

POLJANEC

Časopis za sodelavce podjetja **Polycom Škofja Loka, d. o. o.**



Osrednja tema:

»Nisem si predstavljal, da bi lahko v Poljanski dolini stala takšna tovarna.«



Vsebina

- 3** *Novi prostori, nov zagon tudi pri kupcih*
- 4** *Intervju: »Nisem si predstavljal, da bi lahko v Poljanski dolini stala takšna tovarna.«*
- 6** *Nič več ustavljanja strojev zaradi vlage in temperaturnih nihanj*
- 8** *Želimo si kupce s podobnimi in zahtevnimi izdelki*
- 10** *Vrsta izboljšav z novo linijo za montažo ball-socketov*
- 11** *Zdaj lahko uporabljamo tudi večja in težja orodja*
- 12** *Strateška konferenca: potrebujemo več znanja*
- 13** *Tudi s preventivnim vzdrževanjem do učinkovitosti*
- 14** *Vodje izmen izboljšujejo komunikacijo v proizvodnji*
- 16** *Prevzem vodenja oddelka Oskrbovalne verige*
- 17** *Pozdrav iz Pjongčanga*
- 18** *Miša se zahvaljuje za pomoč*
- 19** *Maratonec Domen Hafner najboljši belec v Dubaju*
- 21** *Podpiramo ohranjanje spomina na lokalne umetnike*
- 22** *Novoletna zabava*
- 24** *Nagradna križanka*

IZDAJA: Polycom Škofja Loka, d. o. o.,
Dobje 10, 4223 Poljane nad Škofjo Loko
barbka.rupar@polycom.si / tel.: +386 (0) 50 70 600

UREDNIŠKI ODBOR: Iztok Stanonik, Mateja Karničar Šenk, Barbka Rupar, Matjaž Verlič, Andrej Kos, Matjaž Mazzini, Milka Bizovičar

UREDNIKA: Barbka Rupar

PRIPRAVA VSEBINE: Milka Bizovičar

FOTOGRAFIJA (če ni drugače navedeno): Matjaž Verlič, Matjaž Mazzini

LEKTORIRANJE: Tina Benedičič

OBLIKOVANJE IN PRELOM: Studio Mazzini, d. o. o.

TISK: Pro Grafika, d. o. o.

Časopis podjetja Polycom izhaja od leta 2004.
Polyanec številka **23/2018**, samo za interno uporabo.

FOTOGRAFIJA NA NASLOVNICI: Matjaž Mazzini

Novi PROSTORI, NOV ZAGON TUDI PRI KUPCIH

Za nami je naporno, a uspešno leto. Zaznamovala ga je 12-milijonska investicija v novo tovarno, v katero je bilo dnevno vključenih kar nekaj zaposlenih. Zdaj se lahko spet v celoti posvečajo osnovnemu delu.

Gradnja je bila nujna, saj na stari lokaciji v Poljanah nismo imeli niti kvadratnega metra prostora več. Kupci, ki se od novega leta kar vrstijo pri nas, ker si želijo ogledati nove prostore, so navdušeni. Tisti, s katerimi delamo že dalj časa, so bili v preteklosti zaradi naše prostorske stiske kar v zadregi, ko smo se dogovarjali za nove posle, zdaj omejitvev ni več. Obiskal nas je tudi nov kupec, italijanski Ufi, od katerega smo že dobili prva naročila.

Čaka nas še uradna otvoritev objekta, ki jo bomo imeli takoj, ko bo ob glavnem vhodu v stavbo dokončana skulptura iz hotaveljskega marmorja, na kateri bo Maja Šubic upodobila značilnosti Poljanske doline.

Leto presežkov

Če se na leto 2017 ozrem še z vidika poslovanja, lahko govorim samo o presežkih. Ustvarili smo več kot 31 milijonov evrov prihodkov od prodaje, kar je dobre štiri milijone evrov več, kot smo si zastavili v začetku leta, dobiček je bil večji za pol milijona evrov, in sicer je znašal skoraj 1,9 milijona, dodana vrednost na zaposlenega je zrasla s 46.667 evrov na 47.393 evrov, zaposlili smo več kot 50 novih sodelavcev, tako da nas je zdaj približno 270. Najpomembnejši pa je podatek o novih pridobljenih poslih, saj ta govori o naši prihodnosti. Načrtovali smo jih za štiri milijone, dobili smo jih za sedem.



Iztok Stanonik, direktor

Rezultatom je sledila božičnica – nagrada zaposlenim, ki se jim zahvaljujem za njihovo zavzetost in povezanost s podjetjem. Ogromno mi je pomenilo, ko se nas je na novoletni zabavi zbralo več kot 200, torej je prišla večina, kar pomeni, da se tu dobro počutijo. Zaposleni so letos prejeli 920 evrov božičnice (načrtovana je bila 570 evrov), kar je največ v zgodovini podjetja, in upam si trditi, da je to veliko več, kot so prejeli delavci v marsikateri slovenski družbi. Za letošnje leto smo določili izhodiščno božičnico pri 870 evrih, kolikšna bo, pa je odvisno od tega, kako uspešni bomo pri uresničevanju zastavljenih načrtov.

Že en robot na štiri zaposlene

S prodajo letos želimo ustvariti 36 milijonov evrov prihodkov, dobiček pa povečati na 2,4 milijona evrov. Rast zadnjih dveh omenjenih postavk je pomembna, da lahko vlagamo v znanje, izobraževanje, nove stroje. Letos smo postavili že 16 novih strojev in prav toliko robotov. Zdaj imamo približno 94 strojev za brizganje in nekaj več kot 60 robotov. Zdajšnje razmerje: en robot na štiri zaposlene bomo še povečevali in s tem zmanjševali možnost človeških napak na linijah ter posledično zmanjševali število reklamacij, do katerih so kupci zelo kritični. Načrtujemo tudi, da bomo letos odpri 25 novih delovnih mest.

► Iztok Stanonik



»NISEM SI PREDSTAVLJAL, DA BI LAHKO V POLJANSKI DOLINI STALA TAKŠNA TOVARNA.«

Pomembno je, da delovna mesta ostajajo v občini, poudarja Milan Čadež, župan Občine Gorenja vas - Poljane, predsednik KS Poljane Tone Debeljak pa izpostavlja pomen povezovanja s šolama v občini.

Na občini ste si ves čas prizadevali, da bi Polycom ostal in se razvijal na tem območju. Vzpostavili in komunalno opremlili ste tudi gospodarsko cono v Dobju. Kaj takšno podjetje pomeni za občino?

Milan Čadež: Za občino je največji uspeh, da je površina, ki smo jo z občinskim prostorskim načrtom (OPN) namenili gospodarski dejavnosti, zdaj skoraj v celoti zasedena. Pomeni, da v celoti izpolnjujemo pogoje iz takratnega razpisa, v okviru katerega smo pridobili več kot milijon evrov evropskih sredstev, občina je vložila 900.000 evrov. Za nas je projekt v celoti zaključen. V podjetju so pokazali, kaj in kako je možno narediti v tako kratkem času, če ni vezano na javne razpise. Bi si pa vodstvo podjetja za svojo investicijo verjetno želelo podobno subvencijo, kot jo je lansko leto dobil tuj investitor na slovenskih tleh.

Poycomova investicija tudi pomeni, da delovna mesta ostajajo v naši občini, da se razvijajo in najpomembneje,

da postajajo čedalje zahtevnejša. To je v interesu občine in občanov, saj se še vedno tretjina delovno aktivnega prebivalstva vozi na delo zunaj občine in zdaj je idealna priložnost, da se omenjeni delež zmanjša.

Sam sem pred nastopom županovanja 12 let delal v strojni industriji in v Evropi videl veliko podjetij, ki delajo za avtomobilsko industrijo, ki je zelo zahtevna predvsem pri procesih in končnih izdelkih. Nikoli si nisem predstavljal, da bo takšna, povsem primerljiva tovarna stala tudi v Poljanski dolini.

Tone Debeljak: Ko sem se leta 2004 zaposlil v Polycomu, se spomnim, da so bili prostori delno prazni, potem se je v dveh letih orodjarna (in tudi drugi prostori) toliko napolnila, da so leta 2007 začeli govoriti o selitvi v Dobje. Zaradi gospodarskih razmer se je takrat gradnja ustavila. Kot nekdanji zaposleni sem vesel, da se je to zdaj uresničilo.

Kako pa je z načrtovano izgradnjo odcepa z regionalne ceste neposredno do starih Polycomovih prostorov, kjer bo logistični center?

Milan Čadež: Zadnje mesece smo zelo aktivni pri urejanju dokumentacije. Čakamo idejno zasnovo, ki mora dati odgovor na vprašanje, kako razbremeniti staro cesto v Poljanah, ki teče vzporedno z regionalno, neposredno mimo Polycomove stavbe.

Verjetno ne bo dolgo, ko bo treba pravkar zgrajeno tovarno širiti, prostora v gospodarski coni pa ni več. Kako lahko pomaga občina?

Milan Čadež: Širitev območja proti Poljanam ni možna, ker ga omejuje Poljanska Sora s svojim razlivnim območjem, z novim OPN, ki je v postopku, bi lahko gospodarsko cono poskusili širiti proti zahodu, v smeri Gorenje vasi.

Kako pa selitev občutite v Poljanah? V preteklosti so bili krajani in podjetniki velikokrat nezadovoljni zaradi pomanjkanja parkirnih mest v središču, ki naj bi jih zasedali zaposleni?

Milan Čadež: Težavo s pomanjkanjem parkirnih mest pred trgovinami, lokali ipd. smo rešili z uvedbo modrih con. Že pred pol leta je bilo v Poljanah dovolj prostora, zdaj ga je seveda še več. Bi pa še opozoril, da vozil res ni primerno parkirati na pešpoteh in pločnikih.

Tone Debeljak: Da, parkirnišče je v krajevni skupnosti dovolj. Krajani so bili nezadovoljni, ker so se zaposleni v Polycomu proti Škofji Loki (in obratno) pogosto vozili po stari cesti ter s tem prihranili nekaj sto metrov poti. Ne le da je ta cesta namenjena samo lokalnim prebivalcem, uvoz na regionalno cesto je precej nevaren. Prebivalci s tega območja so zdaj bolj umirjeni, cesta do njihovih hiš je manj

obremenjena in varnejša. In da, gostinci v središču Poljan občutijo zmanjšanje prometa, morali se bodo prilagoditi novim razmeram.

Ob skoraj nični brezposelnosti v občini se tu zaposluje čedalje več delavcev od drugod, prihajajo tudi zaposleni iz Črnomlja, ne nazadnje kupci iz tujine. Kako to izkorišča krajevna skupnost in občina?

Milan Čadež: Kakšne posebne vloge občine tukaj ni. Stanovanj nimamo na razpolago oziroma so zasedena. Koristi imajo lahko gostinci, morda turistični delavci.

S kakšnimi ukrepi lahko občina pomaga v povezavi s pomanjkanjem delavcev?

Milan Čadež: Nisem kadrovik, ampak mislim, da bi morala podjetja najprej poskušati zadržati zaposlene. To je najceneje, čeprav jih je treba malo bolje plačati. Strokovnih kadrov ni mogoče kar dobiti, treba jih je vzgajati. Delo je treba predstaviti že v osnovnih šolah, da podjetje pravočasno prikazuje svojo dejavnost in navdušuje učence za poklice, ki jih potrebuje. V občini sta dve osnovni šoli in tu je smiselno nastopiti še odločneje, čim več domačinov navezati na lokalna podjetja, tako da ostajajo v občini, dolini. To je največja dodana vrednost tako pri delavcu kot pri delodajalcu. In vsak zaposleni v domačem kraju pomeni tudi višjo dodano vrednost za občino.

Tone Debeljak: Ko sem bil še zaposlen v Polycomu, so učenci tako gorenjevaške kot poljanske šole pogosto prihajali k nam in jih je zelo zanimalo, kaj in kako delamo. Naveza deluje, verjetno pa bo čas pokazal, da bi bilo treba imeti teh stikov še več. Za poklic orodjarja je treba navdušiti že osnovnošolce.



Milan Čadež



Tone Debeljak



NIČ VEČ USTAVLJANJA STROJEV ZARADI VLAGE IN TEMPERATURNIH NIHANJ

Ko smo iz Poljan na naš novi naslov Dobje 10 prepeljali še zadnji stroj in ga priklopili, je bil glavni selitveni šok za nami. Čaka pa nas še kar nekaj dela, preden bomo lahko rekli, da smo se ustalili.

Nova stavba za Polycom ne pomeni le, da smo tudi po videzu prešli iz majhnega v srednje veliko podjetje, gledano s poslovnega vidika so se nam odprle nove možnosti, ki jih omogočajo dodatne prostorske kapacitete. Za zaposlene in naš potek dela pa je pomembno, da je objekt v nasprotju s staro lokacijo funkcionalno prilagojen našim potrebam, kolikor je le mogoče.

Zdaj morda še marsikdo od zaposlenih vidi predvsem težave in res je, da je stanje dva meseca po selitvi še daleč od želenega. A ko bomo dokončno določili mikrolokacije strojev in delovna mesta ob njih, ki so zdaj grobo določena, uredili repro material in material v proizvodnji, transportne poti in podobno, bo delo steklo po ustaljenih tirnicah – in v boljših pogojih. Še posebej pomembna je zdaj čimprejšnja ureditev delovnih mest s čim manj mrtvega teka, zato imamo ekipo, ki se ukvarja

samo s tem. Pričakujemo, da bo vse urejeno do sredine leta, do takrat bomo morali stisniti zobe.

Izpad zaradi selitve bomo nadoknadili do marca

Čeprav je bilo naporno, se je kot zelo pozitivna izkazala odločitev, da se v nove prostore preselimo na prelomu leta. Izkoristili smo čas, ko se potrebe pri naših kupcih nekoliko zmanjšajo, a izpada proizvodnje kljub temu in kljub zalogam, ki smo jih naredili na stari lokaciji, še nismo uspeli nadoknaditi. V orodjarni, kjer je selitev trajala 14 dni, pričakujemo, da ga bomo v marcu. Povečale so se tudi potrebe po orodnih delih ter servisiranju orodij iz plastikarne, hkrati so nekateri kupci izkoristili prilagoditve naših delovnih procesov in še sami predlagali izboljšave procesov za izdelavo proizvodov zanje.

Stroji iz Poljan v Dobje brez poškodb

S potekom selitve smo lahko zelo zadovoljni. Omembe vrednih težav nismo imeli. Verjamemo, da je zelo pomembno vlogo pri tem imel načrt, ki smo ga res zelo skrbno pripravili. Zahvala pa serviserjem, selitvenemu servisu, podjetjema za elektro- in vodne instalacije ter sodelavcem – z vašo pomočjo smo mu lahko dosledno sledili. Hoteli smo, da stroje v nove prostore selimo po vrsti glede na to, kje je bilo predvideno njihovo mesto. Dan pred odklopom posameznega stroja so ga zaposleni generalno očistili, po odklopu so ga delavci selitvenega servisa naložili na tovornjak, prepeljali ter postavili na mikrolokacijo. Naslednji dan smo stroj priklopili in dan kasneje zagnali. Po podobnem principu smo selili tudi orodjarno, ki je organizirana v skladu s procesom poteka in merilnico v osrednjem delu.

Pri selitvi nas je najbolj skrbelo, da bi prišlo do strojelomov. Nevarnost za to je bila med vsakim dvigovanjem in premikanjem strojev, slabo vreme je stvari samo še oteževalo. K sreči večjih poškodb ni bilo, niti na strojih niti na orodjih, kakor tudi ne na robotih – kvečjemu kakšna odrgnina.

Težav nismo imeli niti pri kupcih, ki v skladu z avtomobilskimi standardi morajo validirati proces že, če stroj prestavimo samo za meter. Potrditve smo dobili, čeprav nas je skrbelo, saj strojev nismo le premikali, ampak imamo zdaj tudi nove sisteme in torej veliko možnosti, da bi lahko šlo kaj narobe. Pa ni. Kljub temu da imamo na novi lokaciji vrsto novih sistemov, smo stroje uspešno nastavili in jih prilagodili novim spremenljivkam.

Pametna hiša

Naša nova stavba je pametna hiša. To pomeni, da ima vgrajene sisteme: ogrevanje, hlajenje, prezračevanje,



Andrej Kos



Gašper Sever

porabo odpadne energije iz procesa, režime delovanja hiše (na primer sprememba temperature med delavniki in za konec tedna ali ponoči), senčenje lahko nadzorujemo in upravljamo z računalnikom, s CNS – centralnim nadzornim sistemom.

To je za nas velika pridobitev, saj z njimi lahko zagotovimo in ohranjamo nadzorovano okolje, ki je pomembno za kakovost izdelkov. Če pozimi v proizvodnji odpremo zunanja vrata, se spremeni temperatura v prostoru in izdelki niso nujno takšni, kot jih je potrdil kupec. Pomembno je tudi za delovanje strojev, ki so občutljivi na temperaturo in vlago. S tem imamo izkušnje z lokacije v Poljanah, ko so se stroji, ki so bili bližje vrat, pozimi ustavljali.

Velika sprememba je sistem za tehnološko vodo. Prej smo uporabljali dvocevni sistem – z isto vodo smo hladili hidravlično olje in orodja, zdaj, v štiricevnem sistemu, je to ločeno. Temperatura vode je zato lahko višja, tako da jo izkoriščamo za talno gretje v poslovnem delu stavbe.

V orodjarni brez vibracij in varneje

Za orodjarno je najpomembneje, da imamo prostore v pritličju. Tako nimamo več težav z vibracijami, ki so se v starih prostorih prenašale po tleh, in z istimi stroji lahko dosegamo večjo natančnost. Ta je pri kupcih, kot je denimo Valeo, ki izdeluje zobnike, zelo pomembna. Prostor nam omogoča, da to lahko delamo. Izpostavil bi še ročno orodjarno za sestavo orodij, ki je za zaposlene veliko varnejša, kot je bila na stari lokaciji. Velika prednost je, da imamo tam regalno skladišče za orodja, ki so v razvoju, dodatno mostovno dvigalo pa je podvojilo naše zmogljivosti na tem področju.

► Gašper Sever, Andrej Kos

ŽELIMO SI KUPCE S PODOBNIMI IN ZAHTEVNIMI IZDELKI

V oddelku prodaje/projektne pisarne smo lani želi rezultate triletnega načrtnega dela. Pridobili smo 112 novih projektov in vrednostno presegli plan za 70 odstotkov. Novi kupci so Valeo, Sogefi, Kamstrup in BorgWarner.

Pred tremi leti smo se načrtno lotili širitve baze kupcev. Naredili smo plan in jih sistematično začeli obiskovati. Zasledovali smo tri cilje: prvič, če hočemo zdravo rasti, moramo razpršiti tveganja; drugič, proizvajati moramo zahtevne izdelke z višjo dodano vrednostjo, pri razvoju katerih tudi sami sodelujemo. In tretjič, želimo si kupce, za katere bi dolgoročno proizvajali izdelke iz istega segmenta. Osredotočili bi se na zabrizgane zobnike in statorje, zabrizgane izdelke na splošno ter na izdelke, ki zahtevajo čisto proizvodnjo.

Lanski rezultati kažejo, da smo izbrali pravo strategijo. Pridobili smo nove kupce, pri tistih, s katerimi smo že sodelovali, pa se nam je promet povečal. Kar je ob tem še posebej pomembno, je, da smo pridobili nekaj zelo dobrih dolgoročnih projektov.

Skupaj smo pridobili za 7,4 milijona evrov novih poslov za plastikarno (načrtovali smo jih za 4,4 milijona, potem ko smo jih v letu 2016 pridobili za 4,3 milijona evrov) in za 4,4 milijona evrov za orodjarno (načrtovali smo jih štiri milijone). Ob tem velja poudariti, da zahtevni izdelki predstavljajo polovico vrednosti, skoraj polovico celotne realizacije novih poslov pa sta prinesla nova kupca, Sogefi in Kamstrup.

Komu dobavljamo?

Naši glavni kupci, s katerimi delamo že dalj časa, so Stabilus, Mahle, Mubea in Nexans. Lani smo poseben

preboj dosegli pri Mahleju, saj so pri nas naročili določena ohišja, pri katerih je zelo zahtevna avtomatizacija za zabrizgavanje insertov. Posebej velja izpostaviti ohišje za Renault.

Med novimi kupci za Sogefi in Kamstrup velja, da bodo njuna naročila v redni proizvodnji takoj, ko bodo pripravljena orodja, torej še letos. Za Sogefi prevzemamo del proizvodnje, ki jo je podjetje imelo v Franciji, tako smo konec leta od njih prepeljali sedem orodij, še štiri pa delamo sami. Podobno bomo prevzeli tudi proizvodnjo določenih Kamstrupovih izdelkov, ki pa bodo v novi seriji nekoliko spremenjeni, tako da izdelujemo tri nadomestna orodja, in takoj ko bodo končana, se bo začela proizvodnja.

Segmentiramo kupce

Tretji novi kupec, Valeo, ki je lani oddal naročilo za prva dva velika projekta, je za nas zelo pomemben. Z njim največ razvijamo in vstopamo v segment zobnikov, kjer se želimo v prihodnje pozicionirati. Izdelali smo že nekaj prototipov, pričakujemo pa, da nas bo letos nominal tudi za kakšen proizvodni zobnik.

Skupna značilnost Sogefija in Mahleja, ki izdelujeta filtre, ter BorgWarnerja, ki proizvaja sestavne module za avtomobilске motorje, je, da zahtevajo tako imenovano čisto proizvodnjo. Specializirati se želimo tudi za to področje, tako da bomo posebej uredili prostor v novi

tovarni, ki bo namenjen prav temu. Tudi Ufi Filters, kupec, ki smo ga pridobili v letošnjem letu, ima zahteve po čisti proizvodnji.

Zunaj avtomobilske industrije

Kamstrup, ki je naš četrti novi kupec v lanskem letu, se od večine ostalih kupcev v našem portfelju razlikuje po tem, da ni dobavitelj avtomobilski industriji, ampak se ukvarja s proizvodnjo števcov za vodo, elektriko ... Za podjetje izdelujemo ohišja števcov iz zahtevnega materiala PPS, s katerimi ustvarjamo visoko dodano vrednost.

Od EBM papsta, ki prav tako ni dobavitelj avtomobilski industriji, smo dobili naročila za izdelavo zabrizganih statorjev, kar je, kot že omenjeno, poleg zobnikov drugo področje, ki je za nas zanimivo. Ohišje za izdelek delamo sami, zato je avtomatizacija zahtevna, dodana vrednost pa visoka. Pričakujemo, da bomo obseg poslovanja s tem podjetjem v letošnjem letu še povečali. Sodelovanje si želimo okrepiti z lokacijo Mulfingen in začeti sodelovati tudi z lokacijo St. Georgen, kjer je prav tako zelo velika potreba po zabrizganih statorjih.

Čistimo portfelj

Poleg pridobivanja novih kupcev je naša skrb tudi, da iz portfelja izločamo tiste, ki se ne ujemajo več z našo strategijo, kjer je razmerje med ceno, ki jo dosežemo, in vloženimi sredstvi premajhno, in podobno. Tako smo se denimo s kupcem Danfoss Trata dogovorili, da v prihodnjem letu (vsaj začasno) prenehamo sodelovati. Serije izdelkov, ki jih naročajo, so namreč majhne, materiali pa zelo specifični. S takšnimi ukrepi želimo spro-



Tomaž Sajovic

stiti kapacitete v proizvodnji in tudi zaposlenih, ki so s temi razpršenimi izdelki zelo zasedeni in kot že rečeno, želimo poenotiti proizvodnjo za približno enake kupce s približno enakimi izdelki.

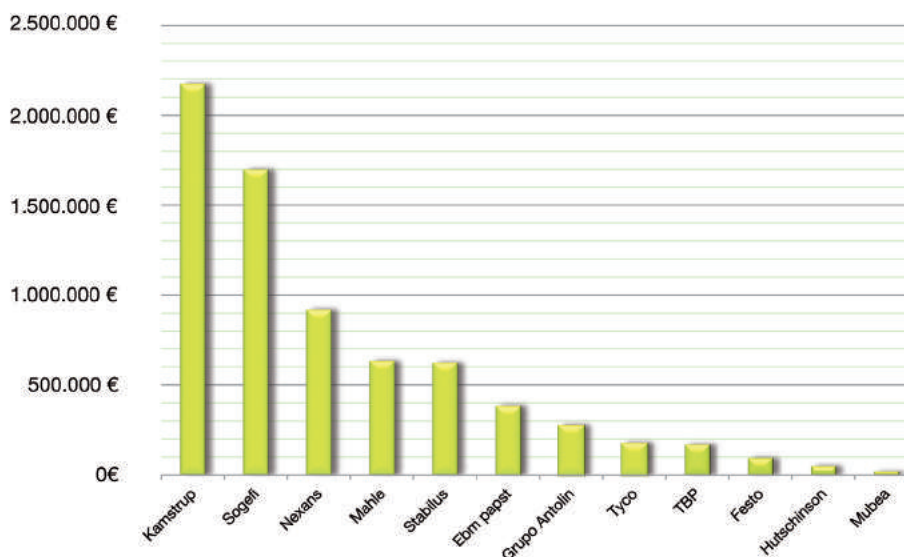
Načrti za leto 2018

V letošnjem letu ne pričakujemo tako velikega obsega novih poslov. Naš cilj je pridobiti za pet milijonov evrov za plastikarno, z obstoječimi kupci želimo ohraniti obseg poslovanja, s tistimi, ki smo jih pridobili lani, pa ga povečati. Načrt je, da vsako leto dodamo tudi enega novega kupca, kar je v letošnjem letu Ufi Filters, aktivnosti tečejo tudi že za leto 2019.

Dodal bi še, da selitev v nove prostore za naš oddelek pomeni veliko prednost. Kupcem, ki nas obiščejo, je zdaj lažje prodajati, saj objekt in oprema dokazujeta našo resnost, da bomo dane obljube tudi izpolnili.

► **Tomaž Sajovic**

Novi posli 2017 – plastikarna po kupcih



VRSTA IZBOLJŠAV Z NOVO LINIJO ZA MONTAŽO BALL-SOCKETOV

V začetku februarja smo zagnali novo avtomatsko linijo za montažo ball-socketov ob stroju 65. Z njo povečujemo zmogljivost montaže tega izdelka in izboljšujemo kakovost.

Na liniji ob stroju 53 imamo pri montiranju krogličnih zglobov z vzmetjo (ball-socketov) za Stabilus kar nekaj težav. Najpogostejše imamo zastoje zaradi vzmeti, na kakovost katerih sami nimamo vpliva, naprava pa je zaradi pomanjkanja prostora na prejšnji lokaciji tudi neprijazna za posluževanje. Te težave smo poleg avtomatizacije procesa z novo linijo hoteli odpraviti. Podjetju Lovran, kjer so jo izdelali, smo tako predstavili težave in predlagali nekaj rešitev, ki so jih še sami nadgradili oziroma vpeljali svoje rešitve.

Avtomatizacija – več kontrole, bolj konstantni cikli

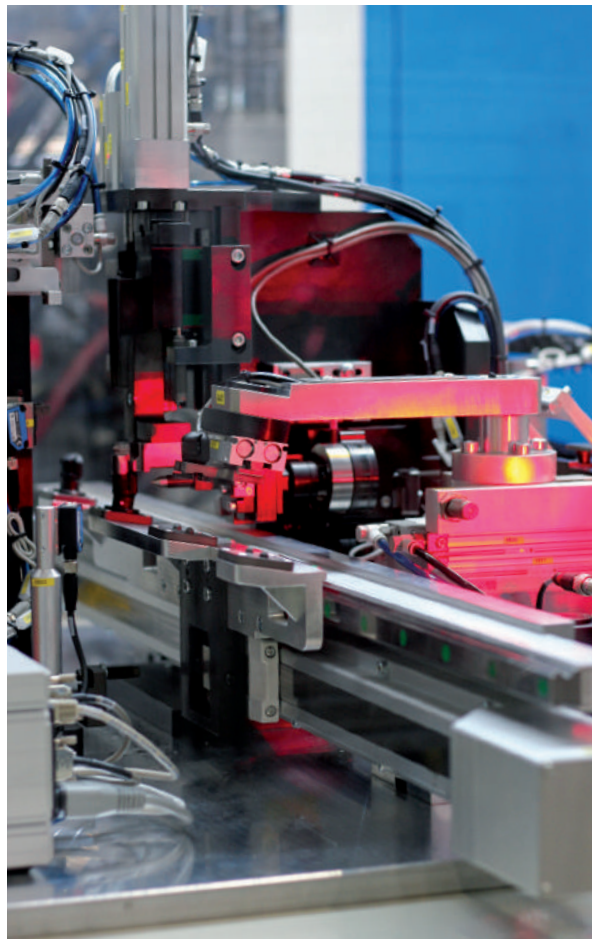
V principu sicer obe liniji delujeta enako, a na novi je sprememb kar precej. Naprava pripravi inserte, ki jih robot iz stroja 65 pobere s pomočjo prijemala, razvitega in izdelanega v Polycomu, jih odloži v orodje za brizganje plastike ter zabrizgan izdelek vrne na linijo, kjer naprava natakne še vzmet.

Korak naprej smo naredili pri kontroli. Na stari liniji s kamero preverjamo samo prisotnost vzmeti in merimo silo, tu pa smo kamero nadgradili tako, da lahko kontroliramo še širino vzmeti ter njen zasuk. Nadgradili pa smo tudi merjenje sile, ki se zdaj izriše grafično in se kontrolira tudi po celi poti merilnega trna. To je pomembna prednost, saj na ta način lahko detektiramo, ali je vzmet preveč odprta (ali zaprta), kar je za kupca zelo pomembno.

Zaposleni nasipa, pakira, etiketira in posluhuje linijo

Težave s sprjetimi vzmetmi, ki jih tako dobimo že od dobavitelja, smo rešili z razbijalnikom. Ta s pomočjo obratov, ki jih lahko poljubno nastavljamo, kepe vzmeti meče ob stran, da razpadejo, na stari liniji pa to delajo zaposleni ročno.

Medtem ko stara linija, odvisno od kakovosti insertov in vzmeti, zahteva tudi celega človeka, je na tej prisoten pol časa (ali še manj). Njegova naloga je skrb za delovanje linije – odpravljanje zastojev, nasipanje materiala – insertov, vzmeti, pakiranje in etiketiranje škatel, v katere se odlagajo brezhbni izdelki. Tudi presipanja kosov pred pakiranjem ni več, saj je linija narejena tako, da se embalaža napolni s točno toliko izdelki, kot je potrebno. Na stari liniji se zaboj napolni le do polovice, zato je kose treba presipati.



Za zaposlenega, ki upravlja z njo, ima še eno prednost: obe postaji, torej priprava insertov in priprava vzmeti z montažo na plastičen kos, sta postavljeni v ravnini. Stara linija je zaradi pomanjkanja prostora na stari lokaciji narejena v dveh ravneh. To za delavca, ki mora v napravo nasipati material, ni ergonomsko primerno, prav tako jo je težje posluževati, če pride do zastoja.

Slab material in zastoji

Cilj avtomatizacije je, da zaposleni čim manj posega v napravo, da so izdelki, ki gredo h kupcem, brezhbni, da je čim manj zastojev. Za to linijo lahko rečemo, da bi morala omogočati vse to – če je pravilno nastavljena. Vendar je veliko odvisno tudi od materiala, torej od kakovosti insertov in vzmeti. Če so tu odstopanja, napake, vseeno lahko pride do zastoja. Včasih napačno pričakujemo, da na novi liniji tega ne bo. Iz slabega materiala bo tudi na dobri opre-

mi nastal zastoj oziroma slab izdelek. Na kakovost insertov in vzmeti žal ne moremo vplivati, saj jih določa naš kupec. Seveda je pomembno, da so tudi zaposleni, ki delajo na avtomatiziranih linijah, dobro usposobljeni. Naša želja je, da posamezno napravo zna upravljati čim več ljudi, da pozna njeno tehnologijo in način delovanja.

Načrti s staro linijo

Stara linija za zdaj ostaja, saj s tem povečujemo zmogljivosti, a s stališča tehnologije ni smotno, da bi jo posodobili. Glede na potrebe kupca in odvisno od tega, kako se bo izkazala njena novejša različica, bomo razmišljali o morebitni zamenjavi. Je pa to precejšen finančni zalogaj, stane več kot 115.000 evrov.

► **Peter Mencin**



Peter Mencin

ZDAJ LAHKO UPORABLJAMO TUDI VEČJA IN TEŽJA ORODJA

Velika pridobitev za lokacijo v Črnomlju je dvigalo z nosilnostjo 10 ton, ki omogoča montažo večjih orodij na stroj in s tem proizvodnjo večjih izdelkov, z novimi stroji v proizvodnji pa smo povečali kapacitete.

Dvigalo ima dva mostova. Eden je namenjen orodjarni, za lažje upravljanje težkih orodij pri vzdrževanju, drugi pa proizvodnji, pri menjavi orodij. Za njegovo postavitve je bilo treba poseči v temelje stavbe. Gradnja je potekala brez večjih zapletov. V temelje smo vgradili več kot 10 tovrstnih betona, ravno toliko pa je bilo izkopa. Med deli je bilo treba izprazniti tretjino hale, zato smo morali najeti dodatne skladiščne prostore. Delo v proizvodnji je sicer normalno teklo, saj smo gradbišče zgradili s protiprašno zaveso.

Uporabno dovoljenje za dvigalo smo že dobili, tako da že obratuje. V proizvodnji smo podenj postavili 500-tonski stroj, na katerega zaradi večje nosilnosti dvigala zdaj lahko montiramo večja orodja in imamo tako možnost brizganja večjih izdelkov.

Preureditev hale

Zaradi novega dvigala, ki pokriva tretjino hale, reorganiziramo postavitve v njej. Podenj smo postavili pet novih proizvodnih strojev za brizganje plastike, ki smo jih dobili v lanskem letu, in s tem precej povečali naše zmogljivosti.

Na preostali del pod dvigalom bomo preselili vzdrževalno orodjarno.

Na drugi strani hale imamo ostale proizvodne stroje za brizganje plastike ter staro dvigalo, v osrednjem delu pa je zdaj prostor za manipulacijo, pretok materiala in gotove izdelke. Odprlo se je veliko prostora za nove stroje, tako da smo pripravljeni na povečanje proizvodnih kapacitet.

Urediti moramo še napeljave za hladilno vodo in elektriko, na kar se že pripravljamo.

V orodjarni smo v lanskem letu dobili več novih strojev: dve potopni in eno žično erozijo, brusilni stroj, laserski varilni aparat, stružnico, žago ..., s katerimi smo povečali zmogljivost orodjarne in stensko krajšalno izdelavo sestavnih delov orodij.

Za zdaj smo zaradi teh pridobitev zaposlili enega orodjarja, en zaposlitveni postopek pa ravno zdaj teče.

► **Denis Željko, Janez Novak**

STRATEŠKA KONFERENCA: POTREBUJEMO VEČ ZNANJA

Na decembrski strateški konferenci smo določili letošnje ključne projekte za naše podjetje. Najpomembnejša je uvedba usposabljanj na vseh ravneh in v vseh oddelkih.

Lani smo se člani razširjenega kolegija in vodje oddelkov tretjič po vrsti zbrali na Polycomovi strateški konferenci v hotelu Bernardin v Portorožu, na kateri smo analizirali dosežke v lanskem letu in sprejeli načrt za letošnje leto. Pred tem smo neke vrste strateške konference izvajali kar na sedežu podjetja v Poljanah, vendar se je izkazalo, da sta za pripravo konkretnih in kakovostnih vsebin potrebna čas in koncentracija, kar pa je v znanem okolju zaradi tekočega dela težko doseči.

Zelo pomembno je, da se zbere širša ekipa, saj tako na dogajanje v podjetju lahko pogledamo bolj celovito, predlogi za izboljšave pa so sprejeti z večjo podporo in razumevanjem. Zelo pomembno je, da se oddelki slišimo med seboj, da vemo, kakšne težave ima kdo in kaj jih povzroča, ter da ugotovimo, kako jih lahko skupaj rešimo.

Program smo pripravili skupaj z moderatorjem dr. Petrom Metlikovičem. Srečanje je odprl direktor Iztok Stanonik, ki je predstavil tudi smernice za delo na konferenci. Potem so vodje oddelkov predstavili delo in dosežke v lanskem letu ter pogled in cilje za naprej. Po vsaki predstavitvi je sledila razprava, skupaj smo iskali predloge in rešitve. Nato smo analizirali še aktualno problematiko ter priložnosti za reševanje. Na podlagi tega smo drugi dan konference opredelili ključne strateške projekte za Polycom. Tokrat smo se osredotočili na šest glavnih vsebin.

Glavni projekti

1. Uvedba usposabljanj na vseh nivojih in v vseh oddelkih je najpomembnejši projekt, ki ga bo vodila Barbka Rupar, vodja kadrovske službe. Dogovorili smo se, da bomo začeli s pilotno skupino, ter za to izbrali proizvodni oddelek, kjer se primanjkljaj znanj najhitreje izrazi – na koncu lahko tudi z reklamacijo kupca.
2. Načrtovanje strojnih, človeških, materialnih in prostorskih kapacitet vodi Tatjana Kokalj. Cilj projekta je izboljšanje dolgoročnejšega načrtovanja. Vzpostavili bomo sestanke, na katerih bodo predstavljene razpoložljive kapacitete za mesec dni vnaprej fiksno in za naslednje tri mesece nekoliko manj natančno. V sklopu projekta so še manjši podprojekti, kot sta določitev strojev, na katerih se bodo proizvajali določeni izdelki, ter načrtovanje materialnih potreb (MRP).
3. Vzdrževanje orodij za redno serijsko proizvodnjo predelave termoplastov. Vodja projekta je Gregor Arsič, ki je že pripravil načrt za izvedbo projekta in sestavil ekipo, ki bo sodelovala. Najprej bodo naredili analizo, ki bo pokazala razloge za slabo pripravljena orodja, ki povzročajo zastoje.
4. Vzpostavitev sistema vzdrževanja strojev in naprav vodi Goran Blagojević. Z njegovim prihodom smo vzpostavili



oddelek Plant inženiring, ki je sestavljen iz dveh delov: klasičnega vzdrževanja strojev in opreme.

5. Planiranje kapacitet za vzdrževanje v orodjarni in izboljšanje postopka razvoja novih orodij. To sta dva pomembna projekta v orodjarsko-razvojnem centru (ORC), ki ju vodi Miha Tušek.

6. Zmanjšanje števila prejetih reklamacij na največ sto vodi Karla Smolej. Projekt se nadaljuje še iz lanskega leta. Lani smo dosegli nekoliko boljše rezultate na tem področju kljub rasti in novim izdelkom, ki smo jih uvedli v redno serijsko proizvodnjo.

Novi prostori – veter v naša jadra

Na strateški konferenci smo med drugim ugotavljali, da so novi proizvodni prostori nova prelomnica v zgodovini podjetja, ki ponuja boljše pogoje za njegovo rast in razvoj – tudi z vidika predstavitve kupcem. Zagotavljajo tudi boljše počutje zaposlenih, kar lahko deluje tudi kot motivator. Dajejo nov zagon pri optimizaciji procesov, povečanju učinkovitosti, razvoju in implementaciji industrije 4.0, digitalizaciji, avtomatizaciji in robotizaciji.

Zmanjšujemo odvisnost od avtoindustrije

V naslednjih štirih letih v podjetju želimo doseči 50 milijonov evrov prometa na letni ravni, kar bomo uresničili z 10-odstotno letno rastjo. Bruto dodana vrednost na zaposlenega naj bi se povečala na 48.000 do 50.000 evrov. Pri tem bomo ostali osredotočeni na brizganje hibridnih izdelkov, kjer lahko dodamo veliko svojega znanja, zato lahko dosežemo višje cene. Naša prioriteta bodo velike serije, najpomembnejša pa avtomobilska panoga. Res je sicer, da bi si želeli odvisnost od ene panoge nekoliko znižati, v letu 2018 na razmerje 75 odstotkov avtomobilske in 25 odstotkov ostale industrije.

Obe poslovni enoti bomo razvijali enako intenzivno. V Črnomlju že postavljamo ORC, ki bo sprva izdeloval manj zahtevna orodja in skrbel za popravila orodij, kasneje pa bomo enoto razvili na raven, kakršna je na matični lokaciji. Načrtujemo tudi vzpostavitev čiste proizvodnje, saj kupci, ki se ukvarjajo s proizvodnjo filtrov, čedalje bolj povprašujejo po izdelkih, kjer je zahtevana določena čistost proizvoda (čim manj prasnih delcev).

► **Mateja K. Šenk**

TUDI S PREVENTIVNIM VZDRŽEVANJEM DO UČINKOVITOSTI

Oblikovali smo oddelek inženiringa, ki skrbi za vzdrževanje strojev, avtomatizacije in nepremičnin podjetja. Posebno pozornost bomo namenili preventivi, pri tem bomo bolj izkoriščali sistem Hydra.

S selitvijo v nove prostore se je obseg dela v vzdrževanju zelo povečal. Skrbimo za vzdrževanje sistemov in infrastrukture, dobili smo nove stroje in nekaj jih še pričakujemo, širi se avtomatizacija, velik zalogaj bo vzdrževanje stavbe v Dobju. Ta ima vrsto sodobnih, večjih sistemov, na primer hladilni, ogrevalni, prezračevalni, ki jih še ne poznamo dobro. Želimo, da se čim več naših sodelavcev seznani z njihovim delovanjem.

Organizacija skladišča rezervnih delov

Ena od pomembnih nalog je vzpostaviti skladišče rezervnih delov. Pospraviti in urediti jih moramo iz predalov, omar, regalov na enem mestu, da bomo vsak trenutek vedeli, kje je kaj, kolikšna je zaloga, kar bo prineslo tudi večji nadzor nad porabo rezervnih delov za stroje in naprave. Polycom ni več garažno podjetje, je srednje veliko, in zato sta za učinkovito delo nujna organizacija – tudi pri delitvi dela – ter sistemski nadzor, spremljanje naprav, strojev ... za delovanje katerih smo odgovorni.

Na poti do učinkovite proizvodnje

To zadnje nam bo tudi zelo olajšalo delo. Govorim o sistemu Hydra, ki je v podjetju premalo izkoriščen. Naš cilj je, da vse sisteme »prenesemo« v Hydro in jo začnemo uporabljati za nadzor delovanja vseh strojev in naprav, s čimer bomo imeli boljši pregled nad stanjem.

S tem je povezana še ena pomembna vloga naše ekipe, in sicer bomo uvedli celovito preventivno vzdrževanje (TPM, total preventive maintenance). Dnevno bomo s pomočjo sistema spremljali delovanje strojev in naprav, jih pregledovali in tako napake odkrivali, še preden bi prišlo do okvar. Organizirali bomo tudi preventivne remonte, kar seveda pomeni, da moramo ustrezno dolgoročno načrtovati ustavev strojev. Gre za prve korake do urejene proizvodnje po metodi 6S.

► **Goran Blagojević**



VODJE IZMEN IZBOLJŠUJEJO KOMUNIKACIJO V PROIZVODNJI

S selitvijo na novo lokacijo se je spremenilo tudi operativno vodenje proizvodnje. Z Natalijo Poljanec, Sašem Pokvcom in Patrikom Oblakom smo se pogovarjali o njihovi novi vlogi vodij izmen.

Kakšen je bil namen vzpostavitve vodij izmen?

Natalija: Z vzpostavitvijo naše funkcije se je povečal nadzor nad proizvodnjo. Naše naloge so predvsem delo z ljudmi in nadzor nad delom, ki ga opravljajo.

Sašo: V podjetju se je v zadnjem obdobju povečal obseg dela in ta trend se bo po pričakovanjih nadaljeval. S selitvijo smo v proizvodnji pridobili 16 novih strojev in v kratkem pričakujemo še dva. V tako velikem podjetju, kot je Polycorn, funkcija vodje izmene v proizvodnji zagotavlja optimalen potek in nadzor dela v vseh treh izmenah. Glavne naloge izmenovodje so: skrb za OEE (učinkovito delovanje strojev), prevzem in predaja izmene, razporejanje delavcev/menjalcov, spremljanje in načrtovanje menjav, komunikacija med oddelki (vzdrževanje, orodjarna, kontrola, tehnologija, logistika...), delo z informacijskim sistemom Hydra, spremljanje porabe materialov, pomoč pri menjavah, mentoriranje, izvajanje metode 6S (za vzpostavitev in ohranjanje organiziranega, čistega in varnega delovnega okolja, kar je osnova za učinkovito, kakovostno, okolju prijazno in produktivnejše delo).

Patrik: Vodje izmen so bili uvedeni kot eden izmed ukrepov vitke proizvodnje, pripomogli naj bi k zmanjšanju števila zastojev. Naša naloga je tudi motivirati sodelavce, jim pomagati pri delu. Selitev je namreč prinesla

kar nekaj sprememb, od tega, da se je število strojev v proizvodnji povečalo, razporeditev po proizvodnji je drugačna, predvsem pa se še niso dokončno oblikovala delovna mesta, saj je cilj, da bodo čim bolj funkcionalna. Če ne prej, računam, da bomo do poletnega kolektivnega dopusta to uspeli urediti in potem bo vse lažje.

Kakšne so organizacijske spremembe in kako so to sprejeli zaposleni?

Natalija: Organizacijsko se je spremenilo samo to, da delavci poročajo neposredno izmenovodji. Smo nekakšen vmesni člen med proizvodnjo in preostalimi službami. Z organizacijskega vidika vidim izboljšavo v tem, da se vsi z vprašanji, opaznanji, težavami ... obračajo neposredno na izmenovodjo, ki potem delegira delo naprej v proizvodnjo oziroma se koordinira z drugimi službami. Naša naloga je, da vsak trenutek vemo, kaj, kje in zakaj se v proizvodnji dogaja. Dihati moramo z njo. Mislim, da so zaposleni to dobro sprejeli.

Sašo: Zagotovo je velika sprememba, da se je vodenje proizvodnje na operativnem nivoju uvedlo za vseh 24 ur, tako da smo prisotni tudi v nočni izmeni. Na stari lokaciji sta našo funkcijo opravljala vodja proizvodnje in koordinator proizvodnje. Novost so kratki tedenski sestanki za vse zaposlene v proizvodnji. Pomembno je, da se zdaj delavci lahko kadarkoli obrnejo na izme-

novodjo, če sami ne morejo sprejeti neke odločitve v proizvodnem procesu, podajo lahko svoja mnenja, opažanja in pripombe. Naša izmena C deluje kot povezana ekipa, ki se zaveda svoje vloge in odgovornosti v proizvodnem procesu.

Patrik: Kot najpomembnejšo spremembo bi izpostavil to, da je v vseh treh izmenah nekdo - od nas treh -, ki je zadolžen, da napiše poročila in da zbere in prenese informacije na prava mesta. Pomembno je, da opozorimo naslednjo izmeno na morebitne posebnosti, recimo, če so se na kakšnem stroju pojavljale težave. S tem lahko tudi preprečimo kakšen zaplet. Zdaj se torej vse informacije zbirajo pri nas, prej pa jih je za 'svoje' stroje imel vsak menjalec, kroženje informacij je bilo pomanjkljivo predvsem v nočni izmeni.

Koliko delavcev je v vaši izmeni, s kakšnimi izzivi se srečujete in kje že vidite možnosti za izboljšave?

Natalija: V moji izmeni je trenutno 14 delavcev. Vsak dan se srečujemo z različnimi izzivi, od nujnih popravil orodij, do kosov, ki so na rdeči coni in jih je treba izdati v skladišče. V tem primeru je treba organizirati še nujno prebiranje in še bi lahko naštevala.

Patrik: V moji izmeni je 15 delavcev.

Sašo: V izmeni je 15 stalnih delavcev; če se obseg dela poveča, kadar so zaposleni na dopustih ali bolniški, nam po potrebi na pomoč priskočijo študenti. Največji izziv vidim v tem, da zmanjšamo zastoje na strojih v proizvodnji. Verjamem, da nam jih bo z dobro predajo informacij in sodelovanjem med oddelki uspelo zmanjšati na minimum.

Kakšen izziv je za vas delo, ki ga zdaj opravljate, zakaj ste ga sprejeli?

Natalija: V podjetju sem zaposlena devet let in to ves čas na oddelku kakovosti. Predvsem sem si želela spremembo, v tem delu pa sem videla izziv ugotoviti, ali sem mu kos. Upam tudi, da s svojim delom vsaj malo pripomorem k boljši organizaciji v proizvodnji.

Sašo: Polycom je zelo uspešno podjetje, ki iz dneva v dan raste in se razvija v enega največjih v državi. Tu sem zaposlen od septembra lani, prej sem delal v Domelu kot vodja izmene, kjer sem skrbel za nemoten proces izdelave elektromotorjev za avtomobilsko industrijo na programu Hella. Tako je bil zame izziv, ker sem moral spoznati nove procese v proizvodnji plastikarne. Ker imam dolgoletne izkušnje z vodenjem v velikih podjetjih, sem prispeval k lažji vzpostavitvi funkcije, ki jo zdaj opravljam. Izzivov v podjetju pa je še veliko več: usposabljanja, zmanjšanje zastojev, kontrola v proizvodnji, metoda 6S, komunikacija z zaposlenimi.

Patrik: Po izobrazbi sem računalničar. Pred tremi leti in pol sem v Polycom prišel na študentsko delo – in ostal. Ko so me zaposlili, sem najprej pakiral, nato sem delal kot menjalec, tako da sem v praksi preizkusil že praktično vse stopnje v proizvodnji. In zdaj sem izmenovodja. Zelo hitro sem napredoval, to razumem kot priznanje, je pa zagotovo nov izziv, ki zahteva dodatna znanja.

► **Milka Bizovičar**



PREVZEM VODENJA ODDELKA OSKRBOVALNE VERIGE

Kot vodja oskrbovalne verige (supply chain) je moja naloga povezati v celoto vse stopnje v procesu, ki so potrebne za to, da nek izdelek pride do kupca.

Stopnje v procesu predstavljajo dobavitelji, proizvajalci, prevozniki, skladiščniki, prodajniki, kupci in vse funkcije znotraj podjetja, ki so odgovorne za to, da izdelek pristane v rokah končnega uporabnika. Gre torej za celoto procesov, ki vključujejo sodelovanje več oddelkov znotraj podjetja. Glavna naloga teh povezav pa je, da bi čim bolj poskrbela za kupčeve potrebe.

Za doseganje tega cilja je potrebno poleg upoštevanja kupčevih potreb skrbeti za pravočasno oskrbo, pravilno planiranje proizvodnje ter pravočasno in pravilno napovedovanje potreb trga. Hkratno delovanje in usklajenost vseh teh tokov predstavlja uspešno oskrbovalno verigo, ki dosega visoko raven servisiranja kupcev in zadovoljevanja njihovih potreb.

Z rastjo naročil naših kupcev postaja usklajenost vseh tokov v podjetju čedalje pomembnejša. Potrebno je vzpostaviti pravočasno in zanesljivo planiranje, izboljšati povezave in sodelovanje znotraj in zunaj podjetja ter omogočiti vsem oddelkom oskrbovalne verige dostopnost do iste baze podatkov. Povezano s tem se v podjetju odvijajo naslednji projekti: optimiziranje plana menjav za proizvodnjo, projekt SIOP in projekt MRP.

Optimiziranje plana menjav

Izboljšati moramo načrtovanje dela v proizvodnji, da bo ta čim bolj tekoča in bo končni izplen čim bolj optimalen. V prvi fazi je treba raziskati vzroke, ki negativno vplivajo na ta proces. Z odpravo motenj lahko preidemo na drugo fazo fiksacije plana menjav za daljše obdobje. S tem bomo zagotovili večjo stabilnost načrtovanja, kar pomeni, da se bo zmanjšalo število menjav na strojih.

Da bomo lahko iskali rešitve, moramo najprej ugotoviti vzroke, zakaj do predčasnih menjav sploh prihaja: Je vzrok za predčasno menjavo v manku materiala ali embalaže? Je vzrok v spremenjenih zahtevah kupca? Je razlog v orodju? In tako naprej ...

Projekt SIOP (Sales, inventory and operations planning)

Načrtovanje dela v proizvodnji je odvisno od naročil naših kupcev na eni strani in od naših virov na drugi,

in sicer tako strojnih kot človeških in seveda tudi od zmogljivosti orodij.

Za zagotavljanje pregleda strojnih kapacitet je v teku proces fiksacije artiklov po posameznih strojih. Tu so zelo pomembni vhodni podatki o napovedih prodaje, zato je sodelovanje s projektnimi vodji in pravočasno pridobivanje informacij o novih projektih zelo pomembno.

Gre za dinamičen projekt, ker so spremembe v prodajnih napovedih pogoste, zato je eden od vmesnih ciljev tudi ta, da ugotovimo zanesljivost prodajnih napovedi in s tem izboljšamo načrtovanje.

Projekt SIOP zajema dva nivoja: pregled kratkoročnih kapacitet za obdobje treh mesecev na podlagi potrebnih delovnih nalogov in pregled dolgoročnih kapacitet ob upoštevanju dolgoročnih prodajnih napovedi. Vsi ti podatki so izredno pomembni za planiranje proizvodnje in tudi informacija za sprejemanje odločitev o novih investicijah v primeru ugotovljenega pomanjkanja kapacitet.

Projekt MRP (Material planning)

Gre za projekt planiranja potreb po materialu v obstoječem sistemu ERP Navision. Ker sistem ERP izkorišča podatke iz vseh poslovnih področij, je planiranje uspešno le toliko, kolikor so točni podatki, vneseni v sistem ERP. V prvi fazi smo se zato lotili urejanja podatkov v sistemu, z namenom, da jih prečistimo in ažuriramo. Skratka v zavest uporabnikov mora priti, da je sistem Navision njihov sistem in da je skrb za urejenost in ažurnost podatkov naloga vseh.

Kot izhaja iz napisanega, mora biti celotna veriga povezana, zagotovljena mora biti transparentnost procesov in podatki morajo biti zanesljivi, ažurni ter dostopni vsem, ki jih potrebujejo.

► **Tatjana Kokalj**

Vabljeni

na dan odprtih vrat

v soboto, 7. 4. 2018, od 9.00 do 14.00

Dobje 10, Poljane nad Škofjo Loko

Aktivnosti:

Voden ogled podjetja, pogostitev in klepet ob glasbi, zabavne dejavnosti za otroke.

*Ob dnevu žena vsem
sodelavkam, občankam ter vsem
bralkam našega časnika čestitamo
in želimo vse dobro!*

*Iztok in Igor Stanonik,
direktorja podjetja*

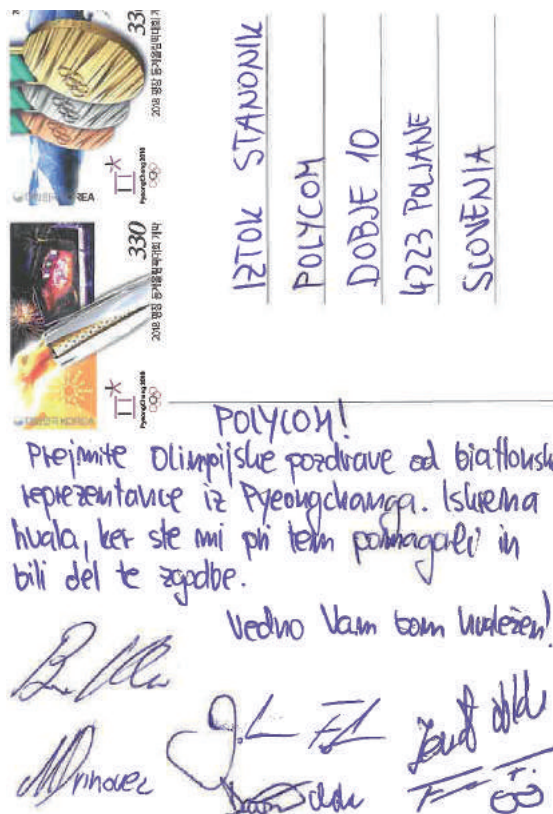


POZDRAV IZ PJONGČANGA

Razveselili smo se razglednice s pozdravi slovenske olimpijske biatlonske reprezentance.

Na nas se je spomnil Lenart Oblak, doma iz Podobena. S pomočjo doniranih sredstev smo ga podprli na poti na Olimpijske igre. Da bi bil čim bolj pripravljen na začetku sezone, ko je moral izpolniti olimpijsko normo, je s kolegi iz reprezentance šel na dodatne priprave v Skandinavijo, kar je moral financirati vsak sam. To se je obrestovalo, saj je Lenart dosegel normo in v Pjongčangu nastopil v moški štafeti. »Da je Jakov Fak odpovedal nastop in da bom namesto njega četrti član ekipe jaz, sem izvedel tik pred zdajci. Na koncu se je dobro izteklo, sam nad sabo sem bil kar malo presenečen, da sem tako dobro tekkel,« je povedal Lenart. »Polycomu sem hvaležen za podporo in ponosen sem, da lahko predstavljam domače podjetje

tudi širše,« nam je povedal pred odhodom na zadnji dve postaji letošnjega svetovnega pokala v Holmenkollen na Norveškem in Tjumen v Rusiji.



MIŠA SE ZAHVALJUJE ZA POMOČ

Šestletna Miša Prelog, ki ima zaradi prezgodnjega rojstva gibalne težave, je s staršema Majo in Alešem obiskala Polycom.

»Ko sem obiskala Polycom, sem dobila velikega belega medvedka, ki sem mu dala ime Beli. S hoduljo sem prehodila celo novo tovarno,« je ponosno povedala Miša.

Podjetje je doniralo sredstva za njene fizioterapije, ki jih potrebuje, da bo po uspešni operaciji v ZDA lahko hodila. Že dve leti in pol s fizioterapevta telovadi vsak dan po tri ali štiri ure.

Starši se zahvaljujejo: »Vsem zaposlenim v Polycomu bi se rada od srca zahvalila, ker so že drugič najini Miši pomagali pri plačilu fizioterapij. Miša ni zmogla ničesar, niti sedeti ne, zdaj pa 'dirka' okoli s hoduljo, se uči hoditi z berglicami in bo nekoč hodila brez pripomočkov in pomoči. Brez fizioterapij takšnega napredka ne bi bilo, brez pomoči dobrih ljudi pa Miša ne bi imela dovolj fizioterapij, da bi lahko tako zelo napredovala.«

► **Milka Bizovičar**



DONACIJE (od 1. 12. 2017 do 28. 2. 2018):

Podjetje Polycom sodeluje v številnih družbeno odgovornih projektih v lokalni skupnosti in dejavno podpira različne izobraževalne, športne, kulturne in dobrodelne organizacije ter dogodke, ki jim namenijo več tisoč evrov pomoči letno.

RDEČI KRIŽ, ZA OBDAROVANJE OTROK

UDRUGA DUBAŠLJANSKI KOLEJANI

ZVEZA SLOVENSKE DRUŠTEV ZA BOJ PROTI RAKU

GIMNAZIJA ŠK. LOKA, ZA DRUŠTVO GAUDEAMUS

MIŠA PRELOG, ZA FIZIOTERAPIJO

MEDIA BUTIK, ZA JERBAS DOMAČIH

SREDNJA ŠOLA ČRNOMELJ

NIK KRIŽAJ, ZA FIZIOTERAPIJO

PROJEKT SPOMIN NA JURIJA ŠUBICA

LIONS KLUB

ŠD SAPPA, ZA PROJEKT JADRANJE ZA JUTRI 2017, ZA OTROKE S POSEBNIMI POTREBAMI

RADIO SORA, ZA VEČER SLOVENSKE VIŽ V NAREČJU 2018

UROŠ STOKLAS, ZA RAAM 2018

DRUŠTVO ROVTARJI, SMUČANJE PO STAREM

PROSTA DELOVNA MESTA

- Razvojni tehnolog
- Procesni kontrolor
- Orodjar vzdrževalec
- Vzdrževalec strojev in naprav
- Proizvodni delavec – nastavljavec
- Proizvodni delavec
- Upravljalca CNC stroja za potopno in žično erozijo

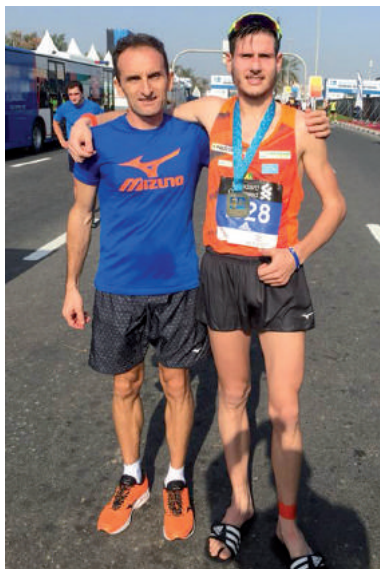
Več o prostih delovnih mestih si lahko ogledate na naši spletni strani:
www.polycom.si

MARATONEC DOMEN HAFNER NAJBOLJŠI BELEC V DUBAJU

Polycom s finančnimi sredstvi pomaga maratoncu Domnu Hafnerju, ki lovi normo Atletske zveze Slovenije za avgustovsko evropsko prvenstvo v Berlinu.

Konec januarja je 24-letni atlet z Gaborške Gore nastopil na maratonu v Dubaju, kjer je kot najhitrejši belec zasedel 17. mesto v absolutni razvrstitvi. Kljub osebnemu rekordu (dobri dve uri in 22 minut) je za slabi dve minuti zgrešil normo za evropsko prvenstvo.

»Po vseh težavah v jesenskem delu sezone sem moral na Ljubljanskem maratonu zaradi bolečin v hrbtu odstopiti. S trenerjem Romanom Kežarjem sva se odločila, da poskušamo jesensko formo prenesti v spomladanski del in nastopiti na prvem letošnjem maratonu, ki je bil v Dubaju. Z rezultatom sem zadovoljen, saj sem celo progo moral preteči sam, zadnjih pet kilometrov sem imel težave s krči. Zdaj vem, da sem sposoben maraton preteči v dveh urah in 17 oziroma 18 minutah, kar bo najverjetneje tudi norma za nastop na olimpijskih igrah v Tokiu 2020,« je v zahvalnem pismu Polycomu opisal Domen Hafner, ki si



Domen Hafner (desno) s trenerjem Romanom Kežarjem. Foto: osebni arhiv.

v pomladanskem delu letošnje sezone želi preteči 10-kilometrsko znamko v manj kot 30 minutah in s tem ogroziti že 15 let star rekord Romana Kežarja.

► **Milka Bizovičar**

KREMNA REZINA ZA SLOVO OD STARIH PROSTOROV

Tradicionalno smo zadnji delovni dan v letu zaposlene v Poljanah povabili na božični čaj, ki ga je skuhal Matjaž Verlič. Ker smo se lani poslavljali od stare lokacije, smo se odločili, da poskrbimo še za sladko presenečenje. Ob čaju smo zaposlenim ponudili kremne rezine in se tako simbolično poslovili od stare stavbe.

► **Tija Pivk**



OBISK DIJAKOV S HRVAŠKE

V okviru mednarodne izmenjave Erasmus+ sta bili v Sloveniji na 14-dnevnem izobraževanju dve skupini dijakov, in sicer s Tehniške šole Slavonski Brod in Tehniške šole Požega. Nosilec projekta v Sloveniji je bilo podjetje SMC industrijska avtomatika iz Trebnjega, škofjeloški šolski center je bil partner, kjer so se dijaki – v vsaki skupini jih je bilo po 16, spremljala sta jih dva profesorja – izobraževali. V okviru programa so obiskali tudi

več podjetij, med njimi Polycom, »ker ga poznam vse od nastanka in vem, da je dobro podjetje,« je povedal profesor šolskega centra Krištof Debeljak ter dodal, da bodo

katerega od mladih, ki so prišli na izmenjavo, poskušali tudi motivirati za študij oziroma zaposlitev v Sloveniji.

► **Milka Bizovičar**



KOLEDNIKI PRVIČ V POLYCOMU

Zelo smo se razveselili obiska kolednikov.

Prvič so se ustavili v našem podjetju in nam zaželeli vse dobro in srečo v novih prostorih. Povabili smo jih na topel obrok, ki so ga bili zelo veseli, saj je bil pred njimi še dolg dan. Za popotnico smo jim dali tudi zajetno količino klobas.

slenimi. Takšni dogodki, ki vnašajo pristnost in domačnost v podjetje, so zelo pomembni in jih radi podpiramo. Pomembno je, da se zaposleni na delovnem mestu, kjer preživijo največ časa, počutijo domače, to je pogoj, da so radi v podjetju.

Z igranjem in petjem so poskrbeli za dobro vzdušje tudi med zapo-

► **Iztok Stanonik**



DEFIBRILATOR NA NOVI LOKACIJI

Tudi AED defibrilator, ki smo ga lani namestili v Poljanah, smo preselili na novo lokacijo.

Postavili smo ga v recepcijo Polycoma v Dobju, na voljo je tako delavcem kot okoliškim prebivalcem v času, ko so v podjetju zaposleni.

Naprave za oživljanje v nekaj manj kot letu dni, odkar jo imamo, k sreči še ni bilo treba uporabiti. Se je pa v sklopu programa Gospodarske zbornice Slovenije *Zdravi na kvadrat – promocija zdravja na delovnem mestu* za uporabo defibrilatorja usposobilo približno 50 zaposlenih. V omarici, kjer je shranjen, je poleg navodil za uporabo opisan tudi postopek oživljanja.

► **Ulrik Oblak**

PODPIRAMO OHRANJANJE SPOMINA NA LOKALNE UMETNIKE

V podjetju Marmor Hotavlje izdelujejo nov nagrobnik slikarju Juriju Šubicu, ki bo postavljen v Leipzigu. Donatorska sredstva je prispeval tudi Polycom.

Naš rojak iz Poljan, ki sodi med vodilne slovenske slikarje realiste, je leta 1890 prejel naročilo lastnika gradu Raschwitz na obrobju Leipziga za poslikavo nekaj dvoran v gradu. Žal je kmalu za tem, ko se je lotil dela, pri komaj 35 letih starosti umrl zaradi infarkta. Pokopali so ga v Leipzigu, grob je bil pred 115 leti prekopan in ni več sledu o njem. Od tod moja namera za postavitve novega nagrobnika, ki sta jo predhodno podprla Narodna galerija in Ministrstvo za kulturo.

S pokopališke uprave v Leipzigu so mi leta 2016 sporočili, da je postavi-

tev novega nagrobnika mogoča, in to na parkovno urejenem delu pokopališča, ki sodi med tri najlepša v Nemčiji. Ko je uprava potrdila načrt, delo arhitekta Marka Lavrenčiča iz Vipave, smo začeli iskati finančna sredstva in jih v drugi polovici lanskega leta zagotovili.

Podporniki in financerji projekta

Za to gre zasluga Občini Gorenja vas - Poljane, ki je plačala stroške projektiranja in izdelave nagrobnika (po tem, ko jih je Marmor znižal na polovico). Nadaljnjo obveznost, plačilo 20-letne najemnine za najem



Jurij Šubic



Jurij Šubic - Pred lovom

grobnege mesta, je poravnalo podjetje Polycom, gradbeniki iz Poljan bodo poskrbeli za plačilo prevoza do Leipziga. Postavitev ter montažo bo izvedel kamnosek iz Leipziga, ki ga bo plačalo slovensko veleposlaništvo v Berlinu. Za komunikacijo med financerji iz Poljan je skrbel Boris Oblak iz Šubičeve hiše; z njim sva usklajevala določene dejavnosti med potekom projekta.

Pomembno je bilo angažiranje častnega konzula Republike Slovenije v Dresdnu, g. Martina Bergmanna. Prevezel je status »upravičenca za najem grobnega mesta«, založil plačilo najemnine za grobno mesto, ki jo je Polycom takoj refundiral. Skladno s pokopališkim pravilnikom namreč mora oboje zagotoviti fizična oseba z nemškim državljanstvom.

► **Ivan Martelanc, svetovalec SAZU**



NOVOLETNA ZABAVA

Tokratne novoletne zabave našega podjetja se je udeležilo rekordno število ljudi.



V takrat še prazni proizvodni hali na novi lokaciji – prve stroje smo začeli postavljati takoj potem – se nas je zbralo približno 240. Med gosti so bili tudi zunanji izvajalci in drugi, ki so sodelovali pri gradnji nove stavbe. Zaposleni iz Črnomlja so se pripeljali s kombijem in tako kot vedno s seboj prinesli obilo dobre volje. Pričakali smo jih na par-

kirišču in že takoj so poskrbeli za dobro vzdušje. Kar na parkirišču smo morali zaplesati. Za hrano z dvema različnima menijema je poskrbelo podjetje Reina, za glasbo pa skupina OF (Over Fourty) iz Škofje Loke.

► **Tija Pivk**

NA OBISKU V PRAVLJIČNI DEŽELI GORAJTE

Približno 90 otrok naših zaposlenih v Poljanah in Črnomlju je skupaj s starši tudi tokrat obiskalo pravljичno deželo Gorajte, kjer jih je pričakal Dedek Mraz.

Ko smo se zbrali, smo najprej popili čaj, nato smo se sprehodili skozi pet pravljič. Med drugim smo srečali smrkce in Gargamela, tri prašičke in Rdečo kapico. Na koncu predstave je otroke razveselil še Dedek Mraz z darilom.

Osemletni Gal je povedal: »Obisk pravljичne dežele Gorajte sem si

zelo zapomnil predvsem zaradi predstave o smrkcih in smešnem Gargamelu. Dedek Mraz mi je za darilo prinesel zelen nahrbtnik, v njem so bili knjiga, skodelica in čokoladice. Rekel mi je, da sem od lani zelo zrasel. Še posebej so mi bili všeč okraski, lučke in čarobno vzdušje.«

Petletna Ula: »V Gorajtah sem videla Dedka Mraza, Smrketo in palčka. Ta mi je vzel kapo. Bil je precej navihan. Smrketa mi je ponudila čaj in piškote. V pravljичni deželi mi je bilo zelo všeč.«

► **Tija Pivk**



							DIPLOMATSKI PREDSTAVNIK V TUJI DRŽAVI. ZA STOPNJO NIŽJI OD VELEPOSLANIKA	OSREDNJI PROSTOR STARO- RIMSKE HIŠE	POGINULA ŽIVAL	IGOR OZIM	TV REA- LIZATOR VODNIK	NEČLENAR VALJA- STEGA TELESA	TKANO BLAGO
							BOLNIK						
							MAJHEN OTROK						
							KRATEK POŽIREK			STARA MAMA			
							IRSKI IGRALEC NEESON			MERINO OVCA			
AVTOR; MATJAZ HLADNIK	ZAČIMBNA RASTLINA S TEMNO ZELENIMI LISTI	PREMO- ŽENJE, IMETJE	DOBRO- HOTNOST, PRIZANE- SLJIVOST	UGODEN OČUTEK PRI JEDI	NATRGANJE SKLEPNIH VEZI, IZVIN SIMBOL ZA KALIJ		AFRIŠKI VELETOK				ALFI NIPČ		
									ESTONCI		SLADKOKA, SLADKOST		
PRAVKAR SE JE KONČALA V P JONG- ČANGU									PREDSTOJ- NIK SAMO- STANA				
							SINTETIČ. VLAKNO POLARNI SESALEC Z OKLI						
PLAVALLEC TAHIROVIČ					PIERCE BROSNAN		SREDIŠČE GORENJSKE URADNO PISMENO POTRDILO					POVER- JENIK, ZASTOP- NIK	KORIST- NICA, PORAB- NICA
							PEVEC PESTNER				PETER USTINOV		
NAŠA PISATE- LJICA B. NJATIN					ŠTARI OČE, DED				EDVARD ŽITNIK		SPLET LAS		
							SIT ČLOVEK			VOJAŠKI OBRAMBNI MANEVR TIM, MOSTVO			
MORALNA NAČELA, ETIKA					POLITIČNO ZATOČIŠČE								
									SKUPEK ČELIC V TELESU				
NESTALEN, NEURAV- NOVEŠEN ČLOVEK									KMEČKI STROJ				
URADNI SPIS				BARON IN MECEN (ŽIGA) PREMAZ ZA NOHTE					GLEDA- LIŠČE				
									STALJENI DEL PRI VARJENJU				
POMOČ: LELA NEMATOD ORLON UVAR	NARAM- NICA, OPRT	GLAVNO MESTO UKRAJINE	AMERIŠKA IGRALKA TYLER SINOVA ŽENA			DALJŠA POT V GORAH SPORT Z LOPARJI					PISANA TROPŠKA PAPIGA TRPNIK V SLOVNICI		
SOL OKSALNE KISLINE												JOAN BAEZ	
							VELIK TREBUH					MAMICA	
RISANI ROZA JUNAK, PANTER					LEVIČAR						KONEC MOLITVE		
							POLET, LETENJE						
ŽELEZOV OKSID					SREDIŠČE SLOVENS- KIH GORIC NICK NOLTE						SANKE		
											ZAC EFRON		
RADIO- AKTIVNA KOVINA (Tc)									OZIMNA RASTLINA				
KARAVAN OBLIKA VOZIL ZNAKKE AUDI						SLAVKO ADAMLJE			REVA, JERICA				

Dopisnice z izpolnjenim kuponom in vašimi podatki pošljite na naslov:
Polycom Škofja Loka, d. o. o., Dobje 10, 4223 Poljane pod Škofjo Loko,
 s pripisom **za Barbko Rupar**. Izpolnjene kupone bomo sprejemali do
 30. 4. 2018. Med pravičnimi odgovori bomo izžrebali tri nagrajence, ki bodo
 prejeli naslednje nagrade:

1. nagrada: nahrbtnik Polycom
2. nagrada: majica in kapica
3. nagrada: dežnik

Nagrajenci prejšnje križanke: 1. nagrada: **Boris Zakotnik**,
 2. nagrada: **Jana Zupančič**, 3. nagrada: **Sonja Polenšek**.

KUPON



IME: _____

PRIIMEK: _____

NASLOV: _____

GESLO: _____