventivo: material, orodje, red, standardi, preverjanje procesa, izboljšave. Vodja pri tem usmerja fokus: ne le na “danes smo naredili”, ampak tudi na “kaj bomo jutri naredili lažje, bolj kakovostno, bolj varno”.

Aleš Brumec, vodja proizvodnje, PP profili: “Ekipa pripravlja vse potrebno za nadaljnje delo (surovino, orodje, odvoz skrepa, priprava embalaže ...), da bo tudi v nadaljevanju proizvodnja tekla brez zapletov.”

3. OB ZASTOJU: NAJPREJ STABILIZIRAJ PROCES, NE IŠČI KRIVCA

Ko pride do napake ali zastoja, dobra ekipa najprej naredi prvo, najbolj “proizvodno” stvar: stabilizira proces in omeji izgube. Šele nato sledi analiza. Vodja tu oblikuje kulturo - ali se ljudje ob napaki zaprejo in bojijo ali pa napako priznajo, skupaj rešijo in iz nje naredijo izboljšavo.

Suzana Marin, vodja skladišča, Impol-FinAl: “Pomembno je, da

se ne obsoja in išče krivca, temveč se poišče rešitev.”

Željko Motaln, vodja pakirne linije, PP profili: “Najprej se poišče rešitev, šele nato vzrok. Pri tem pomagajo dogovorjeni postopki, ki preprečijo paniko in improvizacijo.”

Kristijan Kresnik, vodja proizvodnje, Impol FT: “Če je ekipa res dobra, se ob napaki vse odvija po standardnem postopku.”

4. ODGOVORNOST: TRANSPARENTNO, DOSLEDNO IN Z VODJO KOT ZGLEDOM

Odgovornost v proizvodnji ni samo “moja naloga”. Je tudi pripravljenost, da človek pove, ko vidi odstopanje, da priskoči na pomoč, da prizna napako in sodeluje pri rešitvi. Vodja tu naredi ogromno že s tem, kako reagira - ali kaznuje ali uči, ali vidi ljudi ali samo številke. Najboljše ekipe imajo vodje, ki znajo biti hkrati pravični in razvojni.

Kristijan Kresnik, vodja proizvodnje, Impol FT: “Vzor daje vodja, ki deli graje in pohvale ter tudi sam prizna napako, če jo je storil.”

Nino Kos, proizvodni tehnolog, Impol PCP: “Posameznik prevzame odgovornost za svoje naloge in napake, ekipa pa za skupni rezultat.”

5. SKUPINA NI ISTO KOT EKIPA, VODJA PA JE POGOSTO TISTA POMEMBNA “RAZLIKA”

Skupina ljudi lahko dela korektno, a vsak po svoji poti. Ekipa pa deluje povezano - deli informacije, usklajuje korake, prevzame skupen rezultat in se drži dogovorov. Vodja tu ni samo organizator dela, ampak tudi graditelj odnosov in zaupanja, še posebej pri prenosu znanja med izkušenejšimi in mlajšimi ter pri vključevanju novih sodelavcev.

Željko Motaln, vodja pakirne linije, PP profili: “Skupina dela drug ob drugem, ekipa pa drug z drugim.”

Suzana Marin, vodja skladišča, Impol-FinAl: “Največji izziv je, da zaposleni pridobijo medsebojno zaupanje. Da starejši, bolj izkušeni člani znajo spodbuditi mlajše.”

6. NAJVEČJI IZZIVI DANES: KADER, ČAS ZA DELO Z LJUDMI, MOTIVACIJA, PRENOS ZNANJA

V realnosti ekipe nastajajo v pogojih, kjer ni vedno dovolj časa, stabilnega kadra in prostora za mirno učenje. Prav zato je vloga vodje še pomembnejša. Ne skrbi le za rezultate, ampak tudi za ljudi, znanje in kulturo sodelovanja.

Željko Motaln, vodja pakirne linije, PP profili: “Vodja mora hkrati zagotavljati rezultate in razvijati ljudi.”

Nino Kos, proizvodni tehnolog, Impol PCP: “Pomanjkanje stabilnega kadra ruši zaupanje in kontinuiteto. Izziv je prenos znanja in vključevanje novih sodelavcev.”

MNENJE: Kaj pravijo naši vodje o dobri ekipi?



Bojan Gril,
vodja proizvodnega procesa
PP Cevarna, Impol PCP

»Odgovornost se vidi v angažiranosti in pripravljenosti pomagati. Reševanje gre od odgovornega do ekipe in po potrebi do strokovnjakov.«

5 NASVETOV: Kaj v praksi gradi dobro ekipo (in kako lahko pomaga vodja)



1. Postavite jasne cilje in merila - realni, merljivi, povezani z delom ekipe.



2. Dogovorjeni postopki naj bodo "avtopilot" ob zapletu. Vodja poskrbi, da jih ekipa pozna in uporablja.



3. Komunikacija naj bo kratka, jasna, pravočasna. Predaja izmene in sprotne obveščanje sta rutina, ne izredni dogodek.



4. Napaka = informacija. Najprej odpravi, nato analiziraj in uvedi ukrep. Vodja naj nagradi učenje, ne prikrivanja.



5. Zaupanje in prenos znanja sta projekt. Vključevanje novih sodelavcev, spodbuda mlajših, potrpežljivost starejših – brez tega ni kontinuitete.



Suzana Marin,
vodja skladišča, Impol-FinAI

»Ekipa raste iz zaupanja in enakovrednosti. Ob težavi iščemo rešitev, ne krivca. Starejši znajo podpreti mlajše.«



Aleš Brumec,
vodja proizvodnje, PP profili

»Osnova so realni kazalniki in jasne vloge. Dobra ekipa se kaže v pripravi na naslednje korake in skupnem reševanju izzivov.«



Kristijan Kresnik,
vodja proizvodnje, Impol FT

»Ko ekipa deluje, sledi standardnim postopkom in prinese rešitev. Vodja mora biti zgled pri odgovornosti, graji in pohvali.«



Nino Kos,
proizvodni tehnolog, Impol PCP

»Dobra ekipa preventivno deli informacije, skupaj rešuje težave in vidi napako kot priložnost. Največji izziv sta kontinuiteta kadra in prenos znanja.«



Željko Motaln,
vodja pakirne linije, PP Profili

»Dobra ekipa deluje samostojno, upošteva dogovore in ob zapletu stabilizira proces. Vodja pa mora hkrati skrbeti za rezultate in razvijati ljudi.«



Denis Ogrizek,
vodja proizvodnje, Rondal

»Močna ekipa sprejema odločitve hitro in na pravem mestu, ohranja standarde in deli informacije. Izziv pa je čas za sistematično delo z ljudmi in samoiniciativnost.«

Učinkovita raba energije doma in v podjetju

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

Energija je strošek, ki ga lahko z dobrim upravljanjem hitro zmanjšamo. Ključ so podatki, disciplina pri uporabi opreme in smiselne tehnološke izboljšave.

NAJCENEJŠA ENERGIJA JE TISTA, KI JE SPLOH NE PORABIMO. ZATO ZAČNIMO PRI IZGUBAH, PRAZNEM TEKU IN PUŠČANJIH.

Učinkovita raba energije je danes ena ključnih prioritet tako za podjetja kot tudi za gospodinjstva. Poraba energije neposredno vpliva na stroške poslovanja in življenjski standard, saj cene elektrike, plina in drugih energentov v zadnjih letih močno nihanjo zaradi geopolitičnih razmer, inflacije in nepredvidljivosti energetskih trgov. Hkrati ima energija, pridobljena iz fosilnih virov, tudi neposreden vpliv na okolje.

Zato je optimizacija porabe izziv, ki združuje ekonomsko učinkovitost, okoljsko odgovornost in prilagajanje tržnim razmeram. Ključno je, da tako podjetja kot posamezniki sprejemamo odločitve na podlagi podatkov, spremljanja porabe in trajnostnih praks – tudi zaradi pričakanj in zahtev naših kupcev.

Stroški energije so visoki, zato je optimizacija porabe nujna tako z vidika stroškov kot trajnostnih ciljev.

DVA PRISTOPA K UČINKOVITI RABI ENERGIJE

Ukrepe lahko poenostavljeno razdelimo v dve skupini:

1. Brez sprememb na opremi – organizacijski in vedenjski ukrepi (hitri prihranki, skoraj brez stroškov).
2. S spremembami na opremi – izboljšave, predelave ali menjava opreme (večji, dolgoročni prihranki, ki zahtevajo investicijo in ekonomsko presoj).

1. UČINKOVITA RABA ENERGIJE BREZ SPREMENB NA OPREMI

Porabo je mogoče zmanjšati že z boljšo organizacijo dela, nadzorom in prilagoditvijo navad. Namen je, da energijo uporabljamo le takrat, ko jo res potrebujemo, in preprečimo nepotrebne izgube. Takšni ukrepi so praviloma hitro izvedljivi in lahko prinesejo takojšnje prihranke.

Primeri ukrepov:

- Delovanje glede na dejanske potrebe: izklop luči, strojev in porabnikov izven delovnega časa. Preklop na nižji režim, kjer je to možno.
- Optimizacija uporabe opreme: načrtovanje dela tako, da se izognemo praznemu teku ali obratovanju z nizko produktivnostjo. Vključene naj bodo le komponente, ki jih pri izdelavi ali opravi res potrebujemo.
- Redno vzdrževanje in čiščenje: slabo vzdrževana ali umazana oprema pogosto porabi več energije in lahko povzroča težave s produktivnostjo in kakovostjo.

- Nadzor in spremljanje porabe: spremljanje največjih porabnikov, odstopanj in učinkovitosti delovanja. Preverjanje, ali s stroji ravnamo racionalno.
- Komprimiran zrak: preprečimo puščanja na razvodih in porabnikih, saj je to pogosto najdražji energent. Pri izpihovanju in čiščenju bodimo racionalni. Na določenih strojih so že nameščeni ventili, ki ob izklopu stroja ali krmilja prekinejo dovod in s tem zmanjšajo porabo. V kompresorskih postajah smo ponekod že znižali tlak obratovanja, prav tako na posameznih linijah.
- Izdelaj prvič kakovostno: vsaka dodelava ali ponovna izdelava zaradi neakovosti pomeni poleg stroška dela in materiala tudi dodaten strošek energije.
- Ustrezne temperature v prostorih: pri ogrevanju dvig temperature za 1 °C pomeni približno 5–7 odstotkov višji strošek energije. Priporočilo za dom in pisarne je 20–22 °C, za spalnico približno 17 °C. Pri hlajenju znižanje temperature za 1 °C pomeni približno 6–10 odstotkov višji strošek. Priporočljivo je, da je notranja temperatura največ 7 °C nižja od zunanje (tudi zaradi vpliva na zdravje).
- Vedenje in zgled: ozaveščanje o pomenu učinkovite rabe energije ter o okoljskih in finančnih učinkih je naloga vseh. Vodje postavljajo zgled zaposlenim.

2. UČINKOVITA RABA ENERGIJE S SPREMENBAMI NA OPREMI

Poleg organizacijskih ukrepov lahko učinkovitost povečujemo tudi z izboljšavami na opremi. To so lahko manjši posegi z nižjimi investicijami ali večje predelave in zamenjave, ki prinašajo dolgoročne prihranke, večjo zanesljivost in boljšo produktivnost. Pri takih ukrepih je pomembno tudi ekonomsko vprašanje, ali se investicija upraviči.

Primeri ukrepov:

- Razsvetljava: zamenjava svetil z LED, uporaba senzorjev (vklop/izklop), močnejša osvetlitev le tam, kjer jo dejansko potrebujemo.
- Učinkovitejša komponente: izpihovanje z ventilatorji namesto s komprimiranim zrakom, učinkovite šobe, energetsko učinkoviti elektromotorji in frekvenčni regulatorji.
- Zamenjava strojev z učinkovitejšimi: npr. zamenjava kompresorjev z novo visoko učinkovito opremo.
- Različni režimi delovanja: preureditev opreme, da je mogoče določene komponente ali sklope ob krajših zastojih enostavno izklopiti (npr. različni energetski režimi). Naslednja faza je, da oprema sama preide v nižji energetski način ali se samodejno izklopi (npr. načrtovane rešitve na tegalnih klopeh 6 t in 25 t).
- Ogrevanje/hlajenje: zamenjava z energetsko učinkovitejšimi



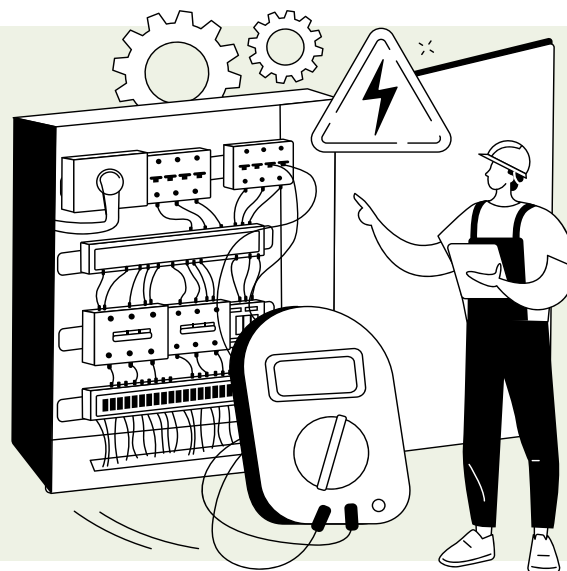
K nižji porabi pripomorejo tudi menjane luči

rešitvami (toplotne črpalke, rekuperacija).

- Toplotne obdelave: izboljšanje izolativnosti, regulacije in delovanja peči. Primer so aktivnosti optimiranja odsesavanja dimnih plinov glede na tlačne in temperaturne razmere v pečeh. Takšne aktivnosti izvajamo na več lokacijah v Impolu.
- Energijska učinkovitost kot pogoj: pri predelavah in nabavi nove opreme je treba upoštevati energijsko učinkovitost, kar je zapisano tudi v zahtevah pri opreми.
- Spremembe tehnoloških postopkov: tu so pogosto največji potenciali, npr. premiki kaljenj na stiskalnice namesto v kalilnico, krajši časi segrevanj in toplotnih obdelav pri nižjih temperaturah, povečanje hitrosti preoblikovanja ipd.

“Energijska je odgovornost vsakega od nas!”

Učinkovita raba energije je ključni element trajnostnega in ekonomično upravljanega poslovanja. Kombinacija organizacijskih ukrepov, sprememb na opreми in tehnoloških izboljšav omogoča, da znižujemo stroške, zmanjšujemo vpliv na okolje in povečujemo odpornost na nihanja na trgu. Učinkovita raba energije je odgovornost vsakega od nas. Z majhnimi dejanji lahko vsak dan zmanjšujemo stroške in vpliv na okolje doma in v podjetju. Predlagajmo in izvajajmo aktivnosti za znižanje porabe energentov ter skupaj soustvarjajmo trajnostno in odgovorno delovno okolje. ■



HLAJENJE

Pri hlajenju znižanje temperature za 1 °C pomeni približno 6–10 odstotkov višji strošek energije.



OGREVANJE

Pri ogrevanju dvig temperature za 1 °C pomeni približno 5–7 odstotkov višji strošek energije.



Spremljanje porabe in hitro odkrivanje izgub sta med prvimi koraki do prihrankov doma in v proizvodnji

PRAKSA, MENTORSTVO IN ŠTIPENDIJE KOT DEL RAZVOJA KADROV

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Sistematičen pristop k vključevanju mladih omogoča postopno uvajanje, prenos znanja in lažji prehod v zaposlitev.

Prvi stik mladih z Impolom se pogosto začne s prakso ali pridobitvijo štipendije. S tem jim že med šolanjem omogočimo, da spoznajo delovno okolje, procese in način dela v podjetju ter se po zaključku izobraževanja lažje vključijo v delo.

Projekt Od prve prakse do poklica povzema to pot in jo postavlja v širši okvir kot sistematičen pristop k vključevanju mladih, ki temelji na postopnosti, mentorstvu in prenosu znanja v praksi.

PRAKSA KOT PRVI KORAK

Za številne dijake in študente praksa predstavlja prvi resnični stik z industrijskim okoljem. V Impolu praksa ni omejena zgolj na opazovanje dela, temveč omogoča spoznavanje proizvodnih procesov, laboratorijskega dela, nadzora kakovosti in sodelovanja v ekipah. Mladi se skozi prakso učijo:

- kako znanje iz šole uporabiti v praksi,
- kako poteka delo v proizvodnem okolju,
- kako pomembno je sodelovanje med oddelki.

Takšen način vključevanja jim omogoča, da hitreje razumejo delovne procese, pridobijo samozavest in lažje naredijo korak iz šolskega okolja v zaposlitev.

VLOGA MENTORJEV

Ključno vlogo pri vključevanju mladih imajo mentorji – sodelavci, ki mlade usmerjajo, jim razlagajo procese in jih postopno uvajajo v delo. Mentorstvo omogoča, da mladi niso prepuščeni sami sebi, temveč imajo ob sebi

izkušene sodelavce, na katere se lahko obrnejo z vprašanji in dilemami. S tem se znanje prenaša neposredno v praksi, hkrati pa mladi postopno prevzemajo več odgovornosti in razvijajo samostojnost.

OD ŠTIPENDIJE DO ZAPOSLOTITVE

Pomemben del vključevanja mladih predstavljajo tudi štipendije, ki v Impolu niso zgolj finančna pomoč, temveč del dolgoročnega pristopa k razvoju kadrov. Štipendistom omogočajo večjo stabilnost v času šolanja in stik s podjetjem še pred zaposlitvijo. Takšno pot je prehodila tudi Melanja Kropec, ki je danes zaposlena v Impolu PCP.



»Kot štipendistka sem že med študijem dobila priložnost, da znanje, ki sem ga pridobivala v šoli, nadgradim tudi v praksi. To mi je dalo občutek varnosti in jasne usmeritve. Danes, ko sem zaposlena, vidim, kako pomembno je, da mladim zgodaj omogočimo stik z realnim delovnim okoljem.«

Melanja Kropec, tehnologinja kakovosti

Podobno izkušnjo ima tudi Jakob Nekrep, ki je prav tako svojo pot v Impolu začel kot štipendist in je sedaj zaposlen v Impolu FT.



»Štipendija in praksa sta mi že med študijem omogočili, da sem spoznal delovno okolje in ljudi, s katerimi danes sodelujem. Prehod iz šole v zaposlitev je bil zato precej lažji. Kot mlad zaposleni danes vem, kako pomembno je, da imaš ob sebi mentorje in ekipo, ki ti pomagajo, ko se učiš in prevzemaš odgovornost.«

Jakob Nekrep, procesni tehnolog

Njuni zgodbi kažeta, da zgodnje vključevanje mladih v podjetje omogoča bolj predvidljiv in manj stresen prehod v zaposlitev.

SKUPNA ODGOVORNOST

Projekt Od prve prakse do poklica ni le zgodba mladih, temveč tudi zgodba vseh sodelavcev, ki sodelujejo pri njihovem uvajanju. Vsak mentor, sodelavec in odderek, ki sprejme dijake ali študente, prispeva k prenosu znanja in razvoju prihodnjih kadrov.

S takšnim pristopom v Impolu ne gradimo le posameznih karier, temveč dolgoročno krepimo stabilnost podjetja in znanje, ki ostaja v organizaciji.

Tudi v prihodnje bomo nadaljevali z vključevanjem mladih skozi prakso, štipendije in mentorstvo, saj se pot od prve prakse do poklica v praksi kaže kot učinkovit in smiseln način razvoja novih sodelavcev.

TEHNIČNI OKVIR VKLJUČEVANJE MLADIH IN UVAJANJE V IMPOLU

V letu 2026 v Impolu:

- ponujamo približno 100 mest za opravljanje obvezne šolske prakse,
- razpisujemo 10 štipendij za tehnične programe (5 × metalurški tehnik, 5 × strojni tehnik),
- mladim zagotavljamo mentorstvo in postopno uvajanje v delovne procese,

- omogočamo zaposlitev po zaključku šolanja glede na potrebe in interes,
- izvajamo celovito zastavljen sistem onboardinga za novozaposlene, ki vključuje strukturirano uvajanje, podporo mentorjev in postopno prevzemanje nalog.

Praksa, štipendije in onboarding so del dolgoročnega pristopa k razvoju kadrov in prenosu znanja v podjetju. ■

***V Impolu sistematično
vlagamo v razvoj mladih.***

***Praksa, mentorstvo
in štipendije so temelj
naše kadrovske
strategije.***

NE IZBIRAJ SAMO ŠOLE. IZBERI **POT.**

OD PRVE PRAKSE DO POKLICA



**ŠTIPENDIJ ZA PROGRAME:
METALURŠKI TEHNIK
STROJNI TEHNIK**

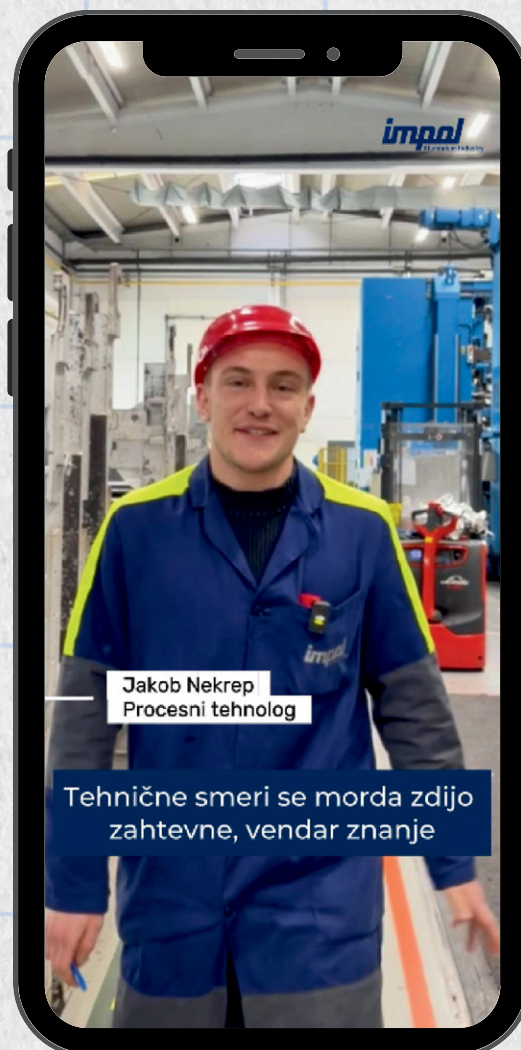


**MEST ZA OPRAVLJANJE
OBVEZNE
ŠOLSKE PRAKSE**

**PREVERI OBJAVE NA
INSTAGRAMU
SKUPINE IMPOL**



impol
Aluminium Industry



Jakob Nekrep
Procesni tehnolog

**Tehnične smeri se morda zdijo
zahtevne, vendar znanje**



GOSPODARSKI UTRIP 2026: BOLJ STABILNO, A ZA IZVOZNIKE ŠE VEDNO ZAHTEVNO

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Napovedi kažejo zmerno okrevanje v Sloveniji in Evropski uniji, nižjo inflacijo in ugodnejše financiranje. Tveganja ostajajo pri energiji, plačah, naročilih in geopolitiki.

Po dveh letih "turbulentnih" razmer je začetek 2026 bolj predvidljiv. Inflacija se umirja, rast je zmerna, obresti so nižje kot na vrhuncu zaostrovanja. A za proizvodna izvozna podjetja to ne pomeni avtomatsko lažjega leta. Kupci v EU ostajajo previdni, stroški dela rastejo, energija je stabilnejša, a še vedno lahko zaniha, geopolitične napetosti pa hitro vplivajo na trgovino.

KAJ PRAVIJO NAPOVEDI?

Za Slovenijo Evropska komisija napoveduje 2,4-odstotno rast BDP v 2026 (po 1,0 odstotka v 2025), brezposelnost naj bi ostala nizka (okoli 3,5 odstotka), inflacija pa okoli 2,4 odstotka.

Tudi Banka Slovenije pričakuje pospešek: 2,2-odstotno rast v 2026, inflacija pa naj bi bila 2,3-odstotna.

V EU je slika podobna: Evropska komisija za leto 2026 napoveduje 1,4-odstotno rast v EU in 1,2-odstotno v evroobmočju, inflacija v evroobmočju pa naj bi znašala 1,9 odstotka (blizu cilja). Mednarodni denarni sklad pričakuje približno 3,3-odstotno rast na globalni ravni.

KAJ TO POMENI ZA PROIZVODNEGA IZVOZNIKA?

- Naročila iz EU: rast je zmerna, zato je realno pričakovati več kratkoročnih nihanj in večji pritisk na fleksibilnost dobav.
- Obresti in financiranje: Evropska centralna banka ima depozitno mero 2,00 odstotka (od 11. 6. 2025), kar praviloma olajša financiranje zalog in investicij, a "kapital" še vedno ni poceni.
- Plače: v Sloveniji so napovedi rasti plač še vedno visoke, zato bo produktivnost ključna za konkurenčnost.
- Energija: SURS/STAT.SI navaja, da je bila cena elektrike za negospodinjstva v drugem kvartalu leta 2025 0,138 EUR/kWh (brez DDV). Primerjalno je povprečje EU v H1 2025 višje.

GEOPOLITIKA: ZAKAJ JE POMEMBNA?

V Davosu je med 19. in 23. januarjem 2026 potekal World Economic Forum (tema "A Spirit of Dialogue"). Njihovo poročilo, t. i. Global Risks Report 2026, kot največje kratkoročno tveganje izpostavlja geoekonomska konfrontacija – torej uporabo tarif, omejitev in nadzora nad surovinami kot orodij pritiska. Za izvoznike to pomeni, da je smiselna razpršenost dobaviteljev in trgov ter hitro scenarijsko planiranje. ■

Številke na hitro - napoved za 2026

SLOVENIJA:

Rast BDP 2,2–2,4 %,
inflacija ~2,3–2,4 %

EU:

Rast BDP 1,4 %,
evroobmočje 1,2 %

SVET:

Rast BDP 3,3 %



Impol R in R: večja dinamika vzorcev, fokus na rokih in pospešena digitalizacija

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

Letošnje leto družbi Impol R in R prinaša več izzivov kot prejšnja leta, predvsem pri doseganju rokov analiz, še bolj izrazitem neenakomernem dotoku vzorcev in uvajanju sprememb na tehnološkem področju (nova strojna oprema z visoko produktivnostjo) in pri gospodarnejšem vodenju procesov. Stremimo k uvajanju najnovejših strojnih in IT-rešitev, s katerimi bomo zagotavljali najvišjo stopnjo podpore naročnikom preizkušanja in certificiranja ter umerjanja meril v skupini. Z izboljšavami informacijskega sistema smo dosegli približno 50-odstotni delež avtomatskega izpisa certifikatov za kupce brez KZ, delež pa želimo še povečati.

Posebno pozornost namenjamo doseganju rokov analiz in obvladovanju posebnih zahtev naročnikov (nujne odpreme). Za vitko komunikacijo in jasen pregled prioritet smo uvedli kratke sestanke jedra ekipe procesa preizkušanja, kjer dvakrat dnevno (zjutraj in popoldan) pregledamo posebnosti in analizo zaostankov. Proces metalografskih preiskav smo posodobili z novo aplikacijo sledljivosti MET.LAB, ki podpira beleženje sledljivosti vzorcev, zapis opravljenega dela in aktivnosti operaterjev ter omogoča analitičen pregled dela v laboratoriju. Na področju priprave mikrovzorcev smo implementirali prototipno filtracijsko napravo za zajem in ločevanje kovinskih delcev v odpadni vodi, nameščeno na enem izmed polirnih strojev. Pri makropregledu diskov drogov izvajamo posodobitve kontrolne metode in in se usklajujemo s podjetjem Talum.

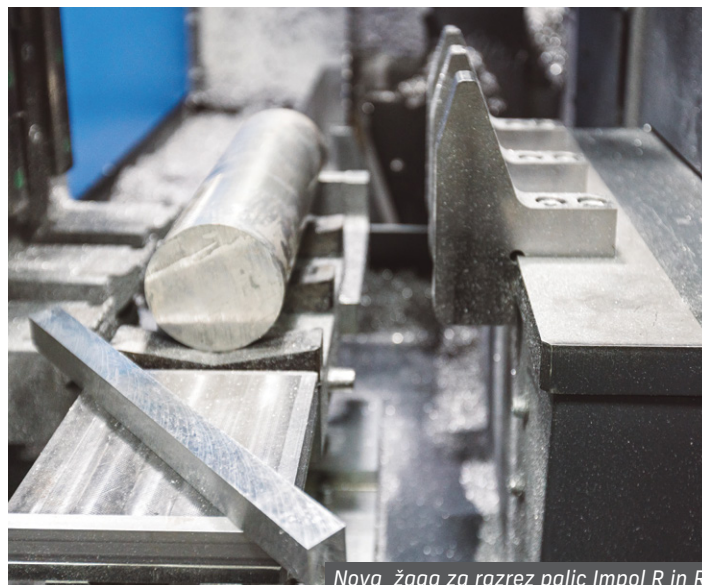
V kemijskem laboratoriju smo leto začeli z izrazitim poudarkom na kadrovske okrepitvi, saj se ekipa delno spreminja in dopolnjuje. Ključni cilj ostaja dobro sodelovanje z livarno na osnovi zanesljivih in kakovostnih meritev, hkrati pa želimo uspešno zaključiti posodobitev modula M5 za meritve OES na kvantometru. Razvijamo tudi področje analize kemije, kjer še intenzivneje sledimo potrebam družb v skupini pri meritvah za obvladovanje tehnoloških procesov.

Na področju mehanske priprave preizkušancev in preizkušanja se soočamo s kadrovske in proizvodno-razvojnimi izzivi. Med pomembnejšimi aktivnostmi je testiranje potencialnih dobaviteljev tračnih žag, kjer preverjamo rezalno natančnost, obstojnost orodij, ponovljivost rezov ter razmerje med ceno in zmogljivostjo z namenom stabilnejše oskrbe in manjših tveganj pri dobavnih rokih. Sočasno izvajamo preventivna vzdrževalna dela na strojni opremi za pripravo vzorcev (pregledi sklopov, kalibracije, kontrola obrabe, preventivne menjave kritičnih komponent), s čimer zmanjšujemo možnost nenačrtovanih izpadov in zagotavljamo stalno kakovost vzorcev. Pomemben mejnik bo postavitev in zagon novega stroja za označevanje vzorcev, ki bo omogočal hitrejšo, natančnejšo in bolj sledljivo označevanje ter zmanjšal možnost napak pri identifikaciji.

V procesu umerjanja meril bomo v 2026 investirali v novo merilno mizo in posodobili določene kontrolne metode. Spremenili bomo tudi izgled certifikatov o kalibraciji (slovensko/angleško) za boljše berljivost pri presojah dobavitelja, izvedli izračune merilne negotovosti še za preostala merila in nadaljevali posodobitve

informacijskih tehnologij.

Na področju vodenja smo pripravili izhodišča za nove letne pogodbe z družbami v skupini Impol in določili plan poslovanja za 2026. Leto 2025 je prineslo spremenjeno strukturo naročil, kar je vplivalo na obseg in roke rezultatov preiskav. Zaradi razdrobljenosti naročil so se obsegi preizkušanja povečali in letni plan smo presegli za 3,3 odstotka, ob tem pa smo morali zniževati cene storitev. Zato prihodkovnega plana in ciljnega dobička nismo dosegli kljub zelo dobremu obvladovanju stroškov. Doseženo ocenjujemo kot stabilno izhodišče za nadaljnje poslovanje. Ker se prilagajamo neugodnim razmeram na trgu aluminijških izdelkov, smo investicijski razvoj nekoliko upočasnili in ga nadomestili z nadaljnjimi racionalizacijami procesov. Razvojno se osredotočamo na aktivnosti, ki jih lahko izvajamo »na zalogo« in jih bomo ob ugodnejših razmerah hitro prenesli v prakso, skladno s strategijo razvoja družbe do leta 2030. ■



Nova žaga za razrez palic Impol R in R



Impol R in R v 2026 krepi obvladovanje rokov analiz, uvaja nove IT-rešitve (npr. MET.LAB) in nadaljuje posodobitve laboratorijev ter procesov umerjanja meril

LOGISTIKA V RAZMERAH OHLAJENEGA EVROPSKEGA TRGA: VEČ ZALOG, MANJ PROSTORA, VEČ OPERATIVNIH UKREPOV

Tekst: Sebastijan Kegl, direktor logistike

Oslabljen kupna moč in manjši obseg naročil se odražata v nižjih pretovorih in daljšem zadrževanju blaga v skladiščih. Logistika odgovarja z okrepljenim delom v dveh izmenah in aktivnim premeščanjem materiala med skladišči. Logistika se na ohlajene tržne razmere odziva z okrepljenimi operativnimi ukrepi: dodatnim delom v dveh izmenah in premeščanjem materiala med skladišči za večjo pretočnost in razbremenitev kapacitet.

OHLAJANJE TRG POMENI VEČ PRITISKA NA SKLADIŠČA

Januar v logistiki letos zaznamujejo ohlajene razmere na evropskem trgu, kjer se vse bolj kaže oslABLJENA kupna moč. To se odraža v manjšem obsegu naročil, nižjih pretovorih in predvidenem načrtovanju dobavnih verig. Posledično so skladišča bolj obremenjena in po večini prezasedena, saj se blago zaradi upočasnjene prodaje in odpreme zadržuje dlje časa.



OPERATIVNI UKREPI: DVE IZMENI, PREMEŠČANJA IN SPROŠČANJE KRITIČNIH PROSTOROV

V oddelku logistike se na nastale razmere odzivamo z aktivnimi ukrepi za razbremenitev skladišč. Eden ključnih korakov je dodatno vključevanje zaposlenih v dveh izmenah, ki skrbijo za prelaganje materiala ter iskanje in pripravo paketov za prevoz v odpremno skladišče PCP. S tem pospešujemo odpremo in izboljšujemo pretočnost blaga kljub zelo omejenim prostorskim kapacitetam.

Intenzivno poteka tudi premeščanje blaga med skladiščem PCP in skladiščem profilarne ter skladiščem Alumobil, da se razpoložljive skladiščne površine čim bolj uravnoteženo izkoristijo. V sklopu razbremenjevanja izvajamo tudi sistematično premeščanje folije iz folijskega skladišča v druga skladišča, s čimer sproščamo kritične prostore za tekočo proizvodnjo in odpremo.

STROŠKI TRANSPORTA RASTEJO, ZATO JE UČINKOVITOST ŠE POMEMBNEJŠA

Kljub zmanjšanemu povpraševanju na trgu transportno-logistični stroški še naprej naraščajo. Na to vplivajo višje cene energentov in goriv, strožji okoljski predpisi, višje cestnine ter pomanjkanje voznikov in delovne sile v transportu, kar dodatno obremenjuje logistične procese.

V takšnih razmerah učinkovito upravljanje logistike ostaja ključnega pomena. Oddelek logistike s prilagodljivostjo, operativno odzivnostjo in tesnim sodelovanjem z ostalimi oddelki aktivno prispeva k stabilnemu poslovanju podjetja ter zmanjševanju vplivov zahtevnih tržnih razmer. ■

LIVARNA: DINAMIČNO LETO, 142.881 TON IN NAPREDEK PRI DIGITALIZACIJI IN PRODUKTIVNOSTI

Tekst: Simon Brglez, vodja PP livarna

Leto 2025 so v livarni zaznamovali hiter tempo in številne spremembe, katerim smo se uspešno prilagodili. Kljub izzivom smo cilje dosegli oziroma presegli, ob tem pa izvedli pomembna vzdrževalna dela, izboljšave procesa in napredovali pri uvajanju sistema MES.

REZULTATI V DINAMIČNEM LETU

Preteklo leto je v livarni minilo v zelo dinamičnem tempu in z veliko spremembami, katerim smo se uspešno prilagodili. Kljub vsem izzivom lahko zaključimo, da smo v danih okoliščinah zastavljene

cilje dosegli oziroma presegli. Na kumulativnem nivoju smo v letu 2025 izdelali 142.881 ton izdelkov, kar je dober pokazatelj vztrajnosti ekipe in stabilnosti procesa tudi v zahtevnejših razmerah.

VZDRŽEVANJE, SANACIJE IN NADGRADNJE OPREME

Med vzdrževalnimi deli smo izvedli več sanacijskih del na obzidavah talilno-livnih agregatov. Med večjimi posegi sta bili generalna zamenjava obzidave na talilni peči 2A in menjava rampe na multikomorni talilni peči. Vzdrževalna dela so potekala

uspešno in skladno z zastavljenim terminskim planom.

Izvedli smo tudi delno sesanje prahu iz žerjavnih prog, žerjavov in ostale talilno-livne opreme ter sanirali vse udarne luknje v obeh proizvodnih procesih, kar prispeva k varnejšemu in bolj urejenemu delovnemu okolju.

DIGITALIZACIJA IN DVIG PRODUKTIVNOSTI

Pri implementaciji sistema MES v proizvodni proces smo naredili nov korak z vpeljavo modulov na linijah za

Vzdrževanje v Impolu LLT: obsežen novoletni remont in izboljšave na pečeh in filtraciji

Tekst: Andrej Leskovar, vodja vzdrževanja Impol LLT

Konec leta smo v vzdrževanju izvedli več zahtevnih posegov – od celotne zamenjave obzidave talilne peči 2A do novega dizajna rampe na multikomorni peči in menjave 1.100 filtrnih vreč na čistilni napravi dimnih plinov Z1. Pri remontih šteje vsaka ura. Nova tehnologija obzidave je skrajšala sušenje in segrevanje peči za pet do šest dni.

NOVOLETNI REMONT: OBSEŽNA OBNOVA TALILNE PEČI 2A

Ob koncu lanskega leta je bilo v vzdrževanju Impola LLT precej pestro zaradi priprav na remontna dela in same izvedbe. Med večjimi posegi izstopa celotna zamenjava obzidave na talilni peči 2A, ki smo jo izvedli med novoletnimi remontmi. Delo je bilo izredno obsežno, tako z vidika gradbenih del kot tudi obsega vseh ostalih vzdrževalnih aktivnosti na peči.

Pri izbiri dobavitelja ognjeodpornih materialov smo pridobili več ponudb priznanih proizvajalcev in izvedli primerjalno analizo. Čeprav so bile ponudbe cenovno dokaj izenačene, sta k odločitvi pripomogla čas sušenja in segrevanje obzidave, kar je bil ključni kriterij. Proizvajalec Calderys je razvil tehnologijo materialov in način

vgradnje, ki omogoča, da se celotna peč posuši in segreje v štirih dneh. V primerjavi s klasičnimi, do sedaj uporabljenimi obzidavami, to pomeni, da se sušenje skrajša za pet do šest dni, kar je izjemnega pomena zaradi časa zaustavitve in proizvodnih kapacitet.

IZBOLJŠAVE NA MULTIKOMORNI PEČI IN ZAHTEVNA MENJAVA FILTRNIH VREČ

Zamenjali smo tudi rampo glavne komore na multikomorni peči z novim dizajnom. Pri obratovanju smo se soočili s težavami litoželeznih segmentov na rampi, in sicer s pregrevanjem ter prekomerno in prehitro obrabo pri čiščenju peči, posledično pa tudi z obrabo obzidave. Skupaj z dobaviteljem Calderys smo izvedli nov dizajn rampe, s katerim smo boljše zaščitili litoželezne segmente, hkrati pa povečali možen nivo taline in s tem kapaciteto peči. Na čistilni napravi dimnih plinov Z1 smo na enem od dveh filtrov zamenjali filtrne vreče. Gre za zelo neugodna, zahtevna in umazana dela zaradi slabe dostopnosti, pomanjkanja prostora in ostankov filtrnega prahu. Na enem filtru smo zamenjali kar 1.100 vreč. Delo je opravila

ekipa vodovodarjev Tehnike-Set s pomočjo zunanjih gasilcev. ■



Izboljšave pripomorejo pri učinkovitejšemu delu



Video vsebine za promocijo varnejšega dela med zaposlenimi

homogeniziranje drogov. Na indukcijskih talilnih pečeh smo izvedli aktivnosti za dvig produktivnosti talilno-livne opreme. Med drugim smo modernizirali postopek čiščenja trdovratne žilindre, ki se nalaga na stenah peči. Čiščenje zdaj poteka s pomočjo udarnega pnevmatskega kladiva in namenskega orodja. Z novim načinom dela in opremo prihranimo mrtve čase ter hkrati zmanjšujemo nepotrebne fizične napore zaposlenih.

Vsem zaposlenim se še enkrat zahvaljujemo za vložen trud in dobro delo, ki so ga opravili v letu 2025. ■

V livarni smo v letu 2025 izdelali 142.881 ton izdelkov ter izvedli več pomembnih sanacij in izboljšav – od obnove obzidav do modernizacije čiščenja žilindre in širitve modulov MES



STAMPAL SB V 2026 Z OPTIMIZMOM, STABILNIMI NAROČILI IN POSPEŠENO DIGITALIZACIJO

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

Proizvodnja je z naročili zapolnjena do konca prvega kvartala, novi projekti prehajajo v polne količine, prehod na enovit sistem MES pa prinaša boljši vpogled v podatke. V ospredju so še kakovost, avtomatizacija in širitev portfelja.

STABILNA NAROČILA IN JASEN CILJ ZA 2026

V družbi Stampal SB smo v leto 2026 vstopili občutno bolj optimistično kot lani. Obsegi naročil so stabilni in spodbudni. Proizvodnjo imamo z naročili zapolnjeno do konca prvega kvartala, s čimer že zdaj dosegamo raven letnega plana. Posebej razveseljivo je dejstvo, da nekateri novi projekti prehajajo v zrelo fazo in se izvajajo v polnih količinah. To nam prinaša večjo predvidljivost, stabilnejše mesečne obsege in boljšo osnovo za načrtovanje. Naš ključni cilj v letu 2026 ostaja jasen: podpisati več novih projektov kot v preteklem letu in s tem dodatno okrepiti portfelj naročil.

DIGITALIZACIJA: MES, POWER BI IN PODATKI IZ STROJEV

Pomemben mejnik smo dosegli tudi na področju informatike. S 1. januarjem 2026 smo uradno prešli na enovit proizvodni informacijski sistem MES. Uspešno smo digitalizirali tudi SFM, ki je zdaj prek orodja Power BI neposredno povezan s sistemom MES, kar omogoča boljši vpogled v podatke in hitrejša odločitve. Digitalizacija ostaja ena ključnih razvojnih usmeritev tudi v nadaljevanju. Med projekti izstopata zajemanje podatkov neposredno iz strojev in krmiljenje procesov v sistemu MES.

Stabilni obsegi naročil in podatki v realnem času omogočajo boljše načrtovanje in hitrejša odločitve.

KAKOVOST, PAKIRANJE IN AVTOMATIZACIJA KOT NASLEDNJI KORAKI

Vzporedno naslavljamo področje pakiranja, ki trenutno še ne pokriva vseh scenarijev odpreme, in nadaljujemo razvoj avtomatizacije in manipulacije z odkovki, težjimi od 6 kg, kar predstavlja pomemben korak k večji učinkovitosti in razbremenitvi zaposlenih. Z začetkom novega leta smo uradno vzpostavili tudi strukturiran proces kakovosti za okrepljen nadzor internih procesov, večjo kontrolo dobaviteljev ter jasno opredeljene kriterije in standarde kakovosti. Poseben poudarek namenjamo sistemizaciji in digitalizaciji obravnave reklamacij. Diverzifikacija trgov nam odpira nove priložnosti in zagotavlja stabilnejše poslovanje, uvajanje sodobnih orodij in tehnologij pa krepi konkurenčnost. Posebej ponosni smo na znanje, zavzetost in strokovnost razvojne ekipe, ki dosega zavidljive rezultate ter postavlja trdne temelje za prihodnje inovacije. ■



S 1. januarjem 2026 je družba Stampal SB prešla na enovit proizvodni informacijski sistem MES, SFM pa je prek Power BI povezan s sistemom MES za boljši vpogled v podatke in hitrejša odločanja



Mi beremo
Bistričan.si

www.bistrican.si

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

Vzdrževanje v Impolu FT: obsežen novoletni remont in uspešna selitev strojev MIDIMAT in Kampf

Tekst: Simon Lažeta, vodja vzdrževanja

Remont je bil zaradi obsega del eden najobsežnejših doslej, selitev folij A pa je v zaključni fazi prinesla uspešno prestavitve in zagon ključnih strojev. Potekajo tudi že priprave na projekt HGS.

OBSEŽEN NOVOLETNI REMONT IN STABILEN ZAGON V 2026

Najpomembnejša dogodka preteklih mesecev sta bila novoletni remont in zaključna faza projekta selitve folij A, ki je vključevala prestavitve strojev MIDIMAT in Kampf. Lanski decembrski remont je bil zaradi razmeroma ugodnega delovnega koledarja eden najobsežnejših doslej. Obseg del so dodatno omogočile planirane ustavitve strojev v zadnjih treh mesecih preteklega leta, do katerih je prišlo zaradi pomanjkanja vhodne surovine in prenizkega nivoja naročil na programu RRT. S proizvodnjo smo se dogovarjali za planirane ustavitve v trajanju 10 oziroma celo 34 ur.

V sklopu aktivnosti pred in med samim remontom smo izvedli redne temeljite preglede strojev, čiščenje in kalibracije merilnih valjčnic Optiroll na valjarnah, poleg tega pa še več večjih posegov. Na folijskih valjarnah B4 in B5 smo zamenjali vstopne valjčnice in ležaje, elektro motorja za držalni valj in Optiroll valjčnico na valjarni B4 pa poslali na servis. Na razdvajalcu WT smo zamenjali gumirane valjčnice in ohišje ležaja spodnje navijalne osi ter stroj očistili s suhim ledom.

Na hladni valjarni B3 smo zamenjali podporne valje, ravnalne valjčnice, merilec pozicije Sony, ¼ ventilov za vroče šobe in preostale upogibne cilindre. V letu 2025 smo tako zamenjali vseh 16 cilindrov. Zamenjali smo tudi dotrajane hidravlične cevi, drsni vod transporterja tulcev, motor Optiroll valjčnice poslali na servis ter na odklonski in merilni Optiroll valjčnici zamenjali ležaje. Na

hladni valjarni BK1 smo zamenjali podporne valje, počene vzmeti v trnu navijalca in celotni Morgoil mazalnega olja. V hali valjarne smo sanirali tri raste žerjavne proge v ladji C.

Remont smo uspešno zaključili, novo leto pa začeli brez večjih težav pri zagonih strojev. Celotni ekipi vzdrževanja se zahvaljujemo za odlično pripravo in izvedbo remonta.

SELITEV FOLIJ A: MIDIMAT IN KAMPF NA NOVI LOKACIJI, POTEKAJO ŠE ZAKLJUČNE AKTIVNOSTI

V okviru projekta selitve folij A smo dne 28. 11. 2025 ustavili stroj MIDIMAT na stari lokaciji in pričeli s prestavitvijo. V začetku meseca so potekali postavitve stroja na novi lokaciji, izvedba vseh inštalacij, zamenjava krmilja, montaža novega manipulatorja in priklop odsosovanja obrezlin z uporabo boosterja na novo paketirko. Stroj smo za redno proizvodnjo zagnali 3. 1. 2026.

Dne 6. 1. 2026 smo ustavili še stroj Kampf na stari lokaciji in pričeli z njegovo prestavitvijo. Proizvodnji smo ga predali 17. 1. 2026.

Naslednji koraki projekta vključujejo postavitve zaščitnih ograj okoli strojev, namestitve lovilcev insektov, priklop stroja Kampf na OT ring in selitev skladišča rezervnih delov iz stare lokacije v obstoječa skladišča. Sočasno intenzivno potekajo priprave in usklajevanja za izvedbo projekta HGS, pri čemer je začetek gradbenih del predviden v mesecu februarju.

Dobro planirane ustavitve in temeljita priprava so omogočile obsežen remont in zagon brez večjih težav.



Novoletni remont v Impolu FT je bil med najobsežnejšimi doslej. Zaključna faza selitve folij A je prinesla uspešen zagon strojev MIDIMAT (3. 1. 2026) in Kampf (17. 1. 2026)

Stroji so sedaj zanesljivejši, delo na njih pa varnejše



PP cevarna: 31.000 ton v zahtevnem letu in fokus na stroškovno učinkovitost v 2026

Tekst: Bojan Gril, vodja PP cevarna

Leto 2025 je prineslo manj naročil, spremembe asortimana in več kadrovskih izzivov. Kljub temu je proces dosegel pomembne količine, posebej pri vlečenih palicah. V 2026 bodo v ospredju optimizacije in projekti avtomatizacije.

REZULTATI KLJUB ZAHTEVNEMU LETU 2025

Leto 2025 je bilo v PP cevarna polno izzivov: pomanjkanje naročil, sprememba asortimana, menjave režimov dela na strojih, večja fluktuacija in višja odsotnost zaradi bolezni. Kljub temu smo uspeli narediti dobrih 31.000 ton izdelkov. Posebej uspešni smo bili pri količini vlečenih palic, ki smo jih izdelali več kot 11.000 ton, kar je pomemben rezultat v razmerah, ki niso dopuščale stabilnega in predvidljivega planiranja.

IZZIV: ZALOGE KONČNEGA MATERIALA IN LOGISTIKA ZNOTRAJ PROCESA

Trenutno imamo naročil za dober mesec vnaprej, največ težav pa imamo pri obvladovanju zalog končnega materiala. Konec leta se je odprema bistveno znižala, skladišča so polna, zato smo morali spakiran material zadržati v proizvodnem procesu. To nam povzroča precej težav pri manipulaciji z medfaznim materialom in pri organizaciji proizvodnje.

2026: OPTIMIZACIJA STROŠKOV IN PROJEKTI AVTOMATIZACIJE

Glede na trenutne razmere na trgu bo očitno tudi leto 2026 zelo zahtevno, zato bodo glavni cilji v PP cevarna vezani na proizvodnjo s čim nižjimi stroški. Skupaj s podpornimi procesi zato iščemo rešitve, kako dodatno optimizirati procese. Poteka tudi več projektov, s katerimi želimo zmanjšati fizično delo in avtomatizirati posamezne korake, med njimi posodobitev pakirne linije, avtomatizacija podajanja na vlečnih strojih in posodobitev šilnih strojev. ■

Trenutno imamo naročil za dober mesec vnaprej, največ težav pa imamo pri obvladovanju zalog končnega materiala



PP ALUMOBIL: MOČNO LETO 2025, V 2026 PA IZZIVI Z NAROČILI IN ZALOGAMI

Tekst: Matjaž Sternad, vodja PP Alumobil

V letu 2025 smo v PP Alumobil dosegli 31.484 ton proizvodnje, kar je skoraj 97 odstotkov plana. OEE smo izboljšali na 90,48. Novo leto prinaša pritisk na naročila in končno skladišče, pozitivno pa izstopa linija litih palic.

2025: VISOKA REALIZACIJA IN BOLJŠI OEE

Leto 2025 lahko v PP Alumobil glede proizvodnje uvrstimo med boljša leta. Realizacija je bila dokaj visoka. Dosegli smo 31.484 ton, kar predstavlja skoraj 97 odstotkov letnega plana. Rezultat kaže na učinkovito načrtovanje, dobro izkoriščenost proizvodnih kapacitet in hitro prilagajanje zahtevam kupcev. To potrjuje tudi kazalnik OEE, ki je znašal 90,48 in je za približno 3 odstotke višji kot v letu 2024.

2026: IZZIVI Z NAROČILI IN POLNIMI SKLADIŠČI

Novo leto nam je prineslo nove izzive. Trenutno največ težav predstavlja zagotavljanje naročil in hkrati previsoko stanje zalog končnih izdelkov. Odprema se je sredi januarja sicer začela povečevati, vendar je stanje na končnem skladišču še vedno previsoko. Tudi z obsegom naročil ne moremo biti zadovoljni. Težko presežemo 4.000 ton naročil, kar je nekakšen minimum za dobro organizacijo proizvodnje. Iz tedna v teden se zato borimo, da zapolnimo proizvodnjo za naslednja dva tedna. Za leto 2026 planiramo proizvodnjo v višini 30.000 ton.

TEHNOFINAL IN LITE PALICE: RAZLIČNA DINAMIKA NAROČIL

Tudi v razreznem centru Tehnofinal naročil ni dovolj. Zaradi negotovosti nismo uspeli ustrezno popolniti izmen, manjka joče trenutno nadomeščamo z zaposlenimi iz PP Profili. Največji napredek pri naročilih lahko opazimo na liniji za lite palice. Tam je dela že nekoliko več kot za eno izmeno, zato delamo tudi nadure, da realiziramo potrjena naročila. Za januar planiramo proizvodnjo v višini 200 ton, za naslednji mesec pa še 50 ton več. Na letni ravni načrtujemo proizvodnjo 4.000 ton litih palic. ■

CHATGPT NI PAMETEN SAM PO SEBI – PAMETEN POSTANE ŠELE, KO GA ZNAMO USMERITI

Tekst: Nejc Juhart, svetovalec za poklicno zdravje in varnost

Umetna inteligenca se je neopazno vključila v vsakdanje življenje. Uporabljamo jo pri iskanju idej, pisanju besedil ali takrat, ko si želimo prihraniti nekaj časa. ChatGPT je eno izmed orodij, ki pri tem ponuja veliko možnosti, vendar le, če ga znamo pravilno usmeriti. Brez jasnih navodil so odgovori splošni, z dobrim izhodiščem pa lahko postanejo zelo konkretni in uporabni.

Pri tem je pomembno razumeti eno osnovno dejstvo. ChatGPT ne pozna našega delovnega mesta, naših navad ali potreb. Ne ve, ali delamo v proizvodnji ali v pisarni. Ne ve, ali imamo na voljo pet minut ali celo popoldne. Vse to izve šele takrat, ko mu to povemo.

ZAKAJ JE PRILAGODITEV TAKO POMEMBNA?

Veliko uporabnikov ChatGPT uporablja zelo splošno. Postavijo kratko vprašanje in dobijo odgovor, ki je sicer pravilen, a pogosto preveč splošen. Takšen odgovor bi lahko veljal za skoraj vsakogar in za katero koli situacijo.

Težava ni v orodju, temveč v načinu uporabe. ChatGPT je dober pomočnik, vendar deluje podobno kot sodelavec, ki mu ne damo dovolj informacij. Če mu povemo zelo malo, bo tudi odgovor splošen. Če pa mu jasno opišemo, kaj želimo doseči, kaj nas zanima in s čim se ukvarjamo, se kakovost odgovorov hitro izboljša.

Že nekaj dodatnih stavkov – kaj potrebujemo, za koga je odgovor namenjen in kako hitro ga želimo uporabiti – pogosto pomeni razliko med odgovorom, ki ga samo preberemo, in odgovorom, ki ga lahko takoj uporabimo v praksi.

PRILAGODITEV PO MERI – ENKRAT NASTAVIŠ, VEDNO KORISTI

Prilagoditev po meri deluje v ozadju, a ima velik vpliv na uporabnost odgovorov. Poleg načina, kako zastavljamo vprašanja,

ChatGPT omogoča tudi osnovno prilagoditev načina odgovarjanja. Gre za preproste nastavitve, s katerimi lahko uporabnik določi, kakšen slog odgovorov mu najbolj ustreza.

V nastavitvah lahko izberemo:

- ali želimo bolj strokovne ali bolj preproste razlage,
- kratke in jedrnatke odgovore ali nekoliko bolj podrobne zapise,
- besedilo v obliki odstavkov ali preglednih alinej.

Poleg tega lahko zapišemo tudi nekaj osnovnih informacij o sebi – s čim se ukvarjamo in v kakšnih situacijah ga največ uporabljamo. Na ta način orodju posredujemo kontekst, v katerem pričakujemo odgovore.

Te nastavitve ne spreminjajo tega, kaj ChatGPT zna, temveč kako nam informacije predstavi. Vsak uporabnik si ga lahko prilagodi po svoje, podobno, kot si prilagodimo telefon, računalnik ali delovno okolje. Takšna prilagoditev je uporabna tako v pisarni kot v proizvodnji, saj vsak potrebuje drugačen tip odgovora.

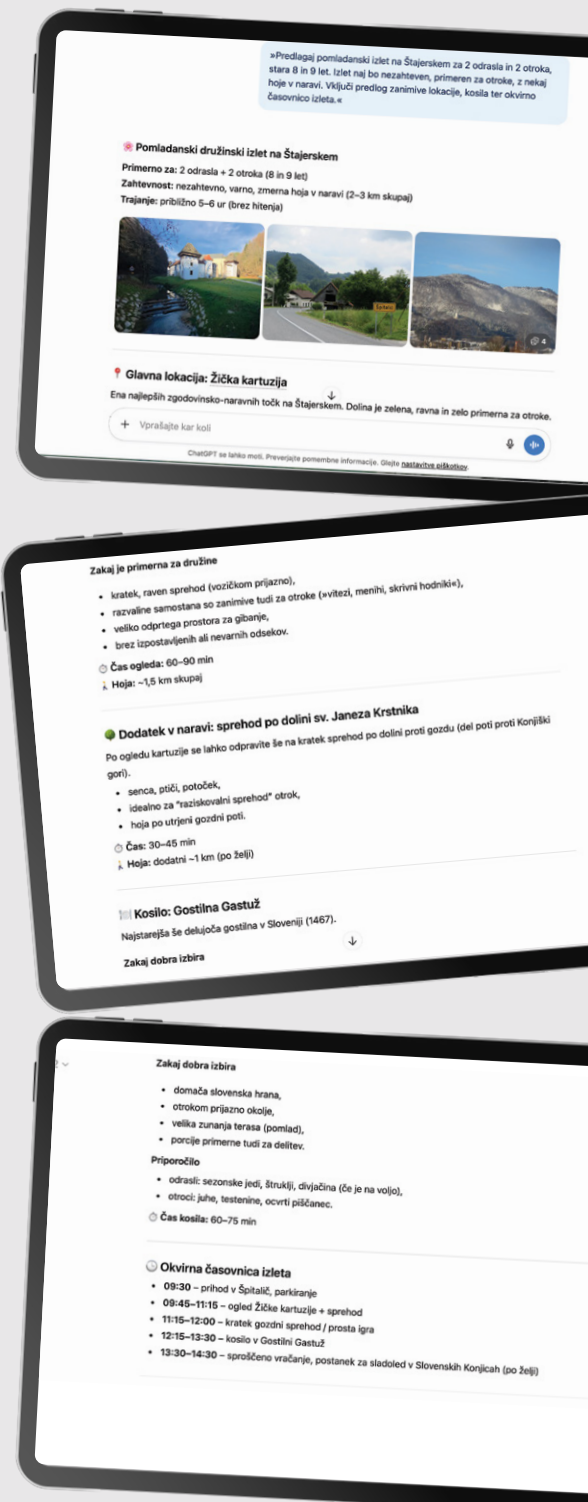
ChatGPT ni nadomestilo za razmišljanje, temveč orodje, ki nam lahko pomaga razmišljati hitreje in bolj jasno. Dodane vrednosti ne prinaša sam po sebi, temveč šele takrat, ko ga znamo pravilno uporabiti – z jasnimi vprašanji, osnovnim kontekstom in smiselno prilagoditvijo.

OD TEORIJE K PRAKSI

Ko razumemo osnovna načela uporabe, je naslednji korak preprost – preizkus v praksi.

Prilagoditev po meri vpliva na to, kako ChatGPT odgovarja in kako dobro se obnese v vsakdanjih situacijah. Ko orodje uporabljamo premišljeno in mu jasno povemo, kaj potrebujemo, lahko hitro postane praktičen pomočnik pri zelo različnih opravilih.

Zato bomo v vsaki izdaji Metalurga predstavili en preprost primer uporabe iz vsakdanjega življenja. Tokrat si pogledamo primer načrtovanja izleta. ■



Primeri nezgod in skorajšnjih nezgod – kaj smo se naučili?

Tekst: Željka Kutija, vodja sistema poklicnega zdravja in varnosti

V zadnjih treh letih (2023–2025) smo v skupini analizirali 97 delovnih nezgod. Najpogostejši vzroki so bili padci/zdrs, ureznine zaradi ostrih robov ali rezil in ujetje/stisk pri delu s stroji. Posebej izstopajo primeri, kjer je prišlo do daljše odsotnosti (>30 dni). Ti so redkejši, a imajo največji vpliv na ljudi in proces.

NEKAJ DEJSTEV:

- 97 nezgod (2023–2025)
- Padci/zdrs: 25,8 %
- Ureznine/ostri robovi: 18,6 %
- Gibljivi deli stroja: 7,2 % → 46,9 dni povprečna odsotnost
- Kemikalija/tujek/opekline: 7,2 % → 45,7 dni povprečna odsotnost
- >30 dni odsotnosti: 22,7 % primerov

TABELA 1: GLAVNI VZROK DELOVNE NEZGODE ZA OBDOBJE 2023–2025 PO DRUŽBI/DELOVNEM MESTU/ POVPREČNI IZGUBLJENI DNEVI ZARADI DELOVNE NEZGODE (R).

ORGANIZACIJA	N	GLAVNI VZROK DELOVNE NEZGODE V ZADNJIH TREH LETIH (2023–2025)	DELOVNO MESTO	POVP. IZG. DNI (R)
IMPOL FT	27	Ujetje/stisk	Posluževalec strojev in naprav	33,6
IMPOL PCP	20	Ujetje/stisk	Metalurg 1	28,1
RONDAL	18	Padec/zdrs/spotik	Posluževalec strojev in naprav	26,9
IMPOL LLT	15	Padec/zdrs/spotik	Talilec	20,1

- ujetje/stisk (posegi v nevarno območje stroja med obratovanjem, stiski prstov/rok, delo z bremenami/ transport bremena ipd.).
- padec/zdrs/spotik (pri sestopih/hoji po delovnih površinah, neurejeno delovno okolje, poškodovane pohodne površine).

SPODAJ JE 5 IZBRANIH REALNIH PRIMEROV

I. PRIMER: Zdrs na delovni površini med premikanjem materiala



Neustrezno odlaganje materiala na pohodni poti

KRATEK OPIS DOGODKA

Med premikanjem materiala je zaposleni stopil na površino, kjer je zaradi olja drselo. Prišlo je do zdrsa in padca. Poškodba je zahtevala bolniško odsotnost, drugačen padec pa bi lahko povzročil še hujšo poškodbo.

KAJ JE BILO TVEGANJE?

- Spolzka ali neustrezno vzdrževana pohodna pot,
- nepričakovana sprememba oprijema podlage,
- hitenje/rutina,
- nezadostna vizualna zaznava tveganja (npr. brez opozorila).

KAJ SMO SE NAUČILI?

- Padci so najpogostejši vzrok

nezgod – največ jih nastane pri povsem vsakdanjih korakih.

- Rutina je nevarna, ker zmanjša pozornost: “samo še to” je pogosto trenutek zdrsa.
- Čistoča in stanje pohodnih poti sta pomembna dejavnika za zagotavljanje varnega delovnega okolja.

KAJ LAHKO NASLEDNJIČ NAREDIMO DRUGAČE?

- Dosledno odstranjevanje razlitij/ostankov (takoj, ne kasneje),
- označevanje nevarnih površin in uporaba protizdrsni rešitev, kjer je to smiselno,
- dogovor: Če opazim spolzko, ukrepam ali takoj javim, ne grem mimo! ■

PRIMERI: *Neprimerno urejena delovna mesta***II. PRIMER:** *Ureznina pri rokoivanju z ostrim robom ali rezilom***KRATEK OPIS DOGODKA**

Pri rednem delu je zaposleni prijel material oziroma orodje na mestu, kjer je bil oster rob ali rezilo. Prišlo je do ureznine na roki/prstih. Dogodek je zahteval odsotnost z dela. Podobne situacije so pogoste pri "kratkih posegih" in manipulaciji z materialom.

KAJ JE BILO TVEGANJE?

- Oster rob materiala ali neustrezno zaščiteno rezilo,
- prijem "na hitro" brez preverjanja stika,
- neprimeren prijem ali neustrezno odlaganje materiala/orodja,
- neuporaba ustrezne zaščite rok, kjer je predvidena.

KAJ SMO SE NAUČILI?

- Ureznine so med najpogostejši vzroki za nastanek delovnih nezgod.
- Roke in prsti so najpogostejše poškodovani, zato je varnost rok ključna tema.
- Največ ureznin se zgodi pri manipulaciji materiala in "majhnih" opravilih.

KAJ LAHKO NASLEDNJIČ NAREDIMO DRUGAČE?

- standardiziran način prijema in odlaganja,
- preverjanje robov materiala in uporaba pripomočkov (klešče, prijemala) pri tveganih kosih,
- uporaba ustreznih rokavic proti urezninam tam, kjer je to del delovnega postopka in zahteva navodil za varno delo. ■



Rutinska in nepredvidna uporaba tapetniških nožev

III. PRIMER: *Nevarna bližina gibajočega se stroja – ujetje/stisk (največja resnost)***KRATEK OPIS DOGODKA**

Pri posegu v bližini gibajočega se dela stroja (nastavitev, čiščenje, poravnava ali odstranitev zastoja) je prišlo do stika z vrtečimi/ostrimi deli stroja. Zaposlenemu je roko/prste ujelo, odrezalo ali stisnilo. Takšni dogodki so redkejši, vendar pogosto povzročijo dolge odsotnosti.

KAJ JE BILO TVEGANJE?

- Poseg v nevarno območje stroja med njegovim obratovanjem,
- nejasna meja nevarne cone delovanja stroja ali prevelika "bližina" posega v stroj,
- hitenje pri odpravljanju zastoja,
- pomanjkljiv nadzor nad energijo/gibanjem (npr. stroj še ni povsem varno ustavljen).

KAJ SMO SE NAUČILI?

- Ujetje/stisk pri strojih ima najtežje posledice za zdravje zaposlenih (pogosto povezan z >30 dnevi odsotnosti).
- Najnevarnejši trenutek je poseg, ne proizvodnja sama, ampak nastavitev/čiščenje/odprava zastoja/ odprava trenutne

napake.

- Če ni popolnoma jasno, da je varno – ni varno!

KAJ LAHKO NASLEDNJIČ NAREDIMO DRUGAČE?

- Dosledno upoštevanje varnih postopkov za posege (ustavljanje/izolacija energije/LOTO, kjer velja),
- jasno označene nevarne cone in preverjanje delovanja varnostnih zaščit,
- dogovor v ekipah: zastoj = najprej varnost, potem hitrost. ■



Neupoštevanje dodatnih varnostnih oznak

IV. PRIMER: Udarec ob predmet, stisnjenje med predmeta (kavelj-dvižni trak) ali trk pri premikanju bremen in opreme

KRATEK OPIS DOGODKA

Pri premikanju materiala/opreme je prišlo do stisnine prstov med kavelj in dvižne trakove. Med premikanjem materiala je prišlo do stiska prstov med material ali trka ali udarca (npr. neroden obrat, utesnjen prehod, nepričakovan premik bremena). Poškodba je zahtevala bolniško odsotnost. Dogodek bi lahko bil hujši, če bi prišlo do udarca v glavo ali stiska med predmeti celotnega trupa.

KAJ JE BILO TVEGANJE?

- Držanje predmeta med manipulacijo,
- neustrezna razdalja do bremena/opreme med manipulacijo,
- pomanjkljiva komunikacija med upravljavcem transportnih sredstev in pomočnikom (kdo kje stoji, jasen znak za premik bremena),
- premikanje bremena brez stabilnosti ali jasne poti.

KAJ SMO SE NAUČILI?

- Transport in manipulacija sta "tihi" vir nezgod. Pogosto se zdi, da nevarnosti ni ali da je nevarnost majhna.
- Udarec/trk je pogosto posledica prostora ali načina odlaganja materiala ali organizacije poti.

- Sekunda pred trkom je prepozno: ključno je načrtovanje in organizacija dela, proste in nezaložene transportne poti.

KAJ LAHKO NASLEDNJIČ NAREDIMO DRUGAČE?

- Upoštevanje določene ureditve in označitve transportnih poti (da ne hodimo "križem"),
- pred premikom bremena preveri pot, stabilnost, ljudi v bližini,
- več jasne komunikacije v prostoru (dogovorjeni znaki, opozorilo pred premikom). ■



Neupoštevanje pravil za varno delo z mostnim dvigalom

V. PRIMER: Tujek/kemikalija v oko ali obraz

KRATEK OPIS DOGODKA

Pri delu je prišlo do brizga ali prašnega delca v smeri obraza. Zaposleni se je uspel umakniti ali je imel delno zaščito, zato je bila poškodba manjša, vendar bi brez zaščite lahko prišlo do resnih posledic. Dogodek je bil opozorilo, kako hitro se situacija obrne.

KAJ JE BILO TVEGANJE?

- Brizg delcev/tekočin pri obdelavi ali čiščenju,
- zaščita oči ni bila uporabljena dosledno,
- podcenjevanje tveganja pri kratkem opraviilu.

KAJ SMO SE NAUČILI?

- Poškodbe oči so lahko redkejša, a zelo resna.

- "Samo za trenutek" je dovolj za poškodbo. Zaščita mora biti takojšnja in stalna.
- Skorajšnja nezgoda je priložnost za izboljšavo.

KAJ LAHKO NASLEDNJIČ NAREDIMO DRUGAČE?

- Dosledna uporaba zaščite oči tam, kjer obstaja možnost brizga/odleta delcev,
- preverjanje razpoložljivosti in stanja očal/vizirjev (da so ustrezni, udobni in pri roki),
- hiter zapis skorajšnje nezgode in delitev učenja (da se ponovitev ne zgodi).



Postaja za izpiranje oči

POMEMBNO: Ključni povzetki in poudarki

Skorajšnja nezgoda (incident) je opozorilo, nezgoda pa opomin. Ko primere obravnavamo brez obtoževanja in z jasnim učenjem, zmanjšamo možnost ponovitve.

NAJVEČ LAHKO NAREDIMO Z:

- urejenimi potmi in delovnimi površinami (padci),
- varnostjo rok (ureznine, stiski),
- varnimi posegi pri strojih (največja resnost),
- dosledno uporabo osebne varovalne opreme (oči/obraz/roke).



STATISTIKA NEZGOD in njihove značilnosti

PADCI IN ZDRSI:

25,8 % vseh nezgod = padci/zdrs

NAJPOGOSTEJŠI VZROK 2023–2025

Pogosto povezano z rutino, stanjem pohodnih površin in urejenostjo delovnega okolja.

KJE SE TO NAJPOGOSTEJE ZGODI?

V Rondalu, Impolu LLT, Impolu FT in Impolu PCP je padec/zdrs najpogostejši vzrok.


UREZNINE IN OSTRI ROBOVI

18,6 % vseh nezgod = ureznine/ostri robovi

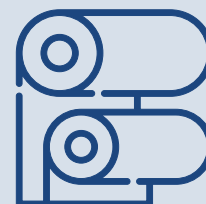
POVPREČNA ODSOTNOST:

31,9 dni

Najpogostejše prizadeti roke/prsti

KJE SE TO NAJPOGOSTEJE ZGODI?

V Impolu FT so ureznine/ostri robovi zelo pogosti, prisotni so tudi v Impolu PCP.


UJETJA IN STISKI

7,2 % vseh nezgod = gibljivi deli stroja, poseganje z deli telesa v nevarno območje stroja

POVPREČNA ODSOTNOST:

46,9 dni (med najvišjimi)

Največ tveganja pri posegih (zastoj/čiščenje/nastavitve)

KJE SE TO NAJPOGOSTEJE ZGODI?

Ujetje/stisk je glavni vzrok za nastanek delovnih nezgod v Impolu FT in Impolu PCP, pojavlja se tudi drugje.


UDARI IN TRKI

14,4 % vseh nezgod = udar/trk
9,3 % = stisk med predmeti
(pogosto isti kontekst)

OKOLJE?

Pogosto povezano z ozkimi prehodi in organizacijo prostora.

KJE SE TO NAJPOGOSTEJE ZGODI?

Prisotno v vseh proizvodnih procesih.


TUJEK V OČESU

7,2 % vseh nezgod = kemikalija/tujek/opekline

POVPREČNA ODSOTNOST:

45,7 dni (zelo visoko)

“Sekunda brez zaščite” lahko pomeni “dolgo zdravljenje”

KJE SE TO NAJPOGOSTEJE ZGODI?

Izstopa Impol LLT, kjer je ta vzrok med pogostejšimi zaradi brizga taline, zabeleženi dogodki tudi v drugih družbah.


ZAPOMNI SI!

Tvoja družina te potrebuje!

DELAJ VARNO.

KAKO NASTANEJO PROFILI?

Tekst: Aleš Brumec, vodja PP profili

Izdelava aluminijastih profilov poteka z vročim iztiskanjem (ekstruzijo) aluminijevih zlitin, kar omogoča natančne profile kompleksnih presekov ter ustrezne mehanske lastnosti. Proces teče neprekinjeno in je razdeljen na več zaporednih faz.

Osnovna surovina so aluminijasti drogovi iz zlitin, primernih za iztiskanje (najpogostejše serija 6xxx). V PP profili uporabljamo drogove premerov 6", 8" in 9", dolžine do 7 m. Vsak drog je označen s saržo, ki zagotavlja sledljivost (zlitina, livarna, serija, kemijska sestava). Pred začetkom proizvodnje se po potrebi opravi kontrola kemijske sestave in vizualni pregled površine.



1) OGREVANJE DROGOV IN PRIPRAVA ORODJA

OGREVANJE DROGOV: v plinskih kornih/tunelskih pečeh, nadzor s senzorji.

Temperatura: približno 460–480 °C (odvisno od zlitine in zahtev).

Zakaj je pomembno: napačna temperatura = neenakomeren tok materiala, površinske napake, večja obraba matrice.

PRIPRAVA ORODJA (MATRICE):

- segrevanje matrice na ~450–480 °C
- namestitev orodja na stiskalnici



2) RAZREZ DROGOV, IZTISKANJE IN HLAJENJE PROFILOV

RAZREZ: segrete drogove odrežemo na dolžino, prilagojeno profilu in stiskalnici (avtomatske žage; na 12,5-MN vroče škarje).

IZTISKANJE: okroglica gre v recipient; bat z veliko silo potiska material skozi matrico.

Temperatura profila ob izstopu: običajno 500–540 °C.

Reciklaža: konec okroglice se zbira za reciklažo (tam se pogostejše zadržijo nečistoče).

Vleka + proga: profil zajame vlečna naprava; vodi se po valjčni progi – ključna je sinhronizacija hitrosti vleke in iztiskanja.

HLAJENJE (2 FAZI): takojšnje hlajenje z zrakom ali vodno prho, da zagotovimo ustrezno strukturo in pogoje za mehanske lastnosti.



3) KONTROLA DIMENZIJSKE IN POVRŠINSKE USTREZNOSTI

Dimenzije: profili imajo pogosto 10+ ključnih mer, ki morajo biti znotraj toleranc.

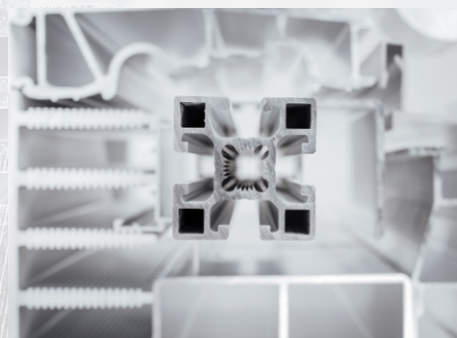
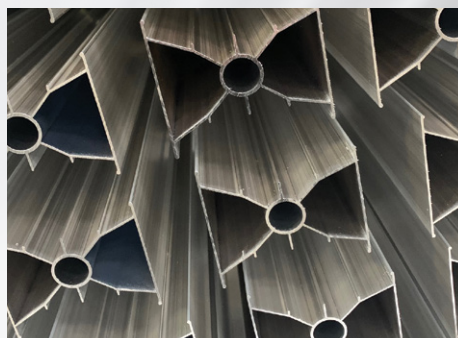
Merilna podpora: Romidot skenira profil in primerja z nominalami + tolerančnimi polji.

POVRŠINA (VIZUALNA KONTROLA):

posebej pomembna pri dekorativnih profilih.

Za boljše zaznavo napak uporabljamo:

- poliranje/brusno radirko (risi postanejo bolj vidni),
- lak v spreju (bolj vidni lomi svetlobe),
- anodiziranje vzorcev (dodatna kontrola pred pakiranjem).



V Impolu je na zalogi več kot 10.000 orodij, od tega več kot 7.000 različnih.

Slednje pomeni 7.000+ različnih profilov.



4) ODREZ IZTISKANEGA PROFILA, TRANSPORT IN NATEZNO RAVNANJE

ODREZ: na mestu spoja (lepenja) dveh zaporednih okroglic.

Dolžina iztiska: približno 20–40 m.

TRANSPORT + HLAJENJE: profil se prenese na transportno/hadilno mizo in se nadzorovano ohlaja do temperature okolice.

NATEZNO RAVNANJE: raztezanje profila z nadzorovano silo (~0,5–2 % raztezka) → odprava ukrivljenosti, manj notranjih napetosti, bolj stabilna geometrija.

5) RAZREZ NA KONČNE DOLŽINE IN UMETNO STARANJE

KONČNI RAZREZ: velike krožne žage; režemo več profilov hkrati (širina cca 1 m).

Tolerance reza: običajno okoli ± 3 mm (odvisno od kupca).

UMETNO STARANJE: v plinskih pečeh pri 185 °C, do 8 ur (odvisno od zlitine, debeline in zahtevanega stanja).

6) KONČNA KONTROLA KAKOVOSTI, PAKIRANJE IN SKLADIŠČENJE

KONČNA KONTROLA: vizualni pregledi, dimenzije, ravnost, mehanski preizkusi (natezni preizkus, trdota). Posebne kontrole (mikro/makro struktura, duktilnost ...) v laboratoriju oz. družbi Impol R in R.

PAKIRANJE: zelo prilagojeno kupcem (tudi isti profil se lahko pakira različno).

Možnosti: lesene podloge, lesena korita, palete kupcev, interne povratne palete.

Ločevanje profilov: papir/trakovi (papir, karton, les, plastika) + različne zahteve glede folij, velikosti paketov, načina zlaganja.

SKLADIŠČENJE: regalno skladišče + črtne kode za hitro lociranje paketov in pripravo odpreme.



Klavdijin pogled na svet malo drugače



3 KNJIGE, KI SO NA VAS PUSTILE PEČAT:

Surrounded by idiots, Art of laziness, 12 pravil za življenje - Protistrup za kaos.



3 VAŠE NAJBOLJŠE LASTNOSTI:

Umirjenost pod pritiskom, vztrajnost in odkritost.



3 STVARI, KI VAM ZAPOLNIJO PROSTI ČAS:

Igranje klavirja in orgel, druženje s prijatelji, vodenje cerkvenega pevskega zbora.



KAJ PRI LJUDEH NAJBOLJ CENITE?

Odkritost, korektnost in prevzemanje odgovornosti.



KAJ VAS PRI LJUDEH NAJBOLJ MOTI?

Zahrbtnost in vzvišenost.



KDAJ STE BILI V ŽIVLJENJU NAJBOLJ VESELI?

Težko izpostavim samo en dogodek. Vsekakor jih je veliko, ko sem v družbi svoje družine in prijateljev. Seveda sem zelo vesela tudi po vsakem uspešnem koncertu.

OD RAZVOJA ZLITIN DO GRADNJE PRIHODNOSTI IMPOLA

Tekst: Urša Zidanšek, svetovalka za komuniciranje

Od procesne tehnologinje do vodje kakovosti – v tokratnem intervjuju za Metalurg predstavljamo sodelavko Klavdijo Ozimič, ki je svojo pot v podjetju Impol začela že kot štipendistka in jo nadaljevala z delom v razvoju ter proizvodnji valjanih izdelkov. Danes kakovost razume predvsem praktično: kot natančno delo vsakega člana ekipe, dobro sledljivost in hitro, povezovalno reševanje odstopanj. Spregovorila je o izzivih v svetu izjemno tankih folij, sodelovanju med tehnologijo, proizvodnjo in kakovostjo ter o tem, zakaj verjame, da je najboljša karierna odločitev tista, ki jo podpreš z radovednostjo in pogumom.

ZAKAJ SI IZBRALA ŠTUDIJ METALURGIJE IN MATERIALOV? KAJ TE JE PRI TEM ŠTUDIJU PRITEGNILO?

Proti koncu srednje šole sem imela različne ideje o poklicni poti. Ugotovila sem, da me naravoslovje najbolj pritegne in da je to področje, kjer se tudi najbolje znajdem. O študiju metalurgije sem začela razmišljati po predlogu očeta, dokončno pa me je prepričal informativni dan na Naravoslovnotehniški fakulteti v Ljubljani. Osebn pristop profesorjev in osebja, laboratoriji in poudarek na praktičnem delu so mi dali občutek, da gre za študij, ki združuje teorijo z realnimi industrijskimi izzivi, kar me je še posebej pritegnilo.

BILA SI IMPOLOVA ŠTIPENDISTKA. KAJ TI JE DALA ŠTIPENDIJA IN KAJ TE JE DOKONČNO PREPRIČALO, DA PRIDEŠ V IMPOL?

Štipendija mi je v prvi vrsti omogočila bolj brezskrbno študentsko življenje, hkrati pa je delovala tudi kot močna motivacija za doseganje dobrih rezultatov. Ker je bila njena višina delno vezana na študijski uspeh, me je dodatno spodbujala k rednemu delu in doseganju višjih ocen. Tako sem poleg finančne podpore dobila tudi jasen občutek odgovornosti in usmerjenosti, kar je pozitivno vplivalo na moj študijski pristop.

Zame je bila zelo pomembna tudi možnost, da se po zaključku študija zaposlim v svoji stroki. Diplomsko in magistrsko delo sem opravljala na področju aluminija v sodelovanju z Impolom, kar mi je skupaj s študentskim delom omogočilo, da sem podjetje in njegovo delovanje spoznala že med študijem. Najprej sem v Impolu R in R pridobila izkušnje z laboratorijskim delom in metodami preizkušanja, kasneje pa še v valjarništvu, kjer sem na koncu tudi ostala.

ZAČELA SI KOT PROCESNA TEHNOLOGINJA. KAJ SI POČELA?

V Impolu sem začela kot procesna tehnologinja, najprej na področju debelejših valjanih izdelkov, kasneje pa še na področju

folij. Delo mi je omogočilo, da sem se od blizu spoznala z zahtevami kupcev in načinom, kako jih prenesti v proizvodni proces. Poskrbeti je bilo treba, da imajo izdelki vse potrebne lastnosti, dosegajo vse tolerance in standarde ter da tehnološka pot zagotavlja končni rezultat, ki ga kupec pričakuje. Poleg tega sem sodelovala pri razvoju novih izdelkov in postopkov, pri čemer sem pridobila veliko novega znanja. Delo ni bilo vedno enostavno. Vsak proces prinaša svoje izzive, a prav reševanje teh izzivov in sodelovanje z ljudmi v proizvodnji je delo naredilo zanimivo. Na ta način sem dobila celosten vpogled v proces od začetka do konca.

KATERI PROJEKT IZ RAZISKOVALNEGA ODOBJA (2019–2021) TI JE NAJBOLJ OSTAL V SPOMINU IN ZAKAJ?

Težko bi izpostavila samo en projekt, saj je vsak razvojni projekt prinesel nova znanja in izkušnje. Eden izmed prvih večjih razvojnih projektov je bil razvoj pločevine EDT. Pri njem smo razvijali celoten tehnološki postopek, od priprave valjev EDT, tehnoloških parametrov in vse do končnih lastnosti izdelka. Od leta 2022 dalje pa definitivno sodelovanje na projektu s Philippom Corronom, kjer smo se s timom ukvarjali s tehnološkimi parametri in izboljšanjem produktivnosti.

JANUARJA SI POSTALA VODJA KAKOVOSTI. KAJ JE BIL GLAVNI RAZLOG ZA TA PREMIK IN KAJ SI ŽELELA PRINESTI V KAKOVOST?

Res je, od januarja 2025 opravljam funkcijo vodje kakovosti. Premik v to vlogo sem videla kot nov izziv in priložnost za pridobivanje novih izkušenj. Pred tem sem sedem let delala v procesu tehnologije, kjer sem pridobila poglobljeno znanje o izdelkih, tehnoloških procesih in zahtevah kupcev. V kakovost sem želela prinesiti ravno to praktično znanje iz proizvodnje — razumevanje procesov in realnih izzivov - ter ga združiti z nadzorom in izboljšavami kakovosti. Pomembno mi je, da kakovost ni ločena od proizvodnje, ampak je del vsakdanjega dela vseh nas.

KAKO BI KAKOVOST PREPROSTO RAZLOŽILA NEKOMU, KI JE NOV V INDUSTRIJI? KAJ JE ZATE KAKOVOST V PRAKSI, NE V TEORIJI?

Kakovost v praksi pomeni, da končni izdelek izpolnjuje zahteve kupcev ter standarde in regulative, ki veljajo za panogo, v kateri se uporablja — naj bo to farmacija, prehrabena industrija, avtomobilska industrija ali gradbeništvo. Pomembno je, da vsi v proizvodnem procesu razumemo, zakaj so te zahteve pomembne, in vsi skupaj svoje delo opravimo korektno. Vsak posameznik je kot delček mozaika. Če nekdo ne opravi svojega dela, če vhodna surovina ni ustrezna ali če tehnološki postopki in standardi niso

pravilno upoštevani, lahko končni izdelek ne doseže kakovosti, ki jo pričakuje kupec. Ko pa vsak razume svoj del in ga opravi natančno, lahko skupaj zagotovimo, da izdelek podjetje zapusti ustrezne kakovosti.

KATERI SO DANES NAJVEČJI IZZIVI KAKOVOSTI V ALUMINIJASTI INDUSTRIJI? KAKO SE JIH LOTEVATE V IMPOLU FT?

Pri izdelavi dvojčenih folij govorimo o zelo zahtevnem in natančnem procesu, saj končne debeline segajo med 0,008 in 0,060 mm, kar pomeni, da so nekatere folije tanjše od povprečnega človeškega lasu (približno 0,050 mm). Doseganje zahtevanih lastnosti materiala se začne že pri izbiri ustrezne surovine, nato pa je skozi celoten proizvodni proces ključno dosledno obvladovanje tehnoloških parametrov in upoštevanje vseh predpisov, saj lahko že manjša odstopanja vplivajo na kakovost končnega izdelka. Proizvodni cikli so relativno dolgi – od približno štirih tednov pri debelejših in manj zahtevnih izdelkih do dvanajstih tednov ali več pri zahtevnejših izdelkih, kot so dvojčene folije, zato sta stalno spremljanje procesnih parametrov in dobra sledljivost skozi celotno obdobje proizvodnje zelo pomembna. Sledljivost nam omogoča, da natančno analiziramo morebitna odstopanja, učinkovito obravnavamo reklamacije in stalno izboljšujemo procese.

V Impolu FT se manj srečujemo z zahtevami avtomobilske industrije, ki ima jasno definirane standarde, kot je na primer IATF, temveč predvsem z zahtevami prehranske in farmacevtske industrije. Čeprav ti sektorji nimajo enotnega standarda, so regulative in pričakovanja kupcev pogosto zelo stroga. Poseben izziv predstavlja tudi omejena uporaba sekundarnega aluminija v farmacevtski industriji. Kljub temu da se industrija usmerja k trajnostnim rešitvam in večji uporabi recikliranih materialov, farmacevtski kupci pogosto zahtevajo primarni material zaradi potrebe po popolni sledljivosti, nadzorovani kemijski sestavi in zmanjšanju tveganj za kontaminacijo.

Ob nenehnem povečevanju pričakovanj kupcev tako največji izziv ostaja usklajevanje visokih tehnoloških zahtev, različnih področij uporabe valjanih izdelkov in vse strožjih regulativ ob hkratnem zagotavljanju stabilne kakovosti in učinkovitega obvladovanja dolgotrajnih proizvodnih procesov.

KAKO PRISTOPAŠ K REŠEVANJU Odstopanj in REKLAMACIJ?

Reklamacije so del našega dela. V Impolu FT se trudimo k njihovem reševanju pristopiti multidisciplinarno. Tedensko se sestajamo zaposleni iz kakovosti, tehnologije in proizvodnje, kjer vsak prinese svoje znanje in izkušnje, ki pripomorejo k skupni rešitvi in določitvi aktivnosti za nadaljnje delo. Pogosto se za razumevanje težave odpravimo tudi do kupca, da na licu mesta preverimo situacijo in po potrebi ponudimo nasvete pri predelavi naših izdelkov. Opažam, da kupci zelo cenijo osebni pristop. Čeprav ne moremo vedno na obisk, se lahko povežemo preko videokonference. Ko z njimi razviješ dober odnos, je sodelovanje veliko lažje in hitreje najdemo skupne rešitve.

KAKŠEN STIL VODENJA IMAŠ? KAKO GRADIŠ SODELOVANJE MED TEHNOLOGIJO, PROIZVODNJO IN KAKOVOSTJO?

Sama sem iskrena oseba, zato je tudi moj stil vodenja takšen. Z zaposlenimi imamo odprt odnos, kjer se sproti pogovarjamo o tem, kaj je dobro in kaj bi morda lahko izboljšali. Menim, da je pri vodenju pomembno, da poznaš svoje zaposlene in njihove kompetence ter jih na ta način pravilno usmerjaš pri delu. Sodelovanje med tehnologijo in proizvodnjo gradim že od svojih delovnih začetkov. Svoje izkušnje sem pridobivala v procesu tehnologije, ki tesno sodeluje s proizvodnjo, zato sodelovanje s tema procesoma pri prehodu v proces kakovosti ni bilo nič novega oz. ni predstavljalo večjih težav. Z zaposlenimi iz obeh procesov dnevno sodelujemo, redno rešujemo izzive in iščemo skupne rešitve. Le tako lahko dobro delamo, se nenehno izboljšujemo in zagotavljamo kakovostne končne izdelke.

KAJ BI SVETOVALA MLADIM, KI SE ODLOČAJO O SVOJI KARIERNI POTI?

Najprej je pomembno, da spoznajo sami sebe, kaj jih veseli, katera področja jim ležijo in kje so dobri. Ko to ugotovijo, se je lažje usmeriti v posamezne smeri in poklice. Prav tako je dobro poznati zaposlitvene možnosti na tem področju in razmisliti o možnostih, ki lahko olajšajo začetni korak, na primer kadrovske štipendije ali praktične izkušnje med študijem.

Moj nasvet je tudi, da se ne bojijo preizkusiti različnih stvari in sprejeti novih izzivov. Vsaka nova izkušnja omogoča, da bolje spoznaš sebe in pridobiš nove izkušnje in znanje, ki ti ostane za celo življenje. ■

Kaj je Klavdiji pomenila Impolska štipendija?



bolj brezskrbno študentsko življenje,



močno motivacijo za doseganje dobrih rezultatov,



jasen občutek odgovornosti in usmerjenosti,



možnost, da se po zaključku študija zaposli v svoji stroki,



spoznavanje podjetja in njegovega delovanja že med študijem.

Januar-februar 2026 ■ 31

KOLIKO ČASA MI (ZARES) KRADE TELEFON?

Telefon je odlično orodje, dokler ne postane stalni motilec. Največji "tat časa" ni ena ura v kosu, ampak drobne prekinitve, kot so obvestilo, hiter pogled, še en klik ... Na ta način se naš fokus hitro izgubi.

EVROPSKI OKVIR: KOLIKO ČASA PORABIMO ZA ZASLONE ALI BRSKANJE PO SPLETU?

Da dobimo občutek, si pogledjmo tri skupine:

- **Otroci in mladostniki (9–15 let):** približno tri ure na dan (zasloni + družbena omrežja).
- **Odrasli:** približno štiri ure na dan aktivne rabe telefona (merilo: čas uporabe interneta na mobilnih napravah).
- **Starejši (65+):** približno eno do dve uri na dan rabe pametnega telefona (primer evropske države z dobrim starostnim razrezom, kot je Nemčija).

Pomembno: viri čas merijo nekoliko različno (zasloni/online/mobilni internet), a trend je jasen - telefon je za večino ljudi vsakodnevna navada, ne občasna naprava.

KJE SO LJUDJE NAJVEČ "NA ZASLONIH"?

Po globalnih podatkih (GWI, povzema DataReportal) se povprečni dnevni čas na internetu med državami močno razlikuje. V nekaterih državah je to okoli devet ur na dan, drugje pa med štirimi in šestimi urami dnevno. Izstopata npr. Južna Afrika in Brazilija, kjer je čas med najdaljšimi, zelo nizko na lestvici pa se pogosto znajde Japonska z manj kot štirimi urami.

MINI TEST:

Kateri tip uporabnika si?

Označi odgovor, ki zate najpogostejše drži.
Na koncu preštej črke in preveri, kateri tip uporabnika si.

VPRAŠALNIK

Ko imam 2 minuti miru, ...

- ☐ **A** avtomatsko odprem feed/kratke videe.
- ☐ **B** odprem mail/koledar/seznam, "da uredim stvari".
- ☐ **C** telefon večinoma pustim pri miru.
- ☐ **D** odprem "nekaj", potem pa ne vem, kam je šel čas.

Obvestila ...

- ☐ **A** klikam skoraj vsako.
- ☐ **B** jih je veliko, a mislim, da jih obvladam.
- ☐ **C** jih je malo in so smiselna.
- ☐ **D** sploh ne vem, koliko jih imam.

Zvečer ...

- ☐ **A** "še samo malo" in kar potegnem.
- ☐ **B** takrat nadoknadim sporočila in opravila.
- ☐ **C** večinoma zaključim brez telefona.
- ☐ **D** pogosto zaspim z njim.

Moj domači zaslon ...

- ☐ **A** je poln mamljivih ikon.
- ☐ **B** je urejen, ampak navada vseeno vleče.
- ☐ **C** je čist in "oroden".
- ☐ **D** ga nikoli nisem uredil/a.

Ko pogledam "Screen time/Digital wellbeing" ...

- ☐ **A** me zaboli, a vseeno ponavljam isto.
- ☐ **B** me preseneti, ker sem mislil/a, da je manj.
- ☐ **C** je približno, kot pričakujem.
- ☐ **D** skoraj nikoli ne pogledam.

REZULTATI

NAJVEČ A – SCROLLAČ (ČAS TI ODTEKA "PO MALEM")

Kaj se dogaja: veliko kratkih odpiranj, "samo še en".

Najboljši ukrep: omejitev časa za top dve aplikaciji, izklopi obvestila.

NAJVEČ B – ORGANIZATOR (TELEFON TI KRADE MIR)

Kaj se dogaja: stalno urejanje, odgovarjanje, "samo še to".

Najboljši ukrep: DND po urniku + dva check-in termina (npr. opoldne in pozno popoldne).

NAJVEČ C – OBČASNI (ZDRAVA RABA – SAMO OHRANI STANJE)

Kaj se dogaja: telefon je orodje, ne refleksi.

Najboljši ukrep: počisti prvi zaslon (preventiva pred zdrsom).

NAJVEČ D – NEVIDNI PORABNIK (ČAS ODTEKA BREZ OBČUTKA)

Kaj se dogaja: nimaš realne slike, zato ne izbereš pravega ukrepa.

Najboljši ukrep: sedem dni samo spremljaj screen time, nato izberi eno nastavitve (najpogostejše obvestila ali DND).

5 HITRIH NASTAVITEV, KI TI V 10 MINUTAH VRNEJO MIR (IN ČAS)



1) Obvestila: "push" naj imajo samo nujne stvari

Pusti: klici/SMS, koledar, varnostna obvestila banke, nujni družinski kontakti. Ostalo izklopi. Največji učinek = najmanj truda.



2) Omejitve časa za dva največja "požiralca"

Nastavi dnevno mejo za top dve aplikaciji (npr. družbena omrežja/kratki videi). Naj ne bo strogo, ampak vidno.



3) "Ne moti" po urniku (DND)

Naj bo DND rutina, ne izredni ukrep: zvečer + 1-2 fokus bloka čez dan. Izjeme le za res nujne kontakte.



4) Črno-beli zaslon zvečer

Barve so "vaba". Črno-beli zaslon po določeni uri pogosto samodejno zmanjša "še malo".



5) Počisti prvi zaslon

Na prvi zaslon daj samo orodja (klici, kamera, navigacija, koledar). "Scroll" aplikacije skrij v mapo ali jih premakni na drugi zaslon.

10 preprostih navad za večjo učinkovitost

Največkrat ne zmagajo "najbolj talentirani", ampak najbolj dosledni. Zbrali smo 10 navad, ki ne zahtevajo posebnih predispozicij – le malo pozornosti in pravega odnosa.

1 TOČNOST

Zamujanje je izbira. Prav tako je zanesljivost. Točnost kaže spoštovanje do drugih in do sebe.

2 DELOVNA ETIKA

Talent brez discipline je zapravljen potencial. Na dolgi rok zmaga tisti, ki trdo dela.

4 TRUD

Brez bližnjic. Brez polovičnih ukrepov. Če se nečesa lotiš, naredi to prav.

3 POZITIVNA ENERGIJA

Bodi oseba, ki jo drugi želijo v svoji ekipi. Energija je nalezljiva. Izbiraj modro.

5 PRIPRAVLJENOST

Bodi pripravljen, da se ti ne bo treba pripravljati. Dosegel boš toliko, za kolikor si se pripravil.

6 VEČ OD PRIČAKOVANEGA

Goli minimum te ne pripelje nikamor. Na dodatnem kilometru ni gneče.

8 UČLJIVOST

Bodi odprtega duha. Povratna informacija ni kritika, je rast. V trenutku, ko se prenehaš učiti, začneš nazadovati.

7 PROFESIONALNOST

Tvoj odnos je tvoja vizitka. Način, kako narediš karkoli, je način, kako narediš vse.

9 GOVORICA TELESA

Ljudje vidijo tvojo samozavest, še preden te slišijo. To, kako vstopiš v prostor, pove vse o tebi.

10 PRIJAZNOST

Biti nepopustljiv in biti prijazen nista nasprotji. Dolgoročni uspeh je zgrajen na trdnih odnosih.

Novi obrazi pri nas



Ime in priimek: **Aleš Križman**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol FT

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? V prejšnjem podjetju sem opravljal delo orodjarja, zdaj pa delam v valjarni in se še učim.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Moja ekipa me je lepo sprejela. Vedno mi pomagajo, če kaj vprašam. Med nami ni nobenih konfliktov.

PRVI VTIS? Impol se mi zdi dobro podjetje. Vajen sem večjih podjetij, tako da sem se hitro navadil.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Zasledil sem oglas in povprašal znance. Ker se mi je zdelo delovno mesto zanimivo, sem se nanj prijavil.

PROSTI ČAS? V prostem času lovim ribe, se sprehajam v naravi in kolesarim.



Ime in priimek: **Leon Tadej Spolenak**
Delovno mesto: Posluževalec strojev in naprav
Družba: Impol FT

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? V Impolu se počutim dobro. Sprva sem potreboval nekaj časa, da sem se privadil, saj sem prej delal v elektro smeri, zdaj pa delam v proizvodnji.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? S sodelavci se dobro razumemo, vsi mi pomagajo. Med mentorstvom sem se naučil veliko. Še zdaj mi nadrejeni in sodelavci razložijo, če česa ne vem.

PRVI VTIS? Zdelo se mi je zanimivo, vse novo, ampak sem se hitro privadil.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Za zaposlitev v Impolu sem se odločil zaradi bližine doma. Prej sem delal v tujini. Tam sem z delom zaključil, zato sem iskal zaposlitev bližje domu.

PROSTI ČAS? Prosti čas preživljam s punco. Rad plavam in kolesarim.



Ime in priimek: **Nejc Podgoršek**
Delovno mesto: Gasilec
Družba: Impol Infrastruktura

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? V Impolu se počutim super. Nimam nobenih težav, moram pa se privaditi na specifične podjetja, saj sem bil prej zaposlen v podjetju, kjer je bila glavna dejavnost kemija, tukaj pa je aluminij.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so me dobro sprejeli. Na splošno mi ugajata tudi delovni čas in delo.

PRVI VTIS? Impol se mi je ob prihodu zdel velik. Opazil sem, da so gasilci tu pomembni.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Zasledil sem razpis za gasilca. Ker imam več kot 20 let izkušenj kot prostovoljni gasilec in 10 let izkušenj kot poklicni gasilec, sem se prijavil na razpis. Pomembna mi je bila tudi bližina doma.

PROSTI ČAS? Prosti čas preživljam z družino.



Ime in priimek: **Martin Zorko**
Delovno mesto: Sodelavec za projektno delo
Družba: Kadring

KAKO SE POČUTITE PRI NAS? V Impolu se počutim dobro. Sodelavci so super.

KAKO SO VAS SPREJELI SODELAVCI? Sodelavci so me sprejeli zelo odprto in pozitivno.

PRVI VTIS? Prvi vtis je bil zanimiv. Navdušila sta me raznolikost dela in velikost podjetja.

ZAKAJ STE SE NAM PRIDRUŽILI? Priložnost za karierni razvoj, veliko možnosti za učenje.

PROSTI ČAS? Rad se ukvarjam s športom, predvsem uživam v smučanju in kolesarjenju.

NAŠI LOKALNI ŠPORTNIKI DOSEGAJO ODLIČNE REZULTATE

Poročamo o dosežkih športnikov, ki jih podpira tudi Impol

JUDO

Slovenska Bistrica je 17. januarja gostila že 56. Pokal Pohorskega bataljona, kjer je med 107 tekmovalci iz petih držav blestel domači Judo klub Impol. Pri kadetih je Jani Černe (do 60 kg) osvojil drugo mesto, med člani pa so si zlate medalje priborili Gal Blažič (do 60 kg), David Štarkel (do 66 kg), Luka Kodrič (do 81 kg) in Timotej Kos (do 100 kg). Uspeh sta dopolnila še Rok Plešnik z drugim in Miha Brence s tretjim mestom, s čimer je članski pokal zaslužen ostal doma. Dan kasneje je potekal še 11. Memorial Stanka Topolčnika, na katerem se je pomerilo 381 judoistov iz 4 držav. Domača ekipa je priborila 34 medalj. (vir: JK Impol) ■



Bleščeče medalje, vir: JK Impol

KEGLJANJE

V soboto, 23. januarja, je na kegljišču v Slovenski Bistrici potekalo ligaško tekmovalje. Moška ekipa KK Impol je v ligi 1. B vzhod premagala Ceršak 1 s 6:2 in s 3.576 podrtimi keglji postavila nov rekord kegljišča. Po dvanajstih krogih in šestih zmagah zasedajo peto mesto. Ženska ekipa se je v 1. A ligi s KK Brest razšla z neodločenim izidom 4:4. Po 11 tekmah in petih zmagah se nahajajo na šestem mestu. (vir: FB KK Impol) ■



Kegljaški podmladek, vir: KK Impol

NOGOMET

V začetku februarja je vodstvo kluba predstavilo načrte NK Kety Emmi & Impol Bistrica pred spomladanskim delom v 2. SNL. Klub, ki že tretjo sezono zapored prezimuje v zgornjem delu lestvice, stavi na stabilnost in posodobljeno infrastrukturo. Predsednik Vito Martinčič je izpostavil prenovo glavnega igrišča in postavitev reflektorjev, kar so ključni koraki k dolgoročnemu cilju – uvrstitvi v 1. SNL. Bistričani so se že izkazali na nekaj pripravljenih tekmah doma in v tujini. (vir: spletna stran NK Bistrica) ■



Priprave v gosteh, vir: FB NK Bistrica

ATLETIKA

V Novem mestu je 24. in 25. januarja potekalo državno prvenstvo za mlajše člane in mlajše mladince. Bistriški atleti so osvojili pet medalj. Med mlajšimi člani je v skoku v daljino zmagal Klemen Modrijančič, Matic Modrijančič je osvojil srebro. David Reljić je bil drugi v troskoku. Med mlajšimi mladinci je naslov državnega prvaka v skoku v daljino osvojil Benjamin Dobnikar Klepec, Patrik Flis pa je bil drugi v teku na 400 m. Teden dni kasneje so se v Novem mestu na državnem prvenstvu srečali še starejši mladinci. Matic Modrijančič je s skokom 697 cm postal državni prvak v skoku v daljino, uspeh pa je v troskoku z 2. mestom dopolnil David Reljić. Born si je v teku na 400 metrov pritekel Patrik Flis. (vir: FB ADSB) ■



Starejši mladinci, vir: FB ADSB

PLEZANJE

V balvanskem plezalnem centru Klajmber v Mariboru je v soboto, 24. januarja, potekala tekma v balvanskem plezanju. Luka Vračko je osvojil prvo mesto med starejšimi cicibani, Tine Bračko pa četrto med mlajšimi cicibani. V kategoriji kadetov je Žan Švab dosegel peto mesto, Nina Goričan pa je bila peta med kadetinjami. (vir: spletna stran AKSB) ■



Tekma v balvanih, vir: FB PC Klajmber



SUZANA PISTOTNIK VIVOD , IMPOL-FINAL

IZOBRAZBA: Ekonomski tehnik

DOMAČE MESTO: Poljčane

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2022

TREUTNO DM: Posluževalka CNC-strojev

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Želja po boljšem zaslužku.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Raznolikost.

DRUŽINA: Hči Lara in mož Uroš.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Sprehod in peka peciva.

NAJLJUBŠA HRANA: Pica, ki jo speče mož.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Delovna, komunikativna, dobrosrčna.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Ne glejte samo na svojo dobrobit, ker smo vsi v istem gnezdu.

URŠKA TROPAN, IMPOL-FINAL

IZOBRAZBA: Prodajalec, NPK Upravljalec/upravljalica strojev v proizvodnji

DOMAČE MESTO: Slovenska Bistrica

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2020

TREUTNO DM: Kontrolorka

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Želja po stabilnem in urejenem delovnem okolju, možnost strokovnega razvoja in nadgradnja kompetenc preko izobraževanj in praktičnih izkušenj.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Raznolikost nalog, reševanje izzivov in sodelovanje s sodelavci.

DRUŽINA: Hči Mía in sin Mai.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Aktivnosti na prostem ali preživljanje časa z družino in prijatelji.

NAJLJUBŠA HRANA: Je ni.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Zanesljiva, odgovorna, fleksibilna.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Vsak dan je nova priložnost, da naredimo nekaj dobrega zase, za ekipo in za skupni uspeh.





ANDREJA KOŠČAK, IMPOL PCP

IZOBRAZBA: Slaščičarka

DOMAČE MESTO: Slovenska Bistrica

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2002

TRENTNO DM: Posluževalka strojev (pakiralka)

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Tudi moja starša sta bila zaposlena v Impolu.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Delo je zanimivo in ga rada opravljam, s sodelavci dobro sodelujem in se razumem.

DRUŽINA: Imam hči Špelo in vnukinjo Mino-Loro.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Kolo, sprehodi s psom in branje pravljič vnukinji.

NAJLJUBŠA HRANA: Jedi na žlico.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Pozitivna, komunikativna, rada nasmejim sodelavce.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Nikoli v življenju ni prepozno za spremembe.

NINA STREHAR, SIMFIN

IZOBRAZBA: Profesorica nemščine

DOMAČE MESTO: Slovenska Bistrica

ZAPOSLEN V SKUPINI IMPOL OD: 2007

TRENTNO DM: Obračun plač in blagajna

KAJ TE JE PRIPELJALO SEM: Mama.

KAJ TI JE VŠEČ PRI TVOJEM DELU: Raznoliko delo z vsakdanjimi novimi izzivi in dobro razumevanje s sodelavkami v pisarni.

DRUŽINA: Mož Marko, hči Eva in sin Bine.

KAKO NAPOLNIŠ SVOJE BATERIJE: Koncerti, knjige, morje.

NAJLJUBŠA HRANA: Vse vrste testenin.

KAKO BI SE OPISAL S TREMI BESEDAMI: Poštena, zanesljiva, komunikativna.

MISEL ZA ZAPOSLENE: Najbolj produktivni dan ni tisti, ko si naredil največ, ampak tisti, ko si bil najboljši do sebe in do drugih.



7. ZIMSKA IMPOLIADA

17. januar 2026
RTC Trije Kralji

Jasno nebo, sneg pod nogami in Impolčani v najboljši formi – tako bi na kratko povzeli letošnjo 7. Zimsko Impoliado. V soboto, 17. januarja 2026, se je na RTC Trije kralji zbrala pisana družčina, ki je dokazala, da zimska klasika pri nas ni več “en dogodek”, ampak tradicija.

Dan se je začel z dobro voljo in se nadaljeval z disciplinami, kjer je vsak našel nekaj zase: pohod po družabni poti od Tinja do koč Rdeča kapica (z razgledi, ki so bili skoraj prelepi, da bi jih ujeli v objektiv), veleslalom v treh kategorijah za ljubitelje hitrosti, bordanje za tiste z malo več “stila”, vožnja s pležuhom za pogumne in postavljanje snežakov, kjer je domišljija spet premagala vsa pričakovanja.

Letos pa smo dodali še novost: mini hulahop izziv. Na papirju “mala stvar”, v praksi pa magnet za smeh, navijanje in presenetljivo veliko tekmovalnosti.

Ko smo odkljukali discipline, je prišel še najbolj družaben del – après-ski. Glasba, ples, sproščen klepet in občutek, da je bil dan res dobro izkoriščen.

Hvala vsem, ki ste prišli, tekmovali, navijali ali samo soustvarili vzdušje. Zimska Impoliada 2026 je uspela – in to tako, da se je bomo še dolgo spominjali.



Rezultati

VELESALOM ŽENSKO:

1. Lea Rupnik, Alcad
2. Darja Volšak, Impol FT

VELESALOM MOŠKI DO 45 LET:

1. Tomaž Gracej, Impol PCP
2. Branko Javernik, Impol LLT
3. Luka Pelko, Impol FT

VELESALOM MOŠKI NAD 45 LET:

1. Uroš Mlaker, Impol Infrastruktura
2. Vid Kenz, Impol 2000
3. Peter Leskovar, Alumat

DESKANJE:

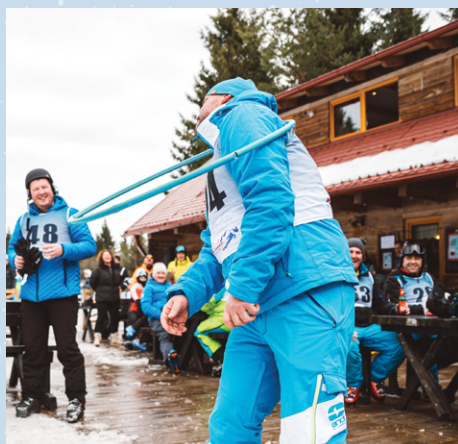
1. Matjaž Cvahte, Impol LLT
2. Rok Blažič, Impol PCP
3. Jernej Ramšak, Impol PCP

PLEŽUHI:

1. Leon Pišek, Impol FT
2. Dušan Jurič, Stampal SB
3. Franjo Dovnik, Impol FT

IZDELOVANJE SNEŽAKA:

1. Stampal SB
2. Simfin, Kadring in Infrastruktura TEAM





POIŠČEMO ODGOVORE NA VAŠA VPRAŠANJA

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

V: Kaj nam prinaša pokojninska reforma – bomo delali dlje in prejemale več?

Odgovarja: **Metka Lešnik**, pravna svetovalka

Pokojninska reforma, ki se je začela uporabljati januarja 2026, prinaša postopne, a pomembne spremembe za vse generacije zaposlenih. Večina novosti se bo uvajala postopoma do leta 2045.

KAJ TO POMENI V PRAKSI?

Višja starost za upokojitev – a postopno. V letih 2026 in 2027 pogoji za starostno upokojitev ostajajo enaki kot doslej:

- 60 let starosti in 40 let pokojninske dobe brez dokupa ali
- 65 let starosti in najmanj 15 let zavarovalne dobe.

OD LETA 2028 DALJE SE BO STAROSTNA MEJA ZAČELA POSTOPNO ZVIŠEVATI – DO LETA 2035 NA 62 LET (OB 40 LETIH DOBE) OZIROMA 67 LET (OB NAJMANJ 15 LETIH DOBE)

Starostno mejo bo še naprej mogoče znižati zaradi skrbi za otroke, zgodnjega vstopa v zavarovanje ali služenja vojaškega roka.



VIŠJI ODMERNI Odstotek – VIŠJA POKOJNINA

Dobra novica: odmerni odstotek za 40 let pokojninske dobe se bo postopno zvišal s 63,5 na 70 odstotkov do leta 2035. To pomeni višjo pokojnino za prihodnje upokojence.

Dodatno se spodbuja daljše ostajanje v zaposlitvi. Za 41., 42. in 43. leto pokojninske dobe se odmerni odstotek dodatno povečuje, tako da lahko ob 43 letih doseže tudi 79 odstotkov pokojninske osnove. Višji odstotek bo mogoče pridobiti tudi zaradi skrbi za otroka v prvem letu ali zaradi služenja vojaškega roka (če tega ne uveljavljamo za znižanje starosti).

DALJŠE REFERENČNO OBDOBJE

Za izračun pokojninske osnove se trenutno upošteva 24 najugodnejših let. Od leta 2028 se bo obdobje postopno podaljšalo na 40 let, pri čemer se bo izločilo pet najslabših let. Spremembe bodo uvajane postopno do leta 2035.

INVALIDSKE, VDOVSKE IN DRUŽINSKE POKOJNINE

Reforma zvišuje najnižje zneske invalidskih pokojnin ter postopno povečuje odstotke za vdovske in družinske pokojnine že v letih 2026 in 2027. Uvaja se tudi t. i. administrativna upokojitev za določene dolgotrajno brezposelne invalide.

KAJ ŠE?

Od leta 2026 bo mogoče dokupiti do tri leta zavarovalne dobe. Uvaja se tudi zimski dodatek za vse upokojence, ki se bo postopno zvišal do 250 EUR do leta 2030. Reforma torej prinaša daljšo delovno dobo, a hkrati višje odmerne odstotke in več možnosti za ugodnejšo pokojnino. Za zaposlene je ključno, da pravočasno preverijo svojo pokojninsko dobo in načrtujejo svojo poklicno pot z mislijo na dolgoročno varnost. ■



V: KAKO POTEKA ELEKTRONSKO PODPISOVANJE DOKUMENTOV?

Odgovarja: **Ana Štern**, kadrovska pisarna

Elektronsko podpisovanje dokumentov poteka preko povezave, ki jo zaposleni prejmete po elektronski pošti. Za podpisovanje dokumenta kliknete na prejeto povezavo, nato pa spodaj desno dokument podpišete na vijolični ikoni. Če pri podpisovanju naletite na težavo, se lahko obrnete na kadrovske pisarno (Mišelo Gajser – 02 8035 905 ali Ano Štern – 031 622 745). Dokumente je treba podpisati v najkrajšem možnem roku od prejete povezave.

V elektronski podpis se pošiljajo naslednji dokumenti:

- pogodbe,
- napredovanja,
- suspenzi,
- sporazumi,
- obvestila o spremembi delovnega koledarja,
- spremembe pogodb,
- izjave zaposlenega o potnih stroških, obrazci KNZ,
- potrdila M1, M2, M3,
- soglasja,
- obrazec DD1
- in ostala dokumentacija. ■

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

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

V informacije, ki jih morate poznati zaposleni v skupini Impol, smo zbrali na enem mestu. Do njih dostopate preko QR-kode ali direktno preko povezave: www.impol.si/ljudje-in-kariera/zaposlitev/vsebinska-za-novozaposlene/. ■



V: KAKO SE IZRABI LANSKI LETNI DOPUST?

Odgovarja: **Mišela Gajser**, kadrovska pisarna

Mnogi zaposleni imate v tem trenutku še precej lanskega letnega dopusta, zato vas obveščamo, da je treba lanski letni dopust izkoristiti do 30. 6. 2026. Z neposredno nadrejenim vodjo se je vsak zaposleni dolžan dogovoriti o izrabi dopusta, tako da ni moten delovni proces. Za nemoten potek dela v dogovoru z nadrejenim pametno načrtujte dopust, najbolje čim bolj enakomerno. Ko se bo bližal rok za koriščenje starega dopusta, namreč ne bo možno vsem zaposlenim v delovni sredini naenkrat odobriti, da koristite dopust. ■



Od finančne službe do prodaje: zgodba sodelavke, ki je s svojo iskrenostjo, potrpežljivostjo in optimizmom pustila velik pečat

Hvala. Vikica!

Vikica se je po končani ekonomski srednji šoli zaposlila v Impolu, kjer je bil zaposlen tudi njen oče. Najprej je bila pripravnica v finančni službi, kasneje pa obračunovalka kreditov in osebnih dohodkov. Ob delu je diplomirala in pridobila naziv ekonomistke za analize in planiranje. V prodajo – takratni izvoz – je prišla 16. 2. 1993 na delovno mesto komercialistke 2. Kasneje je napredovala v komercialistko 1, s 1. 1. 2013 pa je postala organizatorica prodaje. To delo je opravljala vse do upokojitve 21. 1. 2026.

Vikica je bila v svoji dolgoletni karieri mentorica številnim pripravnicam, ki jih je s svojim znanjem, potrpežljivostjo in občutkom uvajala v delo. Pomembno je, da nisi na delovnem mestu samo zato, da si, temveč da prispevaš – da v delo prineseš tudi svoj jaz. In Vikica je to iz dneva v dan potrjevala s svojo iskrenostjo, poštenostjo in družabnostjo, predvsem pa z nekonfliktnostjo.

Med sodelavci je bila priljubljena, z veseljem pa se je udeleževala tudi skupnih trenutkov izven delovnega časa. V 41 letih se je nabralo veliko lepih spominov – in prav teh skupnih trenutkov se bomo vsi radi spominjali. Vikica, naj ti bo lepo v pokoju. Izkoristi čas za stvari, ki te veselijo, predvsem pa ohrani svoj optimizem!

Tvoji sodelavci in sodelavke



SMEH JE POL ZDRAVJA: Menjamo folijo za vic!

GORENJSKA MATEMATIKA

Imaš 10 jabolk.
Polovico daš bratu.
Koliko ti ostane?
Devet in pol.

Simon Detiček,
Impol PCP

ŽUPNIKOVO OPOZORILO

Župnik in mežnar stojita ob vaški cesti ter v tla zabijata tablo z napisom: »Konec je blizu! Obrnite se, dokler še ni prepozno!«
Mimo pridrvi avto, voznik pa skozi okno zavpije: »Pustita ljudi pri miru, vidva ver-ska fanatika!«

Čez nekaj trenutkov se zasliši cviljenje zavor, nato pa še glasen pljusk.
Mežnar se obrne k župniku: »Ali ne misliš, da bi bilo bolje, če bi preprosto napisala: »Most je podrt!«

Branko Strnad, Impol LLT



ALUMINIJASTO FOLIJO LAHKO PREVZAMETE V KADROVSKI SLUŽBI.

				avtor PETER SKRBIŠ	ETNIČNA SKUPINA V FURLANJI	DRUGO IME ZA ARHAIK	IGRALEC VALLONE	OKSID	POSODICA ZA SOL, SOLNICA	IMPOL	GITICA JAKOPIN	SVEŽENJ, NABIREK	ŠAHISTKA SREBRNIČ	SL. CITRAR (MIHA)	ŠPANSKI PISATELJ, JEZUIT (JOSE)	SLOG
				ANTIČNO IME OTOKA HVARA						NEKD. MB PODJETJE AM. REKA S SLAPOVI						
				VELJAVN. Z ZAKONOM												
				POPOTNIK (MARCO)												
											ETNOLOG (JOŽKO)					
											GOZDNA ŽIVAL					
IMPOL	ALUMINI- JEVA RUDA	UDOR	ČELISTKA JERAJ SMUČAR MLEKUŽ				JADROVJE (STAR.)						PEŠČENA PLAŽA OBČUTJE, EMOCIJA			
TEŽAK NA VOLGI V ČARSKI RUSIJI							PEVEC DEDIČ	OTROKOVO VESELJE IT. SKLAD. (ANTONIO)							EGADSKI OTOKI	PISATELJ ARTHUR DOYLE
KONCERTNA DVORANA						NASIČEN OGLJIKOV. IT. PEVEC (LUCIO)						KRAJ PRI RAKEKU SMUČIŠČE V ZDA				
GORAV POSOCJU				JEZERO V SEVERNI ITALIJI POTOPITEV					SPOPAD, PRETEP RAROG ALI JASTOG					IGRA S KAMENCKI GOZDNO RASTJE		
V NJEM JE BIL MOJSTER ASTAIRE					VRTNA CVETLICA AFRIŠKA DRŽAVA						ČISTA DUŠA V BRAHM. LUKA BASI					
IZTOK JEREB			PALA- CINKA STRUGA (STAR.)							TRATA, TRAVNIK						
TEPTALNI STROJ										NEKDANJI SOVJET. NOGOMET. (OLEG)						
IMPOL	TEK DO JEDI	TENISAČ (BLAŽ) TABOR (LJUDSKO)					NEKDANJI AVSTRIJSKI DIRKAČ (JOCHEN)	ČOLN ZA REŠEVANJE V GORAH, AKI	KRIŽANKA 1. BON ZA 40 EVROV: VESNA BUTOLEN, SIMFIN 2. BON ZA 40 EVROV: LEA BUDJA, IMPOL 2000 3. BON ZA 40 EVROV: VALERIJA GORJUP, IMPOL-FINAL Nagrajenci nagrade prevzamete v KADROVSKI PISARNI Impola v upravnih stavbi. Geslo tokratne križanke pošljite v uredništvo Metalurga (ursa.zidansek@kadrings.si) do 10. aprila 2026. Trije izžrebani nagrajenci boste prejeli vsak BON ZA NAKUP V VREDNOSTI 40 EVROV.							
ČLOVEK, KI NE VIDI, SLEPEC						RADIJ VELIKI BOG HINDUJCEV										
STARA UTEZNA MERA (17,5 g)				GLASEN POZIREK TEKOČINE	ČEDNOST, ELEGANCA 10. RIMSKI CESAR											
PARIŠKI SLIKAR, SAMOUK (TONY)																
DELJENA KRIVDA																
TEORE- TIČNI SESTAVEK																
									GESLO KRIŽANKA							

ZELENA SVEŽINA: Nežni grizljaji s pridihom pomladi**Domači njoki v špinačni kremi s piščancem**

Pomlad je čas, ko nam narava podari svoje najbolj nežne plodove. Morda ste že poskrbeli za prva opravila na vrtu in se veselite prvih domačih pridelkov, med katerimi smo za naš tokratni recept izbrali mlado špinačo. Ta dragocen dar narave je poln okusa in zdravja, njeni listi pa so ravno prav nežni, da v kuhinji zablestijo v popolnoma novi luči. Tokrat vam predstavljamo jed, ki vas bo navdušila s svojo kremno teksturo in nežno barvno dinamiko. Združili smo sočnega piščanca in pest sveže špinače v obrok, ki je pripravljen hitreje, kot se v naravi prebudi prvi spomladanski cvet.

**SESTAVINE**

Sestavine za domače njoke:

- 500 g krompirja
- 200 g mehke moke
- 1 jajce
- ščepec soli

Sestavine za kremo:

- 500 g piščančjih prsi
- 100 g mlade špinače
- 250 ml smetane za kuhanje
- 250 ml kokoške jušne osnove
- 2 žlici oljčnega olja
- česen, manjša čebula
- timijan in bazilika

POSTOPEK

Krompir skuhamo, olupimo in še vročega pretlačimo. Ko se nekoliko ohladi, dodamo jajce, sol in moko ter hitro ugnemo mehko testo. Oblikujemo svaljke, jih narežemo na koščke in skuhamo v slanem kropu (gotovi so, ko priplavajo na površje).

Koščke piščanca začnimo in jih na oljčnem olju zlatorjavo popečemo, nato jih umaknemo na krožnik. V isti ponvi posteklenimo čebulo in česen, zalijemo z jušno osnovo ter smetano, nato pa v nastalo kremo stresemo njoke in jih kuhamo 5 minut, da se omaka zgosti. Na koncu v ponev vrnemo piščanca in dodamo lističe mlade špinače ter mešamo le minuto, da špinača rahlo ovane.

Nasvet: Za še bogatejši okus ob postrežbi posipajte s sveže naribanim parmezanom.

Povzeto po Okusno.si, foto: AI

VELIKONOČNI DOLGOUHČI: Ušesa, ki pokukajo izpod spretnih prstov**Zajčja družina v prazničnih okvirjih**

Medtem ko zunaj že cvetijo prvi znanilci pomladi, kot so trobentice, marjetice in vijolice, lahko s spretnimi prsti ustvarite prikupno zajčjo družino iz recikliranih materialov. Skupno oblikovanje in barvanje sta čudovita priložnost za druženje vseh generacij, kjer se skozi ustvarjalno sodelovanje krepijo družinske vezi.

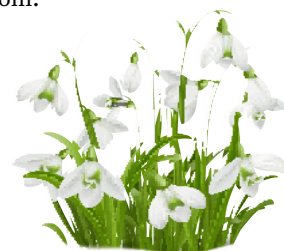


1. Postopek začnite s pripravo obrazov: iz embalaže za jajca izrežite visoke stožce, ki ločujejo jajca med seboj. Ti bodo predstavljali zajčkov smrček in obraz, iz ploskih delov kartona pa izrežite še dolga, zašiljena ušesa. Za podlago portretov uporabite rjav karton, iz katerega izrežete ovale. Velikost prilagodite tako, da bo glava v sredini, okoli pa bo ostalo dovolj prostora za okrasne detajle.

2. Sestavljanje je preprosto: na sredino ovala prilepite stožec, nad njim pa par ušes. Da bodo ušesa videti bolj naravno, jih na spodnjem delu pred lepljenjem rahlo prepognite. Nato nastopi čas za "risarnico", kjer vsakemu zajčku podarite svoj značaj. Z drobnim flomastrom narišete oči in usta, notranjost ušes osvežite z rožnato barvico, pod glavo pa dorišete oblačila – od črtastih majic do elegantnih kravat.

3. Za piko na i z belo barvo okoli zajčka narišete okrasne obrobe, kot so pike, listki ali drobni cvetovi, podobni marjeticam ali trobenticam. Takšni portreti bodo dobili videz dragocenih starinskih slik, ki bodo v vaš dom prinesle pravi praznični duh.

4. Da bo vaša galerija še bolj osebna, lahko vsakega zajčka poimenujete po enem izmed svojih družinskih članov. Tako boste ustvarili pravo unikatno družinsko kroniko v velikonočni preobleki.



NE IZBIRAJ SAMO ŠOLE. IZBERI **POT.**

impol
Aluminium Industry

OD PRVE PRAKSE DO POKLICA



DAN ODPRTIH VRAT

Za bodoče dijake in študente.

 12. marec 2026

 16.00

 Impol, Slovenska Bistrica

 **PRIJAVA JE OBVEZNA:**



RAZMIŠLJAŠ O
TEHNIČNI POTI?
VPRAŠAJ NAS.

**PRIDRUŽI
SE
NAM!**

KAJ VAS ČAKA?

- Industrija v živo,
- znanje v praksi,
- izkušnja, ne le ogled,
- pogovor brez zadržkov,
- prvi korak na poklicni poti.



KONTAKT ZA INFORMACIJE

Mišela Gajser
misela.gajser@kading.si
041 436 327

STABILNOST. RAZVOJ. VARNOST. KARIERA DOMA.



www.impol.si