

junij 2018 | številka 24

POLYANEC

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



Osrednja tema:

ZAČETEK NOVEGA OBDOBJA



Vsebina

- 3** Nazaj v ustaljeni ritem
- 4** Naša informacijska infrastruktura je široka avtocesta
- 6** Objekt nadziramo in upravljamo z računalnika
- 8** Smo največji Stabilusov dobavitelj plastičnih izdelkov
- 10** Novi sušilni sistem zagotavlja še večjo kakovost izdelkov
- 12** Polycom je v javnosti čedalje bolj opaženo podjetje
- 13** Delavce poskušamo dobiti tudi iz BiH
- 14** Testirali smo telesno pripravljenost zaposlenih
- 15** Tečaj angleščine tudi v Črnomlju
- 17** V vajeniškem programu imamo tri dijake
- 18** Stabilnost izdelkov še pomembnejša od natančnosti
- 19** Podjetje smo uradno odprli z rezanjem traku
- 20** Na dnevu odprtih vrat 1600 obiskovalcev
- 22** Freska, polna simbolike
- 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, Viktor Debelak

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 **24/2018**, samo za interno uporabo.

FOTOGRAFIJA NA NASLOVNICI: Vito Debelak

NAZAJ V USTALJENI RITEM

Za nami sta še zadnja, najslovesnejša dogodba, povezana z novo Polycomovo stavbo. Zdaj smo spet povsem osredotočeni na naše delo, po selitvenem stresu se je podjetje stabiliziralo, tako da smo s 1. junijem povišali plače delu zaposlenih.

Z otvoritvijo smo podjetje v družbi naših dobaviteljev, prijateljev in drugih gostov še uradno predali namenu, čeprav smo se zaposleni v tem času že navadili na nove, boljše delovne razmere, in je delo že teklo po ustaljenih tirnicah. To je bil res lep, s čustvi nabit dan, dogodek smo odlično izpeljali, posebej ponosni pa smo bili, da so gostje o naši gradnji govorili samo v presežkih.

Tudi na dan odprtih vrat smo se dobro pripravili. Obiskovalcem smo pokazali delovne prostore. Razstavili smo avtomobile prestižnih blagovnih znamk, za katere proizvajamo določene dele, seveda so se z njimi lahko tudi zapeljali. Organizirali smo še druge dejavnosti, ki kažejo na našo kulturo v podjetju – od poudarjanja zdravja do družbene odgovornosti – in seveda poskrbeli za jedajočo in pijačo. Dogodek smo izkoristili tudi za kadrovske kotiček, ki ga je obiskalo kar nekaj potencialnih kandidatov in jih bomo po potrebi lahko povabili na razgovor.

Velik obisk in motivacija za delo naprej

Na dnevu odprtih vrat nas je obiskalo kar 1600 ljudi, kar je preseglo naša pričakovanja. Navdušeni so bili nad objektom, čistočo proizvodnje in številom robotov, ki jih uporabljamo. Če pod dvodnevni dogodek potegnem črto, lahko rečem, da nam je uspel. Predvsem pa so nam gostje in obiskovalci s tem, ko so prišli, potrdili, da smo na pravi poti.

Še dodatno potrditev in motivacijo za delo naprej smo dobili od našega največjega kupca Stabilusa. Ne le da



Iztok Stanonik, direktor

sta gosta pohvalila naš novi objekt, razveselila sta nas s podatkom, da smo njihov največji dobavitelj plastičnih delov na svetu in med petimi največjimi sploh. To sta podatka, ki štejeta, če vemo, da je Stabilus največji proizvajalec plinskih in hidravličnih amortizerjev v avtomobilih, tovornjakih in traktorjih. Povedali so nam, da po letu 2005 ni bilo narejeno nobeno vozilo na svetu, ki ne bi imelo vgrajenega vsaj enega Polycomovega dela. V podjetju zdaj izdelamo 120 novih orodij na leto, torej vsake tri koledarske dni eno. To je plod naših 27 razvojnikov oziroma 58 zaposlenih v orodjarni.

Kako poslujemo?

Po nekaj selitvenega stresa, ki smo ga tudi pričakovali, smo se vrnili na začrtano pot in dosegamo plane. V prvem triletnem smo ustvarili za 12 milijonov evrov prihodkov, torej točno tretjino načrtovanega. Od predvidenih 120 novih orodij smo do konca maja dobili naročila za 50, za plastikarno smo pridobili za 3,5 milijona evrov poslov, do konca leta smo jih načrtovali pet milijonov.

Zdaj, ko so procesi v podjetju stabilizirani in smo se navadili na nove prostore ter pognali stroje, da tečejo, kot so v Poljanah, smo sprejeli sklep o povišanju plač za zaposlene z nižjimi prejemki. Odločitev, da bodo vsi v Polycomu imeli osnovno plačo, ki je višja od minimalne, velja od začetka tega meseca, torej bo na plačilni listi julija, povišujejo se tudi plače delavcem vse do proizvodnih tehnologov.

► Iztok Stanonik

NAŠA INFORMACIJSKA INFRASTRUKTURA JE ŠIROKA AVTOCESTA

Veliko zaslugo, da je selitev iz Poljan v Dobje potekala brez večjih pretresov, ima oddelek informatike. O izkušnji smo se pogovarjali z vodjo Simonom Omanom.

Pred selitvijo na novo lokacijo so vsi poudarjali, kako pomembno vlogo bo imel oddelek informatike (IT) pri tem. Kako ste vi občutili selitev?

Najpomembneje je bilo zagotoviti, da so se vsi podatki, ki so bili na stari lokaciji, pravilno prenesli na novo. Če govorimo o tehničnem prenosu, je bilo treba poskrbeti za sinhronizacijo podatkov, saj so se posamezne službe in zaposleni selili postopoma, naša naloga je bila, da je posameznik lahko na novi lokaciji nadaljeval z delom tam, kjer ga je na stari končal. Veliko delo smo opravili tudi na področju varnosti, zelo pogosto smo ustvarjali kopije podatkov, informacijskega sistema, denimo za računovodstvo. To je bilo nujno, za vsak primer, da bi lahko restavrirali podatke, če bi med preseljevanjem imeli kakršne koli težave, če se podatki ne bi sinhronizirali in podobno.

Računalnike in drugo pisarniško tehniko smo seveda selili tudi fizično. Izkoristili smo priložnost in opremo pred prenosom očistili, bilo pa je potrebnega veliko usklajevanja, saj je moral zaposleni, ki je prišel na novo lokacijo, imeti stvari pripravljene, da je lahko takoj nadaljeval z delom.

Kako ste pripravili novo lokacijo na opremo, ki ste jo v podjetju hoteli vgraditi?

Fizično je bilo treba pripraviti parapetne kanale, stikala ... Že prej smo morali predvideti lokacije strežniških omar, saj smo stremeli k temu, da bi bili kabli do strojev oziroma porabnikov čim krajši, kar je pomembno za kakovost prenosa podatkov. Zato smo v proizvodnji postavili več komunikacijskih omar s stikali, vse smo optično povezali. To je velik korak naprej. Tudi v pisarnah smo vnaprej načrtovali, kje bodo pohišstvo, televizijski zasloni, drugi prikazovalniki in temu ustrezno predvideli prostor za komunikacijske napeljave. Natančno načrtovanje je bilo tu res pomembno.

Kako je potekal zagon informacijske tehnologije na novi lokaciji?

Do vsakega stroja, ki so ga fizično preselili, smo napeljali mrežni kabel, v vsakega vgradili procesni krmilnik, ki ga je bilo treba na novo sprogrimirati, in to hkrati s tem, ko

so stroj priklopljali. Delati je bilo treba zelo hitro, saj sva s sodelavcem Andrejem, pomagal pa nama je še zunanji sodelavec, morala pri tem hkrati vgrajevati še nadzorna stikala, prikazovalnike, testirati, ali vse deluje. Zamenjati je bilo treba tudi veliko IP-naslovov, da sta sistema v določenem obdobju lahko nemoteno delovala na stari in novi lokaciji hkrati, pa smo naredili še nekaj dodatnih sprememb.

Na novi lokaciji je vzpostavljenih veliko več nadzornih sistemov, ki so povezani v centralni računalnik. Vse je bilo treba priklopiti na informacijski sistem. Urediti je bilo treba kamere, da imamo pregled nad prehodi, vzpostaviti kartični sistem za beleženje prisotnosti zaposlenih ter urediti evidence zaposlenih. V avli smo pripravili nov koncept registracije in vse uskladili z informacijskim sistemom.

Vse to gotovo zahteva tudi zelo močno omrežje?

Res je. Da smo lahko zagotovili takšen način delovanja, smo uporabili najnovejšo tehnologijo in UTP komunikacijski kabel kategorije 7. To omogoča prepustnost podatkov kar giga bajt na sekundo. Smo pa zaradi tega morali posodobiti še vse mrežne kartice na strežnikih. Hrbtenično omrežje smo želeli narediti dovolj močno, da lahko zelo dobro deluje in kot se je pokazalo, smo bili pri tem uspešni.

Kaj pa je bil za vas največji izziv selitve?

Eden največjih izzivov je bil gotovo ta, da smo pri prehodu v novo stavbo morali zagotoviti nov način zajema podatkov s strojev. V Poljanah jih je bilo več povezanih v eno celico, ki je podatke pošiljala v informacijski sistem, v Dobju pa je bilo treba zagotoviti krmilno enoto vsakemu stroju posebej, da podatki na strežniku zbiramo od vsakega stroja zase. Tako se potem tudi izpisujejo na prikazovalniku v proizvodnji. Do vsakega stroja je bilo treba potegniti mrežne kable, krmilnike smo postavili ne eno mesto, in prav tako komunicirajo med seboj. Da je bil to velik izziv, pravim zato, ker smo sistem na stari lokaciji testirali samo na omejenem številu strojev. Nismo mogli vedeti, ali bo sistem, ki deluje na dveh strojih, deloval tudi na 70 strojih. Vedeti je treba, da se na vsakem stroju vsako milisekun-

STROJ068 680100176 Proizvajalec: mofca sa OEE 0,06	STROJ059 6-2217353-1 Steno, ccaar: 32 8.000 OEE	STROJ058 2112649-1 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,00	STROJ060 2290672-1 Bosch: TF 2x1.000 OEE 1,06	STROJ043 OEE	STROJ009 119295-101 Mastec OEE 0,94			
STROJ057 0-2287777-1 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,89	STROJ029 8161111 2x1.000 OEE 0,83	STROJ033 3881184 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,96	STROJ042 3324111 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,00	STROJ044 8161111 2x1.000 OEE 0,83	STROJ045 8204111 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,99	STROJ037 6200-1228 Steno, ccaar: 32 8.000 OEE	STROJ024 8001041773 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,94	STROJ012 2290672-1 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,02
STROJ065 4141111 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,96	STROJ053 8161111 2x1.000 OEE 0,56	STROJ052 122869 Bosch: TF 2x1.000 OEE 1,01	STROJ061 8001041768 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,92	STROJ072 8161111 2x1.000 OEE 0,76	STROJ073 1981111 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,44			
STROJ069 70527234-236 Bosch: TF 2x1.000 OEE	STROJ063 70527235 Bosch: TF 2x1.000 OEE 1,00	STROJ064 6791093320 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,37	STROJ066 819070 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,81	STROJ067 701005 Bosch: TF 2x1.000 OEE 1,16	STROJ014 72239160 Bosch: TF 2x1.000 OEE	STROJ011 0911306 0911310 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,96		
STROJ001 5081940845 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,06	STROJ017 218-282-01 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,96	STROJ019 78541089 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,98	STROJ020 9710-12-015 Bosch: TF 2x1.000 OEE 1,02	STROJ016 8001040814 Bosch: TF 2x1.000 OEE	STROJ022 900191517 Bosch: TF 2x1.000 OEE 1,04	STROJ026 8851111 Bosch: TF 2x1.000 OEE 1,03	STROJ015 8159-7648 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,01	STROJ025 6304111 Bosch: TF 2x1.000 OEE 0,56
STROJ038 8161111 2x1.000 OEE	STROJ070 7781111 2x1.000 OEE 1,25			STROJ071 8001041773 Bosch: TF 2x1.000 OEE 1,32				

Na prikazovalniku v proizvodnji se izpisujejo podatki za vsak stroj posebej

do zgodi neki dogodek, ki ga mora sistem zabeležiti, ga shraniti v informacijski sistem in se na koncu povezati v neko smiselno celoto, ki se v realnem času prikazuje na konzolah.

Izpostavil bi še, da je naš sistem moral med selitvijo zajemati podatke kar iz štirih lokacij hkrati: iz Poljan, Dobja, Črnomlja in še skladišča v Todražu. Tu ni smelo iti nič narobe, naši kupci niso smeli občutiti selitve.

Kako na vse skupaj gledate s polletne distance? Bi danes naredili kaj drugače?

Tehnološko bi takrat težko naredili kaj drugače, upoštevali smo zadnje trende. Je pa tako, da se tehnologija stalno spreminja, danes že ni več čisto najnovejša. Ko bo prišel čas, bomo stvari posodobili, sistem smo pripravili tako, da bo to izvedljivo brez težav. Ampak zdaj moramo, če rečem po domače, priti k sebi, novosti preleteti in jih začeti maksimalno uporabljati, potem pa sledijo nadgradnje.

Verjetno se ne bi takoj zdaj lotili še enega takšnega projekta?

Ne. Dokler projekt ne steče, v resnici ne veš, kaj te čaka. Včasih je tudi bolje tako. Ko pa si v vrtincu dogajanja, ni več vrnitve nazaj, stvari je treba narediti do konca z novo tehnologijo, če ne, ni izdelkov.

Kakšne nove možnosti so se s selitvijo odprle v podjetju, če gledate s stališča IT?

Predvsem imamo zagotovljeno možnost popolne digitalizacije podjetja oziroma kot rečemo zdaj, industrijo 4.0. Celoten informacijski sistem smo pripravili na podlagi študij, ki jih delajo v akademski sferi.

Sistem Hydra smo nadgradili s količniki učinkovitosti strojev, ki se izračunavajo sproti, ko podatki prihajajo s strojev. Tako imajo zaposleni takojšen vpogled v kakovost delov-

nega procesa. Kazalniki, ki so prikazani na prikazovalnikih v proizvodnji, so vodstvu v realnem času na voljo tudi v informacijskem sistemu in dostopni od koder koli. Zdaj so dostopni podatki o tem, kako hitro stroj dela, koliko je napak, kakšne so potencialne težave. Možnosti za uporabo je še veliko. Tehnologija nam na primer omogoča digitalizacijo materialnega poslovanja, digitalizacijo kontrole kakovosti, kar pomeni, da se bojo podatki zajemali na mestu dogodka in se sproti knjižili v informacijski sistem, kar bo v veliko pomoč oddelku kontrole.

Lahko napoveste novosti, ki jih pripravljate zdaj?

Imamo dva velika projekta. Pripravljamo planiranje zaposlenih v sistemu Hydra. Vpeljali bomo modul, ki bo sledil razpoložljivost človeških virov glede na njihovo matriko znanj in veščin. Tako bomo vedno vedeli, kateri zaposleni je usposobljen za delo na nekem stroju. Sistem bo glede na plan lahko predlagal najoptimalnejšo razporejanje človeških virov. Zdaj podatke vodimo v excelovi tabeli, potem pa bo organizacija dela veliko lažja, ker bo v sistemu tudi delovni ritem človeškega vira, torej, v kateri izmeni dela, ali ima predviden dopust itn. Zaposleni bodo vnaprej vedeli, na katerem mestu bodo delali, saj bodo razpored lahko pogledali sami.

Ena večjih sprememb v proizvodnji je, da bomo postopoma, predvidoma do novega leta, vsak stroj dodatno opremili še s terminalom, ki omogoča, da lahko vse naloge v povezavi z materialnim tokom, kontrolo kakovosti zaposleni izvajajo na mestu samem in jim ni treba na oddaljeni računalnik.

Drugi projekt je implementacija materialnega poslovanja v proizvodnjo. Digitalizirati želimo tok materiala od prevzema do njegove porabe.

► Milka Bizovičar

OBJEKT NADZIRAMO IN UPRAVLJAMO Z RAČUNALNIKA

Tovarna, ki smo jo zgradili v Dobju, velja za eno sodobnejših v državi, naši kupci pravijo, da je primerljiva tudi z najmodernejšimi v tujini.

Vanjo smo vgradili vrsto sistemov, ki nam omogočajo stalen nadzor nad delovanjem celotne tovarne in procesov, vzdrževanje optimalnih pogojev za delovanje strojev, minimalen vpliv na okolje itn. Posebej izpostavimo sisteme za hlajenje, ogrevanje, prezračevanje, sistem za tehnološko vodo, požarni sistem. Vsi so povezani v centralni nadzorni sistem (CNS), v katerega lahko pooblaščen osebe dostopajo ter sisteme krmilijo od koder koli, z računalnika ali mobilnega telefona. Omeniti velja še centralni sušilni sistem, ki je s 36 sušilniki eden največjih v Sloveniji. Natančneje ga predstavlja v drugem članku.

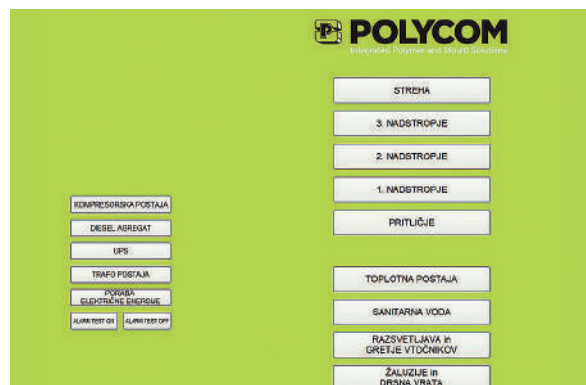
Hlajenje in ogrevanje

Poleti prostore ohlajamo s pomočjo toplotne črpalke, pozimi za ogrevanje pisarn uporabljamo odpadno temperaturo od strojev. Na strehi imamo pet klimatov, štirje so namenjeni proizvodni hali.

Ker imamo vgrajen štiricevni hladilni sistem za tehnološko vodo, pomeni, da ločeno hladimo hidravlično olje in orodja. Tako je temperatura vode lahko višja in pozimi zadošča za ogrevanje pisarn. Sanitarno vodo ogrevamo z odpadno toploto iz kompresorske postaje. Sistem sicer omogoča dogrevanje vode za talno gretje, a kot se je pokazalo do zdaj, tudi pozimi to ni potrebno, odpadna voda s strojev je dovolj topla. Kot zanimivost naj ob tem še dodamo, da je urejeno tudi ogrevanje žlebov na stavbi. Njihova čistoča je ob minimalnem naklonu strehe zelo pomembna, z ogrevanjem je poskrbljeno, da pozimi voda v žlebovih ne zamrzne in tako ne zastaja na objektu.

Tehnološko vodo poskušamo hladiti s pomočjo zunanjega zraka in ventilatorjev, če to ne zadošča, uporabljamo še hladilnik z dvema ločenima hladilnima stolpoma, ki delujeta s pomočjo kompresorjev.

Sistem tehnološke vode je zaprt, kar pomeni, da voda v njem kroži. Dodajamo ji antikorozivno sredstvo, sredstvo za mehčanje ter biocide za ubijanje alg, pomembna je tudi filtracija.



E-vstopna točka v centralni nadzorni sistem

Majhen vpliv na okolje in prihranki

Tudi prezračevanje tovarne je urejeno po sistemu rekuperacije. To pomeni, da zrak, ki je že v prostoru, dogrevamo oziroma dohlajamo. S tem prihranimo precej električne energije, saj bi zrak, ki bi ga zajeli iz zunanega ozračja, morali v celoti ogrevati oziroma ohlajati. Glavni pomen hladilnega sistema je vzdrževati stabilne temperaturne pogoje v proizvodnji. Kako pomembno je to, smo lahko videli v prejšnjih prostorih v Poljanah, ko so se stroji, ki so bili bližje vrat, pozimi zaradi vdora hladnega zraka ustavljali. Ne le da vzdrževanje optimalne temperature v prostoru pomeni manj težav s stroji, podaljša se tudi njihova življenjska doba, omogoča pa tudi večjo kakovost izdelkov.

Poskrbljeno je tudi za aktivno požarno zaščito. Na strehi, nad proizvodno halo, so montirane kupole za odvod dima v primeru požara, ki se odprejo po centralnem nadzornem sistemu.

Vse povedano kaže, da je stavba zgrajena in opremljena z najsodobnejšimi sistemi, ki omogočajo kar najmanjši ogljični odtis, torej vpliv na okolje. Hkrati pa podjetju prinaša tudi velike prihranke.

Prednosti centralnega nadzornega sistema

Velika prednost je centralni nadzorni sistem (CNS), ki Polycomovo novo stavbo definira kot pametno hišo. Pooblaščenim osebam omogoča, da z enega mesta,

z računalnika ali pametnega telefona – torej od koder koli in kadar koli –, lahko nadzirajo delovanje vseh prej omenjenih sistemov in jih tudi upravljajo. Samo z enim klikom, na primer, lahko odpremo kupole za odvajanje dima, nadziramo ter prilagajamo temperature v vseh prostorih objekta, nastavljamo moč ventilacije, določamo vpihovanje zunanjega zraka, spremljamo delovanje strojnice, prižigamo in ugašamo razsvetljavo, upravljamo z žaluzijami v poslovnem delu stavbe.

Takšen nadzor z enega mesta pomeni, da vzdrževalcem ni treba redno delati preventivnih obhodov po proizvodnji, ampak lahko na računalniku preverjamo delovanje posameznega klimata, toplotne črpalke, ventilatorja, kompresorske postaje, spremljamo porabo zraka, elektrike, preverimo količino goriva v dizelskem agregatu itn., – kar pomeni tudi velik prihranek časa. Če na primer v proizvodnji ugotovijo, da je pretoplo, namesto obhoda in fizičnega odkrivanja napake to hitreje najdemo v CNS. Določene napake, resetiranje, je mogoče opraviti kar v sistemu, preostale pa fizično.

CNS je že zdaj velika pridobitev za podjetje, v prihodnje bomo vanj povezali še druge sisteme, kar bo raven naše pametne tovarne še dvignilo.

Težave z elektriko

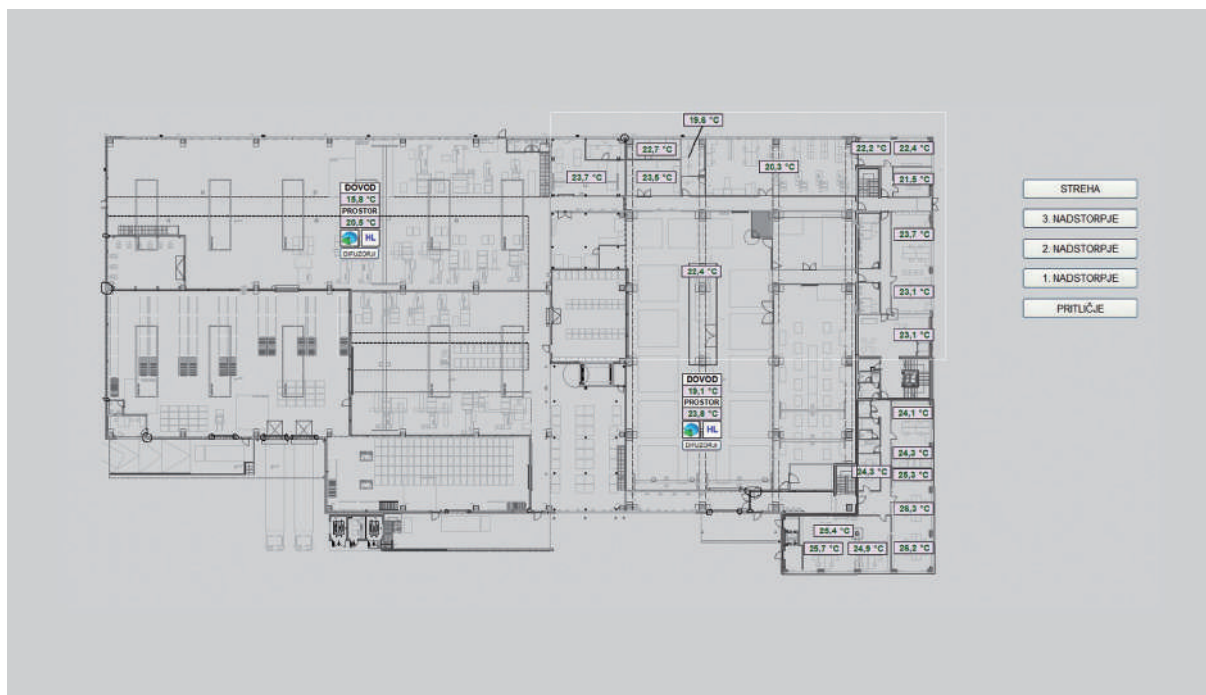
Delovanje opreme se je že stabiliziralo, sistemi dobro delujejo, manjše pomanjkljivosti odpravljamo s finimi

nastavitvami. Izkazalo se je, da je potreben poseg v hladilni sistem v zgornji etaži proizvodnje. Tam so stropi nižji, v prostoru je tudi več strojev, zato je hlajenje premalo učinkovito. Zaradi tega smo se že sestali s podjetjem, ki je projektiralo hlajenje/ogrevanje celotne stavbe, in z družbo, ki je sisteme vgradila. Ugotovili smo, da bo potrebna razširitev sistema, in sicer je predvideno podaljšanje cevovoda za vpih zraka do sredine proizvodne hale, kjer se akumulira največ toplote.

Predvidoma bodo izvajalci dela opravili pred poletjem, če bo projektant delo končal dovolj zgodaj in bomo dobili material za izdelavo cevovoda.

Vgrajeni sistemi so zelo občutljivi na izpade električne energije, ugotavljamo pa, da je to ob neurjih večkrat težava. Prihaja do kratkotrajnih izpadov (žmrkov), zaradi česar smo že kmalu po selitvi imeli kar nekaj težav. Eden od CNC-strojev se je celo pokvaril. Zaradi izpada elektrike se je pokvarilo vreteno, ki je ključni del stroja in je bil zato tudi strošek velik (65.000 evrov). Polycom za izboljšanje tega žal ne more storiti ničesar, na težave smo opozorili dobavitelja električne energije Elektro Ljubljana in pričakujemo, da bodo čim prej našli rešitev za stabilno dobavo. Generator, ki ga v podjetju imamo, v primeru izpada energije lahko napaja pomožne sisteme, delovanja proizvodnje pa ne more zagotavljati.

► **Goran Blagojević, Gašper Sever**



SMO NAJVEČJI STABILUSOV DOBAVITELJ PLASTIČNIH IZDELKOV

Sredi maja sta na redni vsakoletni obisk v Polycom prišla predstavnika našega največjega kupca Stabilusa. Alfonsa Buscha in Tobiasa Schneiderja je zanimala predvsem naša nova tovarna, nad katero sta bila navdušena.

Seveda smo med njunim tridnevnim obiskom dovolj časa namenili tudi aktualnim vprašanjem v našem poslovnem odnosu. Analizirali smo sodelovanje in kot sta poudarila gosta, je Stabilus izjemno zadovoljen z nami. Med drugim sta postregla z informacijo, da smo njihov največji dobavitelj plastičnih izdelkov. To je za nas izjemno razveseljiv podatek in lep rezultat, če vemo, da je korporacija globalni igralec in eden največjih proizvajalcev plinskih vzmeti ter dvizhnih mehanizmov na svetu.

Obiskala sta tudi Črnomelj

Odpri smo tudi vprašanja, kot so reklamacije – teh je veliko, a je glede na obseg posla to razumljivo, se bomo pa v prihodnje še bolj osredotočili na njihovo zmanjševanje. Govorili smo o izzivih, s katerimi se srečujemo pri proizvodnji izdelkov zanje, o nadaljnji avtomatizaciji njihovih proizvodnih linij v naši proizvodnji. Zdaj je v Polycomu šest popolnoma avtomatiziranih linij za Stabilus. Dotaknili smo se tudi terminov izdelave orodij v naši orodjarni. Z rastjo podjetja se je povečal obseg dela tudi v tej organizacijski enoti, zato bo v prihodnje terminska usklajenost služb znotraj Polycoma glede naročil orodjarni zelo pomembna, da bomo lahko obvladovali projekte.

Pogovarjali smo se o dobavi naših izdelkov na Stabilusovo lokacijo na Kitajsko. Zaradi pravil na Kitajskem namreč za transport ne smemo uporabljati standardne embalaže, ki je v navadi v Evropi, izbrati bomo morali drugo.

Gosta sta obiskala našo lokacijo v Črnomlju, kjer ju je še posebej zanimalo brizganje tankostenskih cevi (1K, 2K in predvsem nova 1K tankostenska cev iz POM-materiala), ki jih izdelujemo za Stabilus. Zanimalo ju je procesno obvladovanje postopka, korekture parametrov brizganja med procesom brizganja, potek dela, analitika procesov, razvoj orodjarne v Črnomlju.

Čedalje pomembnejši poslovni partner

Po podatkih iz njihovega poročila o poslovanju so v zadnjem šestmesečju ustvarili za 481,5 milijona evrov prodaje, kar je skoraj šestodstotna rast, v istem obdobju je njihov dobiček dosegel vrednost 47,3 milijona evrov in je v primerjavi z letom prej tudi večji. Podjetje, ki ima sedež v Nemčiji in kotira na frankfurtski borzi, ima proizvodnjo v devetih državah po svetu in prodaja v več kot 50 držav v Evropi, Srednji in Južni Ameriki ter prek regionalnih distributerjev in prodajnih partnerjev tudi v Aziji.

Leto	Vsi kupci	Stabilus	% rasti glede na preteklo leto Vsi kupci	% rasti glede na preteklo leto Stabilus	Delež prodaje Stabilusa
2018* (jan-mar)	8.894.683	3.565.662			40,10%
2017	31.220.164	12.407.397	125%	128%	39,70%
2016	25.045.219	9.718.268	108%	120%	38,80%
2015	23.100.878	8.075.096	107%	118%	35,00%
2014	21.618.919	6.830.404	121%	126%	31,60%
2013	17.839.421	5.426.377	110%	120%	30,40%
2012	16.201.239	4.522.471			

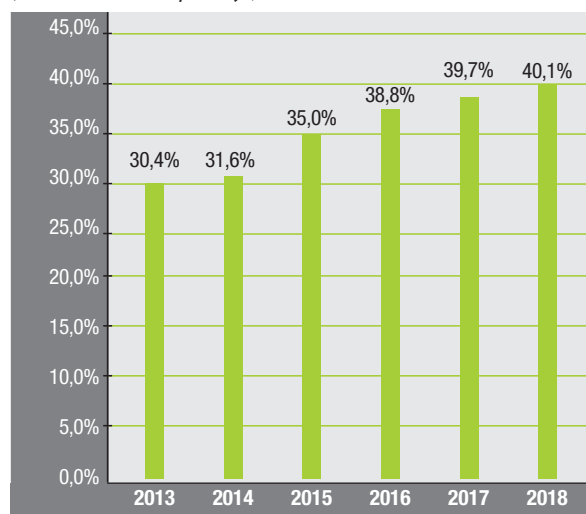
* v obdobju januar-marec

Polycom prodajo Stabilusu v zadnjih letih povečuje z letno stopnjo okrog 20 odstotkov, kar je nadpovprečno v primerjavi z drugimi kupci, tako da trenutno pri tem kupcu ustvarimo že 40 odstotkov naše celotne prodaje, leta 2013 je bil ta delež 30-odstoten.

Za korporacijo izdelujemo dele, ki jih vgrajujejo v njihove plinske vzmeti, dušilne sisteme, elektromehanične dvizhne (*powerise*) sisteme in podobno. Ti sistemi se uporabljajo za odpiranje, zapiranje, dvigovanje, spuščanje kot tudi za varovanje proti vibracijam, in to predvsem pri pokrovih motorja in pokrovih prtljažnika pri avtomobilih. Je pa podjetje dejavno tudi na področjih pohištvene industrije, v asortimentu ima npr. dušilno-vzmetni element za dvigovanje in spuščanje stola.

► **Štefan Ančimer**

Polycomova prodaja Stabilusu (delež od celotne prodaje)

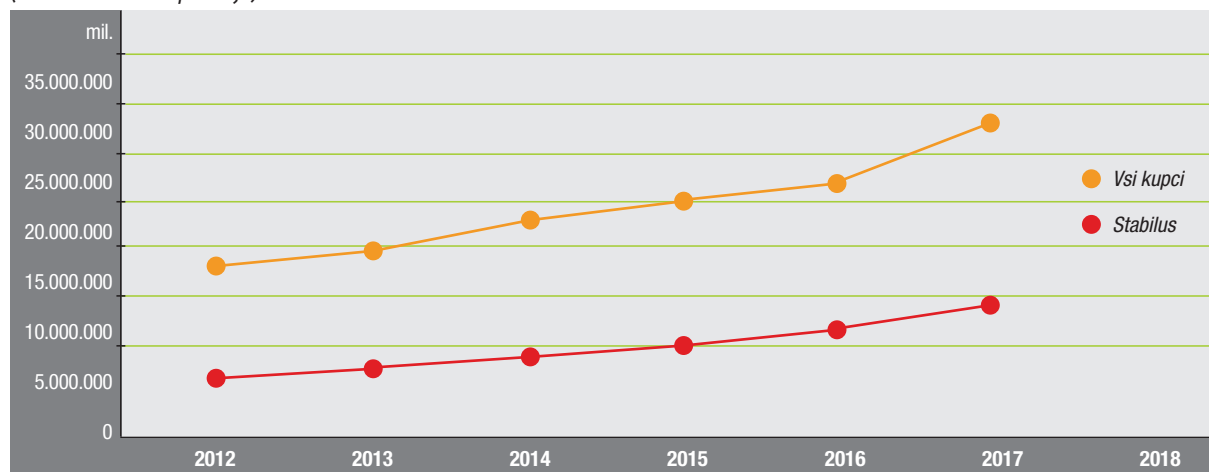


MEHIKA

Polycomova tovarna v Mehiki, kjer nas želi videti Stabilus, je še vedno odprta tema. Stranka nas vabi, da se povežemo in v Mehiki skupaj nastopimo (*joint venture*) z eno od kanadskih družb. Predstavniki tega podjetja nas bodo obiskali v juliju, ko bomo za skupno mizo preverili morebitne skupne interese za ustanovitev takšnega podjetja.

Polycomova prodaja Stabilusu

(delež od celotne prodaje)



NOVI SUŠILNI SISTEM ZAGOTAVLJA ŠE VEČJO KAKOVOST IZDELKOV

Ena od stvari, na katere smo v novi Polycomovi tovarni posebej ponosni, je sodoben centralizirani sušilni sistem za granulate, ki je s 36 sušilniki eden največjih v Sloveniji.

V Polycomu izdelamo približno 400 milijonov brizganih izdelkov na leto, za kar uporabljamo 300 različnih granulatov. Značilnost materiala je, da nase veže vlago, tako da ga moramo veliko večino, več kot 90 odstotkov, pred uporabo pravilno sušiti. Če granulati ob uporabi niso dovolj suhi, to lahko prepreči predelavo, izdelki imajo lahko estetske ali mehanske napake. Podobne posledice ima lahko presušen material.

Za kakovost naših izdelkov je zelo pomembna ustrezna vlažnost granulatov ter da se suši na ustrezni temperaturi točno določen čas. Zato je za Polycom odločilno, da imamo kakovosten in sodoben sušilni sistem, ki je hkrati tudi prilagodljiv. V novi tovarni smo vgradili bistveno naprednejši, centralni sistem (na stari lokaciji smo imeli tri), njegova velika prednost je fleksibilnost, da lahko material iz vsakega sušilnika transportiramo na kateri koli stroj v zgornji in spodnji etaži proizvodnje.

Učinkovitejše in bolj nadzorovano sušenje

Zaposleni material, ki ga dobi iz skladišča, z vakuumom prečrpa v izbrani sušilni silos, nastavi recept sušenja: temperaturo sušenja, temperaturo znižanja in čas sušenja. Velika prednost sistema je, da se v primeru, ko se material v sušilniku zadržuje predolgo, znižata temperatura in pretok zraka na raven, ki vzdržuje ustrezno vlažnost materiala. Stari sistem je lahko deloval le s polno močjo, kar je pomenilo, da se je material, ki takoj po sušenju ni šel na stroje, sušil, dokler ni nekdo ugasnil sušilnika ali pa je bil presušen/degradiran. S tehnologijo ETA plus, ki omogoča vzdrževanje optimalne temperature in pretoka zraka, tako prihranimo 64 odstotkov energije.

Granulati se sušijo od dve do šest ur, na voljo imamo 36 silosov velikosti od 60 do 400 litrov. Iz največjega lahko material dovajamo na deset strojev hkrati. Uporabljamo dve sušilni enoti, ki imata kapaciteto sušenja

1800 kubičnih metrov na uro in zdaj delujeta s 60-odstotno močjo. Trenutno namreč vsako uro predelamo 450 kilogramov materiala, kar pomeni, da morebitnega začasnega izpada enega sušilnika ne bi močno občutili.

Suh granulati iz vsakega silosa lahko po transportnih ceveh pošljemo na vsak stroj v proizvodnji s pomočjo kretnic, ki sta v obeh etažah. Možnosti povezave stroja s silosom z napačnim materialom smo se izognili z RFID-nadzorom, ki v primeru takšne napake materiala ne transportira.

Vpogled v delovanje sistema na enem mestu

Pomembna je tudi pravilna nastavitve načina transporta, saj sicer prihaja do zastojev na sistemu. Sprememba tu ni – razen večjega nadzora, ker proces upravljajo samo štirje zaposleni. Pomembna novost je, da material do strojev vleče suh zrak iz sušilne enote, tako da granule z zunanjim, vlažnim zrakom ne pridejo v stik.

Izpostaviti velja še, da so kolena cevi pri celotnem sušilnem sistemu steklena ali kaljena in s tem odporna proti obrabi. Skoraj vsi materiali, ki jih predelujemo, namreč vsebujejo steklena vlakna, zato njihovo zaletavanje pri veliki hitrosti hitro obrabi vogale cevi, če so iz inoksa. Nastajati začnejo luknjice, ki povzročijo padec podtlaka v sistemu, s tem pa težave pri transportu.

Še ena prednost novega sušilnega sistema je, da vanj lahko vstopamo po spletu in ga upravljamo od koder koli. Nadzorni sistem Luxornet omogoča vpogled v celotno delovanje ter upravljanje na enem mestu iz katerega koli prikazovalnika – trije so v proizvodnji ter v vsaki etaži ob kretnicah ter sušilnih silosih po eden. Tu se deloma navezujemo na industrijo 4.0., možnosti za nadgradnjo pa bomo sčasoma zagotovo izkoristili.

Širitev v Črnomlju

Deset sušilnikov – šest 200-litrskih in štiri 150-litrške –, ki smo jih uporabljali na stari lokaciji v Poljanah, smo prepeljali v Črnomelj in z njimi tam širimo sušilni sistem. Tako bomo lahko zmanjšali število mobilnih sušilnikov v proizvodnji, s tem pa odprli dodatni prostor za širitev s stroji.

Na sušilnem sistemu so štiri specializirana delovna mesta. Dva zaposlena ga upravljata v dopoldanski izmeni in po eden v popoldanski ter nočni.

► **Gašper Sever**

GLAVNE PREDNOSTI:

- nadzor temperature in pretoka zraka za vsak sušilni silos posebej,
- transport s suhim zrakom,
- steklena ali kaljena kolena cevi.



Sušilni sistem s tehnologijo ETA plus omogoča vzdrževanje optimalne temperature in pretoka zraka, s čimer prihranimo 64 odstotkov energije

POLYCOM JE V JAVNOSTI ČEDALJE BOLJ OPAŽENO PODJETJE

Podjetje Polycom je s selitvijo na novo lokacijo postalo prepoznavno tudi širše v slovenskem prostoru. Obiskujejo nas novinarji, predstavniki podjetniških združenj in organizacij, skupine dijakov in študentov.

Zelo smo veseli, da nas opazijo tudi ugledna podjetja iz celotnega slovenskega prostora. Odlično sodelujemo z različnimi centri znanja, osnovno šolo iz Poljan, srednjimi šolami z Gorenjske, Novega mesta in Črnomlja ter fakultetami ljubljanske in mariborske univerze. Vse to je postalo del strateškega komuniciranja z javnostjo. Za našo prepoznavnost smo začeli skrbeti na drugačen način.

V izboru za tovarno leta

Tako smo se v začetku leta predstavili v časniku *Financ* v rubriki Tovarna leta. Javnosti smo predstavili pametne rešitve, ki smo jih vgradili v stavbo in v proizvodni proces. Novinarji *Financ* so nas spodbudili k prijavi za najboljšo proizvodno podjetje v Sloveniji – tovarno leta in odločili smo se za sodelovanje. Zakaj pa ne, saj nimamo česa izgubiti!

Na prijavitvenem formularju, ki so ga oblikovali priznani strokovnjaki, smo med drugim morali predstaviti ključne kazalnike uspešnosti poslovanja, tehnološko naprednost podjetja, kako skrbimo za trajnostni razvoj in za zaposlene. Ocenjevalnih kriterijev ne poznamo, stavimo pa na tehnološko naprednost in na trajnostni razvoj.

V izboru sodeluje 14 podjetij. Tista, ki bodo ocenjena najbolje, se bodo uvrstila v ožji izbor, ki se bo začel z obiskom strokovnjakov in razgovori v podjetju. Štiričlanska komisija bo zmagovalca razglasila oktobra.

Zavedamo se, da so v konkurenci odlična slovenska podjetja in da bo odločitev o zmagovalcu težka. Ne glede na rezultat je to odlična izkušnja in tudi priložnost za povečanje prepoznavnosti našega podjetja. Tudi tako lahko opozorimo nase in na svoje prednosti novim perspektivnim kadrom, ki jih stalno vabimo v našo sredino.

Srebrno priznanje GZS za inovacijo

Letos smo prvič sodelovali na natečaju INOvacija, ki ga že 15. leto razpisuje Gospodarska zbornica Slovenije (GZS). Natečaje razpišejo regionalne zbornice, ki so konec maja že razglasile rezultate. Z našo inovacijo

'Poly65 – avtomatska linija za pripravo insertov in montažo vzmeti na brizgane zglobe' se žal nismo uspeli uvrstiti med pet top inovacij na Gorenjskem in se na nacionalni ravni ne bomo mogli potegovati za naziv Inovacije leta, smo pa zanjo prejeli srebrno priznanje. Tudi to je odlična referenca za lažje pridobivanje novih kadrov.

Avtorji inovacije so Gašper Sever, Peter Mencin Turna, Luka Dolžan, Karla Smolej, Urban Čadež in Miran Rih-taršič v sodelovanju s podjetjem Lovran. Gre za inovativno linijo za sestavljanje krogličnih zglobov z vzmetjo (*ball-socketov*) za Stabilus, Poly65 je sestavni del te proizvodne celice. Pri maksimalni obremenitvi bomo s to napravo lahko izdelali približno štiri milijone izdelkov, letošnja predvidena količina je tri milijone, še leta 2016 smo imeli naročilo za 1,7 milijona kosov. Glede na hitro rast potreb našega kupca z nobeno drugo napravo ne bi uspeli izdelati zahtevanih količin, kar bi pomenilo izgubo posla.

Direktor med predavatelji na kongresu podjetnikov

V začetku junija, ravno na 33. obletnico ustanovitve Polycoma, se je naš direktor Iztok Stanonik udeležil 7. Kongresa podjetnikov Slovenije v Portorožu in na njem tudi nastopil kot predavatelj. Rdeča nit dogodka je bila internacionalizacija, moderni načini vodenja ter digitalizacija podjetij.

Direktor je govoril o pametni tovarni kot temelju nove industrijske revolucije. Predstavil je našo novo tovarno, ki temelji na štirih stebrih: energetiki, tehnologiji, razvoju in informatiki. Poudaril je, da je za uspeh potreben sistematičen pristop v podjetju. Predstavil je pametne rešitve, ki so vgrajene v naš novi objekt, razvojno orodjarski center, ki v povprečju dvakrat na teden razvije nov proces, predstavil je robotizirano celico in celotno informacijsko podporo, tako poslovnoinformacijski kot tudi proizvodnoinformacijski sistem in njuno medsebojno integracijo.

► **Mateja K. Šenk**

DELAVCE POSKUŠAMO DOBITI TUDI IZ BIH

V Polycomu še zaposluje, žal pa za določena delovna mesta delavcev ne dobimo. Zato smo se predstavili na zaposlitvenem sejmu v Banja Luki.

Sejma v BiH smo se marca udeležili pod okriljem zaposlitvenega portala MojeDelo.com in z direktorjem Iztoikom Stanonikom, Barbaro Stanonik in Andrejem Kosom skupaj opravili več kot 60 razgovorov. Zanimali so nas izkušeni orodjarji, CNC-operaterji, vzdrževalci, vzdrževalci orodij ter tehnologi brizganja plastike, pa tudi proizvodni delavci, ki jih v zadnjem času primanjkuje.

Pet kandidatov je že bilo pri nas na obisku, vendar se za zaposlitev nismo odločili, saj smo ocenili, da njihovo znanje ne ustreza našim zahtevam. Pred začetkom

poletja bomo predvidoma v podjetje povabili novo skupino kandidatov.

Za iskanje potencialnih sodelavcev v tujini smo se odločili, ker delavcev v Sloveniji ne moremo dobiti. Ponudba del je večja od povpraševanja, na našem širšem območju, kjer je brezposelnost najnižja v državi, je izziv za delodajalce še toliko večji. Tako smo se, podobno kot številna druga slovenska podjetja, odločili ponuditi priložnost tudi delavcem iz BiH.

► **Barbka Rupar**



V Banka Luki smo opravili več kot 60 razgovorov s kandidati

USPOSABLJALI SMO SE ZA DELO NA VIŠINI

Zaposleni z oddelkov vzdrževanja in logistike smo imeli usposabljanje za uporabo dvizne ploščadi. Stavba je na novi lokaciji višja, v logistiki uporabljajo visoke regale, zato za dostopanje potrebujemo dvizno ploščad.

V skladu z zakonodajo smo uporabniki že opravili zdravniške preglede in teoretično izobraževanje, na katerem smo se med drugim seznanili z zaščitno opremo in njeno pravilno uporabo ter z nevarnostmi pri uporabi

dvizne ploščadi. Praktični del bomo izvedli, ko bomo dobili vso varovalno opremo. To so varnostni pasovi, čelada in različna varovala.

V Polycomu svoje dvizne ploščadi sicer nimamo, a smo dogovorjeni s podjetjem Elektro Primožič, ki ima svojo shranjeno pri nas, da jo smemo uporabiti, če je treba.

► **Goran Blagojević**

TESTIRALI SMO TELESNO PRIPRAVLJENOST ZAPOSLENIH

Za zaposlene v pisarnah smo organizirali testiranje telesne pripravljenosti, ki je glede na tip dela eden od dejavnikov ogroženosti zaposlenih za najpogostejše bolezni sodobnega časa.

Udeležilo se ga je 15 sodelavk in 13 sodelavcev, ki so imeli najprej osebni razgovor z vodjem meritev dr. Alešem Dolencem s fakultete za šport, odgovoriti so morali na vprašalnik o telesni dejavnosti PAR-Q. Iz osnovnih antropometričnih spremenljivk (teže, višine, obsega pasu in bokov) je dr. Dolenc izračunal tri indekse ogroženosti merjenca za bolezni sodobnega časa, kot so diabetes, hipertenzija, bolezni srca in ožilja.

Vsakemu udeležencu je izmeril tudi krvni tlak, opravili so teste vzdržljivosti (*Chester step test*), gibljivosti v kolčnem sklepu v bočni ravnini (upogib s Thomasovim testom in izteg – predklon), vzdržljivosti hrbtnih mišic (*Sorensen test*), test ravnotežja in telesne drže.

Med 28 merjenci jih je 82 odstotkov redno telesno dejavnih. Vsi udeleženci so imeli dobro ravnotežje in tudi vzdržljivost je bila na primeri ravni, pri nekaterih se pojavljajo manjše težave pri moči in gibljivosti. Tistim, ki so imeli slabšo vzdržljivost v moči hrbta, je dr. Dolenc priporočil vadbo za krepitev mišic trupa in za podaljšanje mišic kolka.

Na to se je odzvalo šest zaposlenih, ki se zdaj redno udeležujejo telovadbe v učilnici podjetja. Za lažje izvajanje vaj je podjetje kupilo nekaj rekvizitov, in sicer napihljive žoge, telovadne klopi in uteži.

► **Ulrik Oblak**



Testiranja, ki ga je opravil Aleš Dolenc s fakultete za šport, je opravilo 28 zaposlenih

IZKORISTITI HOČEMO TUDI MOŽNOSTI DRUŽBENIH OMREŽIJ

Zavedamo se pomena prisotnosti podjetja na družbenih omrežjih in ustreznega upravljanja vsebin na njih, zato smo povabili strokovnjakinjo, ki nam je posredovala koristne informacije.

Tridnevnega izobraževanja pod vodstvom Mance Korelc, specialiste za spletni marketing, se je udeležilo 11 sodelavcev iz kadrovske službe, računovodstva, komercialne in orodjarne ter oba direktorja. Obravnavali smo družbeni omrežji LinkedIn in Facebook, na katerih ima Polycom svoj profil.

Spoznali smo osnovne razlike med obema omrežjema, kateri tipi vsebin so primerni za objavo na enem in kateri na drugem profilu, naredili smo tudi nekaj praktičnih primerov.

Še dodatno smo dobili potrdilo, da je prisotnost podjetja na družbenih omrežjih pomembna na več ravneh. Pomaga nam pri predstavljanju naše dejavnosti in odpira pot do novih kupcev, pomaga pri iskanju kadrov in predstavitvi dogajanja v našem podjetju lokalni skupnosti in širši javnosti, s čimer opozarjamo nase in gradimo svoj ugled.

NA FACEBOOKU POLYCOMOV PROFIL NAJDETE POD POLYCOM PLASTICS, NA LINKEDINU PA POLYCOM SKOFJA LOKA.

► **Tija Pivk**

TEČAJ ANGLEŠČINE TUDI V ČRNOMLJU

Februarja smo začeli s tečajem angleščine v Črnomlju. V treh skupinah je približno deset udeležencev.

Zanimanja je bilo sprva več, na začetno testiranje je prišlo približno 20 zaposlenih, a se je izkazalo, da se nekateri od njih ne bi mogli dovolj redno udeleževati tečaja, nekateri pa angleščino že obvladajo na zelo visoki ravni, tako da predvideni tečaj zanje ne bi imel smisla.

Na podlagi testiranja smo zaposlene razdelili v tri zahtevnostne stopnje.

V začetni dajemo večji poudarek jeziku, pri preostalih dveh, to je nadaljevalni prve stopnje in nadaljevalni, pa se bolj posvečamo strokovnim vsebinam. Zadnja skupina, kjer so tečajniki z dokaj dobrim znanjem jezika, je največja. Program je prilagojen posameznikom, glede na njihove potrebe, znanje, pogoste napake.

Tečaj, ki skupaj traja 60 pedagoških ur, imamo enkrat na teden po dve šolski uri v Črnomlju. Enako kot v Dobju, kjer je do zdaj delo končalo sedem skupin, bo na koncu preverjanje znanja. Udeleženci bodo prejeli certifikat z doseženim rezultatom na testu.

► **Alenka Cukjati**



Individualne tečaje je do zdaj zaključilo sedem zaposlenih (Foto: Shutterstock)

Z IZOBRAŽEVANJI POVEČUJEMO KAPACITETE ORODJARNE

Marca so se trije zaposleni iz orodjarne v Črnomlju usposabljali za naprednejšo uporabo potopne elektroerozije.

S selitvijo v nove prostore v Dobju smo eno od potopnih erozij preselili v Črnomelj, v novoustanovljeni oddlek orodjarne. Takšen stroj sicer na lokaciji že imajo, vendar so ga do takrat uporabljali predvsem za vzdrževanje strojev: obdelovali so šobe, požigali navoje in podobno, niso pa izdelovali oblik.

Po dvodnevnem usposabljanju, ki so se ga udeležili vodja tamkajšnje orodjarne Denis Željko, operater na stroju Boštjan Muc in študent Jan Gašperič, potopno erozijo lahko uporabljajo tudi za zahtevnejše operacije. Sami izdelujejo vse rezervne sestavne dele, ki jih potrebujejo v črnomaljski enoti Polycoma, poma-

gajo pa lahko tudi orodjarni v Dobju pri izdelavi novih orodij. V matičnem podjetju v tem primeru pripravimo vse potrebno, dostavimo elektrode, sodelavci v Črnomlju pa z elektrodami dokončajo operacijo.

► **Boštjan Brdnik**

NOVOZAPOSLjeni SE PREDSTAVIJO

Strojni inženir Boris Šturm je bil v podjetju Hidria zadnjih sedem let zaposlen kot projektni vodja, pred tem se je pet let intenzivno ukvarjal z vitko proizvodnjo, ki pa jo je deloma spoznal že kot štipendist skozi delo vzdrževanja. V Polycomu je zaposlen od maja na novo odprtem delovnem mestu specialista za vitko proizvodnjo (lean).

Kaj vas je pritegnilo v Polycomu, da ste odšli iz velike korporacije?

Nov izziv in podjetje. Dolgo časa sem že bil na istem delovnem mestu, delo mi je postalo rutina in nisem več videl izziva. Na Polycom sem postal pozornejši, ko je začela rasti tovarna v Dobju, objekt dokazuje, da je podjetje na pravi poti. Tako sem se prijavil na razpis za delovno mesto, navdušil sem se nad izzivom in prav tako nad tovarno. Ko sem spoznal še bodoče sodelavce, sem vedel, da hočem delati tu. In smo se dogovorili.

Vaša naloga je uvajanje vitke proizvodnje (lean).

Da. Začeli smo z urejenostjo (5S), ki jo v Polycomu že kar dobro poznajo. To metodo za čistost in urejenost delovnih mest v vsej avtomobilski industriji uporabljajo vsa podjetja in vsa vrhunška industrija je že pred desetletji dognala, da je osnova za uvajanje vitke proizvodnje prav 5S. To je organiziran pristop ocenjevanja in izboljševanja organiziranosti delovnega okolja in 5s ne pomeni očistiti in pospraviti, temveč vzpostaviti in vzdrževati standarde in disciplino z vključitvijo vseh vodij in zaposlenih.

Sestavljena je iz petih korakov (5S): 1. sortiraj stvari in neuporabne odstrani (*Sort*), 2. določi optimalno in stalno mesto stvarim, ki jih potrebuješ (*Set in order/Simplify*), 3. počisti prostor (*Shine/Sweeping*), 4. standardiziraj (*Standardize*), 5. vzdržuj čistočo (*Sustain*). V Polycomu je dodan še šesti S, to je varnost (*Security*). Namen vitke proizvodnje je poiskati in odpraviti vzroke za porate, ki izhajajo iz delovnega okolja. Na primer slaba produktivnost strojev (*OEE – overall equipment efficiency*), ki je posledica zastojev, menjav serij, čakanja, transporta materiala, izmeta. Po domače bi lahko rekli, da z manj dela naredimo več.

Kakšne spremembe lahko zaposleni najprej pričakujejo?

Začeli smo z dejavnostmi glede urejenosti proizvodnje. Ko jih bomo dorekli, bomo za vpeljavo, izobraževanje in organizacijo v ekipah poskrbeli skupaj z vodji. Najprej je treba analizirati stanje, ugotoviti trenutno organiziranost, kdo, kdaj in kako vzdržuje red in čistočo. Vsi se morajo zavedati, da je to pomembno. Potem bomo uvedli kakšen nov pristop, uredili oznake, določili mesta ... Zdaj se udeležujem sestankov, spremljam dnevne dejavnosti, ugotavljam, kako ekipe rešujejo težave. Pomembno je, da se z napakami sproti sistematično soočamo in razmišljamo o dolgoročnih ukrepih, samo tako jih lahko učinkovito rešujemo. Kot strokovnjaka za vitko proizvodnjo me mora vedno zanimati, zakaj se je nekaj zgodilo in kako bi to odpravili skozi sistem, da se napaka ne ponovi.

V podjetju so ukrepe za vitko proizvodnjo začeli načrtno sprejemati že pred mojim prihodom. To, da je vodstvo samo začutilo potrebo, da se temu nekdo sistematično posveča, pa potrjuje, da si želijo spremembe na bolje. Na drugi strani zagotavlja, da bom imel pri svojem delu njihovo podporo, brez katere ne bi mogel veliko spremeniti.



Boris Šturm

V VAJENIŠKEM PROGRAMU IMAMO TRI DIJAKE

Med 53 dijaki v Sloveniji, ki so se v šolskem letu 2017/18 odločili za vajeništvo, trije iz programa oblikovalec kovin – orodjar vajeništvo opravljajo v Polycomu. Prav toliko vajeniških mest bomo odprli tudi letos.

Orodjarski poklic je deficitaren in zgolj tarnati, da kadrov ni, nima smisla, treba je ukrepati, jih vzgojiti. Že nekaj časa načrtno skrbimo za to področje, tako da imamo v podjetju 30 praktikantov, 18 štipendistov in tri vajence. V šolskem letu 2017/18 smo se namreč vključili v vajeniški program. Projekt je na nacionalni ravni še pilotni, priključilo smo se mu, ker smo ocenili, da je to odlična priložnost, da mlade, ki jih zanima delo v našem podjetju, spremljamo in jim nudimo podporo na njihovi karierni poti že od vsega začetka, torej od takrat, ko se začnejo strokovno izobraževati.

Polovico leta v šoli, polovico v podjetju

Ker vajeniški program predvideva, da je dijak pol leta v šoli pri teoretičnem pouku, drugo polovico pa v podjetju, je to priložnost, da se med seboj spoznamo, predvsem pa, da že med šolanjem dijak pridobi vsa ustrezna znanja, ki jih bo potreboval na delovnem mestu. To pomeni, da je že prvi dan zaposlitve sposoben popolnoma samostojno opravljati delo. Za dijaka je vajeniški sistem prednost, ker ima zagotovljeno delovno mesto, v podjetju lahko opravlja počitniško delo in v času šolanja praktično delo opravlja na najsodobnejši opremi, do katere dijaki, ki niso v vajeniškem sistemu, nimajo nujno dostopa.

Odločili smo se, da bomo sprejeli tri vajence, kolikor organizacijsko še zmoremo. Pripravili smo dan odprtih vrat za devetošolce in med prijavljenimi kandidati izbrali tri, ki so se vpisali na srednjo šolo za strojništvo v Škofiji Loki, program oblikovalec kovin – orodjar.

Preizkusili se bodo na vseh postajah v orodjarni

Mladi bodo z nami vsa tri leta poklicnega šolanja. Letošnji 400-urni program bodo opravili na rezkanju v mehko in žični eroziji ter v ročni orodjarni. Drugo leto bomo poleg omenjenih dodali še potopno erozijo in preizkuse orodij, tako da bodo na koncu drugega letnika na pod-

lagi izkušen lahko povedali, katero delo v orodjarni jim najbolj ustreza. Če se bodo naša mnenja ujemala, bodo v tretjem letniku ves čas delali samo na dogovorjeni postaji (če ne, bodo krožili).

Po končanem triletnem programu se bodo vajenci sami odločili, ali bodo nadaljevali šolanje ali se bodo zaposlili. Če bodo izbrali prvo možnost, jim bomo prav tako kot zdaj ponudili štipendijo, odprta bodo imeli vrata za opravljanje prakse pri nas. Možnost se bodo imeli tudi zaposliti in nadaljevati šolanje ob delu, pri čemer bo Polycom kril šolnino.

Stalno pod nadzorom mentorja

Vajenci imajo klasični 36-urni delavnik. V tem času opravljajo enake naloge kot drugi zaposleni, vendar pod nadzorom mentorja. Poleg štipendije, če se za njo odločijo, za delo prejemajo vajeniški dodatek, plačamo jim prevoz na delo in imajo brezplačno malico, prav tako jim ponudimo brezplačno učno pomoč, če jo potrebujejo – inštrukcije iz matematike, fizike ali angleščine.

Po opravljenih predvidenih 400 urah lahko mladi nadaljujejo s počitniškim delom pri nas, če tako želijo.

Tik pred koncem prvega leta vajeništva lahko rečemo, da je izkušnja zelo pozitivna, zato bomo v novem šolskem letu sprejeli nove tri vajence.

► **Barbka Rupar, Andrej Kos**

Tudi letos razpisujemo kadrovske štipendije, in sicer za področja strojništva, orodjarstva in mehatronike.



STABILNOST IZDELKOV ŠE POMEMBNEJŠA OD NATANČNOSTI

V Polycomu visoko stopnjo kakovosti, zanesljivosti in ponovljivosti izdelkov zagotavljamo s pomočjo metode statističnega obvladovanja procesov (SPC).

Procesni kontrolorji vsak dan najmanj enkrat iz vsakega stroja (frekvenca je različna, odvisna od izdelkov) od-
vzamemo izdelek in v laboratoriju preverimo njegovo
dimenzijsko ustreznost.

Zaželeno sredino

Ugotavljamo, ali so mere v tolerančnem območju in rezultate s pomočjo statističnih pregledov spremljamo znotraj serije in primerjamo s prejšnjimi. Če se dimenzije izdelkov kopičijo na dveh tretjinah tolerančnega območja, velja, da je proces statistično obvladovan, procesi in torej tudi proizvodnja pa statistično stabilna, če proizvodnja teče nemoteno.

V nasprotnem primeru, ko se izmerjene dimenzije razvrščajo po celotnem tolerančnem območju, pomeni, da je v procesu nekaj narobe. Ob stabilnem procesu, na primer, lahko občasno zaznamo nihanja in naloga naše devetčlanske ekipe procesnih kontrolorjev (na obeh lokacijah) je, da čim hitreje odstopanja detektiramo in jih sporočimo v proces, da se v timu odkrije vzrok za to in da se odpravi. Mogoče je težava z orodjem, njegovo obrabo ali pa trenutni dogodki, kot sta druga šarža materiala ali premalo suh material, če naštejemo samo nekaj možnih razlogov za nestabilen proces.

Če odkrijemo velika odstopanja od siceršnje porazdelitve dimenzij izdelkov po tolerančnem območju, takoj

ukrepamo. Znak, da je obrabljeno orodje, pa so sicer pravilno razpršene dimenzije po tolerančnem območju, ki pa se iz serije v serijo počasi gibljejo v eno smer.

GLAVNO VPRAŠANJE JE: S KOLIKO ODSTOPANJA ŠE LAHKO ZAGOTOVIMO STABILNOST PROCESOV IN KAKOVOST IZDELKOV?

SPC že med vzorčenjem izdelkov

Stabilnost procesov spremljamo že v fazi projekta, ko se testira orodje in v proizvodnji še ni serijskih izdelkov, ampak izdelujemo vzorce za kupca. Postopek je tu nekoliko drugačen, saj v informacijski sistem vnašamo rezultate recimo 50 zaporednih kosov, jih analiziramo. Govorimo o procesu vzorčenja, ki mora biti stabilen, da proizvodnja sploh dobi zeleno luč za zagon serije izdelka.

Nekatere dimenzije izmed vseh dimenzij na tehničnih risbah izdelkov so osnova za spremljanje stabilnosti procesov, tako v fazi vzorčenja kot tudi v serijski proizvodnji. Če ni upoštevana, v nekaterih primerih lahko povzroči celo nefunkcionalnost izdelka (primer so različna enostavnejša pohištva), medtem ko pri drugih (na primer pokrov avtomobila) ni kritična.

► **Karla Smolej**

PODJETJE SMO URADNO ODPRLI Z REZANJEM TRAKU

Potem ko se je delo v našem novem poslovno-proizvodnem objektu že dodobra uteklo, smo ga 6. aprila še slovesno odprli z rezanjem traku.

Bilo je res slavnostno, saj smo po 33 letih obstoja Polycoma našim gostom lahko predstavili moderno, pametno in energetske učinkovito tovarno, ki se razteza na 10.000 kvadratnih metrih površin in je zrasla v manj kot letu dni.

Po uvodni skladbi dobrodošlice, ki jo je zapela Darja Švajger, je dobavitelje, zunanje sodelavce, izvajalce, brez katerih naše podjetje ne bi stalo, medije in številne druge goste, ki skupaj z nami pišejo našo zgodbo o uspehu, nagovoril direktor Iztok Stanonik.

Dejal je, da smo na novi lokaciji zadihali na vsa pljuča. Zdaj imamo vse možnosti in priložnosti, da uresničimo potencialne, ki jih imamo zaposleni, kot tudi potencial naših izdelkov. Čeprav novi objekt uporablja sodobne tehnologije, pametno tovarno naredijo ljudje. Direktor rad poudari, da poslovnih priložnosti in uspeha podjetja ne bi bilo brez trdega dela vseh zaposlenih v Polycomu, priložnost je izkoristil za zahvalo vsem zaposlenim in vsem sodelujočim v tem velikem projektu.

Tudi župnikov blagoslov

Nagovoril nas je tudi nadzornik pri gradnji Adam Berčič, ki je sodeloval pri pripravi razpisne dokumentacije, pri izboru izvajalcev ... Med drugim je povedal, da je v stavbi vgrajenih 4.450 kubičnih metrov betona, 200 ton jekla, 45 ton prezračevalnih kanalov in 23 ton opreme za hlajenje, 200 kilometrov električnih kablov in 800 vtičnic, približno 1000 luči, okrog objekta je 600 kvadratnih metrov asfalta.

Na slovesnosti se nam je pridružil poljanski župnik gospod Jože Stržaj, ki je podjetje blagoslovil, slavnostno je odprl šampanjec, s katerim smo vsi skupaj nazdravili. Ob koncu uradnega dela otvoritve, ki ga je povezovala Saša Einsidler, je sledilo slavnostno rezanje traku. To nalogo so opravili solastnika podjetja direktor Iztok in tehnični direktor Igor Stanonik, vodja tehnologije proizvodnje Gašper Sever in tehnični vodja orodjarskega razvojnega centra Andrej Kos. Nato smo goste z veseljem in ponosom popeljali še skozi podjetje.

► Tija Pivk



Trak so slavnostno prerezali (z leve): Igor Stanonik, Gašper Sever, Andrej Kos in Iztok Stanonik



NA DNEVU ODPRTIH VRAT 1600 OBISKOVALCEV

Po slavnostni otvoritvi smo vrata našega podjetja odprli še za vse obiskovalce. To je bil za nas kar velik zalogaj, saj smo jim hoteli predstaviti našo pametno tovarno, najnovejše procese predelave plastike in izdelavo orodij.

Že pred deveto uro, ko je bil predviden uradni začetek dogajanja, se je zbralo kar nekaj ljudi, česar smo bili zelo veseli, napovedoval se je zares lep dan. Prve skupine smo na ogled podjetja pospremili že pred uradnim začetkom dogajanja. Obiskovalce je v skupinah na ogled in predstavitev podjetja vodilo 17 naših zaposlenih, ki so se pri tem odlično odrezali.

In obiskovalci so imeli kaj videti!

Na vhodu sta jih presenetila kolaborativni robot, ki posnema kretnje, in čudovita freska Maje Šubic, ki prikazuje Poljansko dolino. Nato so se sprehodili skozi podjetje, zaposleni so jim predstavili naše delo.

Pestro dogajanje na dvorišču

Glavno dogajanje je bilo na dvorišču pred objektom, vreme nam je bilo naklonjeno, zato smo dan kar najbolje izkoristili. Organizirali smo kadrovske kotiček, kjer so se obiskovalci z našo vodjo kadrovske službe Barbko Rupar lahko pogovorili o razvoju kariernih možnosti – tako glede sodelovanja z mladimi, kot zaposlovanja v našem podjetju.

Pridružil se nam je biatlonec Lenart Oblak, udeleženec olimpijskih iger v Pjongčangu, ki smo mu na začetku sezone donirali nekaj sredstev. Tistim, ki so se ustavili na stojnici, je povedal vse o svojem nastopu v Pjongčangu ter predstavil opremo. Sama sem bila zelo presenečena, saj je dres, v katerem tekmuje, zelo tanek.

Dan odprtih vrat smo izkoristili tudi za izobraževanje o zdravju. Temeljne postopke oživljanja, vključno z uporabo defibrilatorja, ki ga imamo tudi v Polycomu, sta prikazali Špela Mezek iz ekipe prve pomoči RKS Škofja Loka in Alenka Dolenec, članica Prostovoljnega gasilskega društva Poljane. Pri prostovoljkih iz Društva diabetikov Škofja Loka Tanji Oblak, Ireni Terkaj, Mariji Kos in Valeriji Oblak pa je bilo mogoče izmeriti krvni tlak in krvni sladkor. Na dnevu odprtih vrat se je za to odločilo 282 obiskovalcev.

Pozabili nismo niti na najmlajše obiskovalce. Jole Cole je s svojimi norčijami spravljal v smeh tako otroke kot njihove starše.

Obisk nam je dal zagon za naprej

Naše podjetje deluje predvsem na področju avtomobilske industrije in lahko se pohvalimo, da je že v vsakem drugem avtomobilu na svetu vsaj en naš izdelek. Ne samo da so obiskovalci lahko videli naše končne izdelke v avtomobilih znamk Porsche in BMW, s temi avtomobili so se lahko tudi zapeljali. Na kratki razdalji med Dobjem in Gorenjo vasjo so šoferji v spremstvu obiskovalcev prevozili približno 1300 kilometrov.

Za jedačo je poskrbela Kmetijska zadruga, nazdravljali pa smo z vinom, ki ga je priskrbel Radikon. V celem dnevu smo pojedli 67 kilogramov sira, 11 kilogramov klobas ter se posladkali z 62 kilogrami piškotov.

Počaščeni smo, da se je dogodka udeležilo skoraj 1600 ljudi, ki so nam s svojo prisotnostjo izkazali podporo in nam dali zagon za nadaljnje delo. Ob tej priložnosti bi se še enkrat radi zahvalili vsem sodelujočim, ki ste pomagali soustvariti ta izjemni dogodek.

► Tija Pivk

VTIS OBISKOVALCA

Tone je na dan odprtih vrat prišel z vso družino in bil navdušen nad organizacijo dogodka in nad podjetjem.

»Sprehodili smo se skozi podjetje, po poti od ideje do končnega izdelka. Začeli smo pri tehnologijah, ki začnejo razvijati izdelek, pogledali strojno in ročno orodjarno. To me je še posebej zanimalo, saj sem sam po izobrazbi orodjar. Nato smo šli v proizvodnjo, si ogledali sušilnico granulatov in skladišče,« je izkušnjo opisal Tone, ki sicer dela kot komercialist v drugi panogi.

»Seveda smo izkoristili priložnost, da vidimo podjetje od znotraj. Res je neverjetno, da jim je uspelo vse skupaj zgraditi v tako kratkem času,«

je še povedal Tone in dodal, da je bila vožnja s prestižnimi avtomobili odlična.



Lenart Oblak je predstavil svojo biatlonko opremo



Jole Cole je skrbel za zabavo otrok



Obiskovalci so se lahko zapeljali s prestižnimi avtomobili



Množica, ki nas je obiskala, nam je dala tudi zagon za nadaljnje delo

FRESKA, POLNA SIMBOLIKE

Maja Šubic je avtorica freske, ki jo obiskovalci najprej zagledajo, ko stopijo v novo Polycomovo stavbo. Upodablja Poljane z elementi, ki imajo tudi simbolni pomen, s katerim se podjetje lahko poistoveti.

Na levi strani freske je naslikala drevo, bukev, »ki predstavlja trdnost, neupogljivost, navezanost na prednike (družinsko podjetje). Bukov je tudi črno drevo, ki naj bi varovalo pred strelo, saj v primerjavi z večino drugih dreves vanjo trešči bolj poredko,« je prvi simbol opisala umetnica. Naslikala jo je tudi v spomin na mogočno bukev (skupaj je bilo zraščanih šest debel) na Kovčku, hribu nad Predmostom, ki so jo posekali. V njeni krošnji je živel čuk, ki je tudi simbol za boginjo Ateno in znamenje modrosti, zato ni dvoma, da na fresko sodi tudi ta ptica. Šubičeva je dodala še žolno, ki varuje dom in objekte, je tudi simbol za srečno vrnitev. Na freski lahko prepoznamo cvetlice, ki na naših travnikih sicer še rastejo, a so bolj ali manj ogrožene vrste. Vsaka posebej ima tudi simbolni pomen.

Naj gledalca razveseli

»Detajli na freski v prenesenem pomenu predstavljajo vse, kar potrebuje zdravo podjetje in zaposleni v njem,« je svoje delo opisala Maja Šubic. Motiv je v celoti njena ideja: »Vedno sem zelo hvaležna, ko mi naročniki dajo proste roke, po drugi strani je pa to večja odgovornost. V tem letu dni od naročila sem prebrala precej literature, iskala simboliko v okolju ...

Hotela sem, da freska ljudi, ki vstopijo v podjetje, poboža, da jih razveseli, spravi v dobro voljo.«

Nastalo je precej skic, preden je bila zadovoljna, potem je sledila še zadnja risba v ateljeju, v velikosti, ki jo danes vidimo v Polycomu. Fresko je slikala dober teden dni, po 16 ur na dan.

Duševno in telesno naporno delo

»Koncentracija ne sme popustiti, saj freske, ko se posuši, ni mogoče popravljati. Razen če omet, na katerega nanašam barve, odstraniš in delaš znova,« je opisala postopek in postregla še z eno zanimivostjo te tehnike slikanja: ko enkrat začne z delom, ga je treba nadaljevati vsak dan, dokler umetnina ni končana. Barve in omet se tam, kjer dan konča, ne smejo preveč posušiti, da zidar naslednje jutro lahko nadaljuje z nanašanjem svežega ometa. »V Polycomu so bili pogoji odlični, ker je freska v stavbi, zunaj je bolj zoprno, saj moraš delati ne glede na vreme. Spomnim se, da sem kapelico v Poljanah začela delati v kratkih rokavih, ko sem kon-



Maja Šubic: Hotela sem, da freska ljudi, ki vstopijo v podjetje, razveseli.

čevala, me je zeblo kljub toplim oblačilom, deževalo je ... ,« je pojasnila in dodala, da je bil nekoliko večji izziv telesni napor.

»Freska se konča precej nizko na tleh, tako da je bilo treba ves dan klečati. Takrat sem bila vesela, da tečem in imam dovolj kondicije. Ko sem končala, sem imela na nogah črne nohte, kot jih imajo maratonci. A ne glede na vse, užitek je, ko tako ustvarjaš. To rada delam,« je še povedala slikarka, ki na leto naredi največ dve freski, sicer pa ilustrira knjige, otroško revijo *Ciciban*, slika in vodi likovne delavnice za otroke in odrasle.

Osem kvadratov na lehnjaku

Je zadovoljna z rezultatom? Pravi, naj jo vprašamo čez leto dni, ko se delo »usede v času in prostoru« in poudari, da je veliko delo opravil tudi zidar Milan Špiček. Prihajal je tudi dvakrat na dan in ji pripravljaj podlago. »Delam samo prave freske, ki pa jih ni mogoče narediti na betonsko steno, zato smo montirali kamen. Sama sem šla v Marmor na Hotavlje in odbrala blok lehnjaka. Z njihovimi strokovnjaki smo potem sestavili plošče. Čeprav gledalec tega ne vidi, smo kamen montirali tako, da njegove žile tečejo od severozahoda proti jugovzhodu, torej enako kot tok Sore,« je Maja Šubic predstavila skriti detajl osem kvadratnih metrov velike freske. Še ene v šopku njenih del v Poljanski dolini. Najbolj na očeh sta gotovo Ptičja abeceda v gorenjevaški osnovni šoli in poslikan Globus v OŠ Poljane.

► **Milka Bizovičar**

 www.skb.si / SKB TEL (01) 471 55 55

ŠE NISTE STRANKA SKB?

PREIZKUSITE NAS!

POSEBNA PONUDBA ZA ZAPOSLENE V PODJETJU POLYCOM ŠKOFJA LOKA D.O.O.

SKB se v slovenskem bančnem prostoru odlikuje kot **varna, trdna in zanesljiva banka**. Je del **Société Générale**, ene največjih bančnih skupin v evrskem območju.

V SKB je dobro imeti osebni račun na katerega prejimate svoje osebne prihodke.

Do 31. 8. 2018 izkoristite ugodnosti** in še dodatno prihranite:

- **brezplačno vodenje osebnega računa** za obdobje **12 mesecev**;
- **brezplačna pristopnina** za Sodobne bančne poti;
- **brezplačna članarina** za plačilno-kreditno kartico **VISA ali MasterCard** za obdobje **12 mesecev**;
- **brezplačni Info SMS** za obdobje 6 mesecev;
- **brezplačni Varnostni SMS** za obdobje 6 mesecev;
- **ugodnosti pri odobritvi izrednega limita** na osebni račun v enaki višini kot pri prejšnji banki – do 1.500 EUR.

Preverite tudi super ponudbo stanovanjskih in gotovinskih kreditov:

- **hitra odobritev in ugodnosti na stroške odobritve kredita**;
- **fiksna obrestna mera do 25 let** za stanovanjski kredit;
- **gotovinski krediti do 10 let.**



Menjava banke je enostavna. Na spletni strani www.skb.si/zamenjam-banko izpolnite obrazec **Želim postati stranka SKB** in se naročite na sestanek v katerikoli poslovalnici SKB.

* Izračun prihrankov je pripravljen po veljavnem ceniku SKB na dan 19. 2. 2018 za stranko, ki bo odprla Standardni osebni račun in dodatno sklenila še Sodobne bančne poti, Klasično VISA kartico, izredni limit v višini 1.500 EUR, Info SMS (paket po izbiri) ter Varnostni SMS za debetno in kreditno kartico.

** Ponudba velja za vse nove stranke, ki v SKB še nimajo odprtega osebnega računa in so zaposleni v izbranem podjetju. Pogoj za pridobitev ugodnosti iz posebne ponudbe je odprtje Standardnega, Zlatega ali Prestige osebnega računa.

SKB produkte odobrava skladno s poslovno politiko banke.



Kontakt:

Poslovalnica Škofja Loka
Kapucinski trg 4

Vodja poslovalnice
Damjan Čenčič
Telefon: (04) 518 40 42,
GSM: 031 772 636

Namestnica vodje poslovalnice
Alenka Bevk
Telefon: (04) 518 40 54

Osební bančnik
Snježan Tomić
Telefon: (04) 518 40 54

Poslovalnica Črnomelj
Zadružna cesta 16

Vodja poslovalnice
Monika Deanović
Telefon: (07) 305 27 90,
GSM: 051 224 606

Namestnica vodje poslovalnice
Tatjana Rožič
Telefon: (07) 305 27 85

Osební bančnik
Sebastijan Gašperič
Telefon: (07) 305 64 91

Vabljeni v poslovalnico, kjer bomo pripravili informativni izračun za kredit posebej za vas!



SOCIÉTÉ GÉNÉRALE GROUP

**SKUPAJ
DOSEGAMO VEČ**

