

junij 2017 | številka 20

POLYANEC

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



Osrednja tema:

INDUSTRIJA 4.0



Vsebina

- 3** *Uspešen začetek leta*
- 4** *Intervju: S postopnimi ukrepi do izboljšav*
- 5** *Nove zaposlitvene priložnosti*
- 6** *Industrija 4.0*
- 7** *Potek uvajanja industrije 4.0 v Polycom*
- 8** *Učinkovito – učinkoviteje – industrija 4.0*
- 10** *V Dobju teče vse po načrtih*
- 12** *Za Kamstrup bomo delali ohišja za vodne števec*
- 13** *Pomlajujemo strojni park
Cene granulotov v nebo*
- 14** *Valeo si želimo za strateškega partnerja
Podaljšana roka ORC Poljane*
- 15** *»Postajamo bolj samostojni«*
- 16** *SRM trening z Valeojem
Urejenega sogovornika se bolj ceni
Obiskali smo Industrijski sejem*
- 17** *Vinku Stanoniku v spomin*
- 18** *Thyssenkrupp in Mahle na presoji
Izjave novozaposlenih*
- 19** *Osnovnošolcema smo pokazali delovanje robotov
Napredovanja, Donacije
Majda Trček na 100 milj Istre*
- 20** *Nagradna križanka*

IZDAJA: Polycom Škofja Loka, d. o. o.,
Poljane nad Škofjo Loko 76, 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

LEKTORIRANJE: Polona Marc

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

TISK: Pro Grafika d.o.o.

Časopis podjetja Polycom izhaja od leta 2004.
Polyanec številka **20/2017**, samo za interno uporabo.

FOTOGRAFIJA NA NASLOVNICI: Shutterstock.com

USPEŠEN ZAČETEK LETA

V marčevskem Polyancu smo o letu 2016 pisali kot o letu presežkov, »taka leta so redka, pa vendar pridejo«, smo zapisali. Z velikim veseljem lahko rečemo, da nam leto kaže še bolje.

Ambiciozno zastavljeno ciljno vrednost prodaje v višini 27,5 bomo presegli. Realno pričakujemo 29 milijonov evrov prihodkov od prodaje. Tudi dodana vrednost in dobiček sta nad načrtovanim.

Do konca marca smo dobili že 58 novih projektov v vrednosti približno 3,6 milijona evrov, načrtovali smo jih za 4 milijone v celem letu. Podobni rezultati so tudi v plastiki. Izpostavimo dva večja projekta: kupec Valeo je za nas pomemben, ker ima zelo velik potencial za rast, zdaj pa ima samo dva dobavitelja, ki mu zagotovita 35 milijonov zobnikov na leto. V nas so prepoznali potencialnega novega dobavitelja. Za podjetje Stabilus pa bomo povečali dobavo krogličnih zglobov (ball socket) 3k – v prihodnjih letih bodo predvidoma potrebovali do šest milijonov izdelkov na leto. Ko bomo dosegli polne količine, bo pogodba vredna več kot tri milijone evrov na leto.

Naložbe v stroje in nove linije

Naše zadnje investicije v opremo so deloma povezane s tema dvema kupcema. Ena izmed novih montažnih linij bo namenjena povečanju kapacitete krogličnih zglobov. Trenutna Stabilusova potreba je 2,4 milijona kosov, kapaciteta naše trenutne linije je 2,5 milijona. Na novi bo mogoče izdelati 3,5 milijona kosov in tako bomo z obema v naslednjih 15 letih predvidoma pokrili potrebe našega kupca. Novi stroj za žično erozijo Agie, ki ga odlikuje izjemna natančnost, pa smo kupili v prvi vrsti za izdelavo zobnikov za Valeo.



Iztok Stanonik, direktor

Poleg tega stroja smo jih letos kupili še osem za brizganje plastike. Med njimi sta dva dvokomponentna, vsi pa so najsodobnejši in opremljeni z roboti. Šest strojev bo nameščenih v Poljanah, trije pa v Črnomlju. Tam bomo tudi nadgradili sušilni sistem, postavili novo dvigalno progo, začeli smo graditi orodjarno. Želimo, da se enota v Črnomlju čim bolj osamosvoji – najprej, da bo sposobna popravljati orodja, kasneje pa tudi izdelovati nova.

Pripravljamo se na drugo fazo gradnje

Pri letošnjih naložbah v stroje se tu še ne ustavimo, povezane pa so s prihranki iz optimizacije gradnje novih prostorov v Dobju. Za objekt smo namreč rezervirali toliko sredstev, kot je predvideval gradbeni projekt, kolikor bomo uspeli prihraniti – seveda ne na račun kakovosti –, bomo vložili v nove stroje.

Gradnja sicer teče po načrtih. Z izvajalcem prve gradbene faze (zemeljska in betonska dela) VG5 smo zelo zadovoljni in z njim bomo sodelovali tudi pri drugi gradbeni fazi. To je izdelava strehe, fasade in ureditev okolice. Hkrati v okviru tretje gradbene faze že potekajo usklajevanja glede notranje opreme in ponudnika hrane. Prejeli smo približno pet ponudb, pomembno pri izbiri bo, da bo hrana čim boljša, dobavitelji pa lokalni.

► **Iztok Stanonik, Mateja K. Šenk**



S POSTOPNIMI UKREPI DO IZBOLJŠAV

Pogovarjali smo se z Matejo K. Šenk, ki od februarja operativno vodi Polycom.

S februarjem ste prevzeli operativno vodenje podjetja. Kaj se je organizacijsko spremenilo na vodstveni ravni podjetja?

Formalno sem prevzela določena dela, ki so povezana tudi z vodenjem. Do lanskega leta sem poleg strateškega obvladovanja sistemov kakovosti tudi operativno skrbela za sistem varovanja okolja ter sistem varnosti in zdravja pri delu, ki ju je zdaj prevzel Denis Oblak. Prevzel je tudi celotni sistem presojanja na vseh nivojih. Sama pa se še vedno ukvarjam s strateškim načrtovanjem sistemov; to so orodja za lažje vodenje in obvladovanje organizacije.

Kako pa bodo te spremembe občutili zaposleni? Načrtujete spremembe?

Velikih sprememb na hitro ne načrtujemo, saj kaj takšnega ponavadi povzroči le zmedo in negotovost.

Smo pristaši premišljenih in majhnih korakov. V vseh teh letih smo spoznali, da je za vsako spremembo potrebno najmanj dveletno obdobje uvajanja. Do zdaj smo uvedli mini kolegije po metodi PSQDC, na katerih se dobivamo dvakrat na teden, začeli smo tudi s sestanki, namenjenimi usklajevanju in fiksiranju plana proizvodnje.

Kakšna je metoda PSQDC?

Gre za strukturiran način vodenja razgovorov. Temeljijo na metodologiji PDCA (planiraj, izvedi, preveri, ukrepaj). Vsak četrtek vodje oddelkov tudi pripravijo poročila o doseganju ciljev. Uvajamo prakso, da na teh sestankih odpiramo največ tri najbolj pereče teme, rešujemo pa tudi aktualne dileme, ki se pojavijo v oddelkih. Sčasoma bodo ti sestanki postali dnevni. Vse to naj bi prineslo izboljšave v celotni organizaciji.



Ali je vaša funkcija povezana z uvajanjem vitke proizvodnje?

To je eden od strateških projektov podjetja. Za uvedbo vitke proizvodnje v proizvodnji skrbi Matjaž Verlič, za vodstveno raven pa sem zadolžena jaz. Pomaga nam tudi zunanji svetovalec, projekt pa je podprt z državnimi finančnimi sredstvi.

Kateri pa so ključni izzivi podjetja in kakšne cilje ste si zastavili?

Zdaj posli tečejo, naročila serij so visoka, pridobivamo nove projekte. V proizvodnji nam manjka tehničnega kadra ter deloma tudi strojne kapacitete. Reševanja prvega smo se lotili prepozno, zdaj se stvari že počasi stabilizirajo. Pripravili smo akcijski načrt ukrepov, tako da dobave kupcem ne bodo ogrožene. Sicer pa najprej načrtujemo stabilizacijo in standardizacijo na področju proizvodnje. Sledila bo vzpostavitev nove organizacijske strukture v proizvodnji, nato usposabljanje in seznanjanje zaposlenih z novimi vlogami. Načrtujemo tudi vzpostavitev sistema, ki bo omogočal boljše načrtovanje kapacitet na vseh ravneh, vizualizacijo plana in doseganja rezultatov, nato še vzpostavitev sistema za reševanje problemov na vseh nivojih, usposabljanje vodij in nazadnje *Gemba Walk* (eno izmed orodij koncepta vitke proizvodnje). Ko nam bo uspelo vzpostaviti tak način delovanja, bodo zastavljeni cilji dosegljivi z manj napora.

► **Milka Bizovičar**

NOVE ZAPOSLOVNE PRILOŽNOSTI

Zaradi širitve proizvodnje ter vzpostavitve orodjarsko razvojnega centra, tako na lokaciji Poljane, kot na lokaciji Črnomelj nudimo možnost zaposlitve strokovnjakom z različnih področij. Trenutno so odprta naslednja delovna mesta:

Tehnolog specialist

Tehnolog specialist je odgovoren za razvoj in dokumentiranje proizvodnih procesov. Pogodba bo sklenjena za nedoločen čas s polnim delovnim časom.

Pričakujemo:

- Vsaj VI. stopnjo izobrazbe, tehnične usmeritve.
- 5 let delovnih izkušenj.
- Dobro poznavanje pnevmatike in hidravlike
- Dobro poznavanje orodjarske tehnologije in strojev za brizganje polimerov.
- Znanje angleškega jezika.
- MS Office
- Sposobnost iskanja in uvajanja novih tehnoloških rešitev
- Sposobnost za timsko delo, samoiniciativnost, natančnost, odgovornost in inovativnost.

Ročni orodjar

Ročni orodjar je odgovoren za sestavo oz. montažo orodij za brizganje termoplastov. Pogodba bo sklenjena za nedoločen čas s polnim delovnim časom.

Pričakujemo:

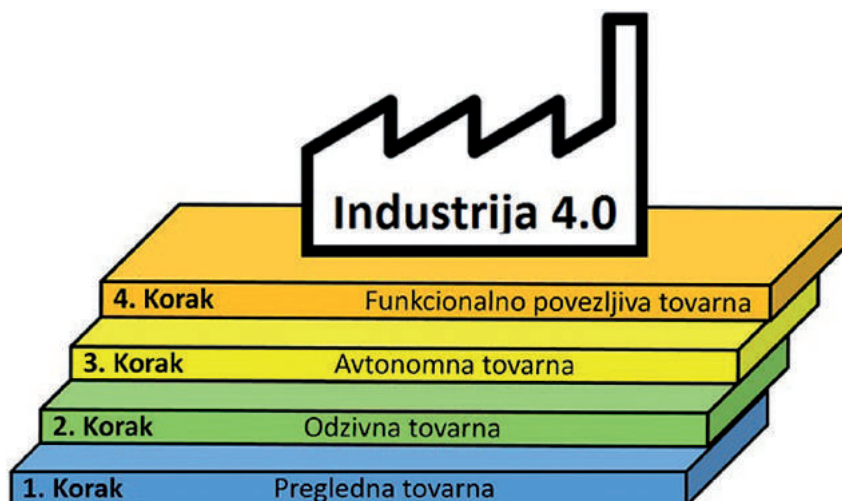
- IV. stopnjo izobrazbe, tehnične oz. strojne smeri
- 2 leti delovnih izkušenj
- poznavanje orodij za brizganje plastike

Stremimo k zaposlovanju strokovnega kadra s širokimi znanji in izkušnjami.

Rok za prijavo: 30. 6. 2017

INDUSTRIJA 4.0

Industrija 4.0 predstavlja digitalizacijo in s tem večji nadzor proizvodnih procesov, kar omogoča upravljanje proizvodnje v realnem času. Uspešna je lahko samo, če jo podjetje izvede sistematično in v več fazah.



Slika: Štirje koraki do pametne tovarne

Običajno proizvodnja do industrije 4.0 potrebuje štiri korake do – v literaturi se uporablja še izraz pametna tovarna (smart factory).

1. korak je pregledna tovarna (transparent factory), **2. korak** je odzivna tovarna (reactive factory), **3. korak** je avtonomna tovarna (autonomous factory) in **4. korak** je funkcionalno povezljiva tovarna (functional linked factory).

Čedalje bolj se razvijajo proizvodni informacijski sistemi (Manufacturing Executing System, MES), ki omogočajo povezovanje vseh naprav, 'udeleženi' v proizvodnem procesu, in povezovanje ter hranjenje podatkov, ki nastajajo pri tem, na enem mestu. Prav možnost celostnega upravljanja s temi podatki je ključna prednost podjetja 4.0. Prinaša namreč popoln nadzor nad delovanjem vseh procesov.

Kako industrijo 4.0 uvajamo v Polycomu?

Rečemo lahko, da so proizvodni informacijski sistemi pogoj za vpeljavo industrije 4.0 v podjetje. V Polycomu smo napredno tehnologijo MES 4.0 zagotovili z nadgradnjo obstoječega sistema za spremljanje in upravljanje proizvodnje HYDRA. Zagnali smo ga prav v teh dneh. Z njim nadgrajujemo in tako medsebojno informacijsko povezujemo nove stroje, ki so v podjetje prispeli pred kratkim, nadalje bomo postopoma v omrežje vključili še ostale,

ki tehnološko to omogočajo. Kaj torej delamo in zakaj? Celotni proces brizganja plastike poskušamo čim bolj digitalizirati. To pomeni, da hočemo čim več podatkov, ki nastanejo pri posameznem procesu/stroju, shraniti v elektronski obliki, in to v skupno bazo. Tako bomo podatke lahko medsebojno povezovali, jih analizirali in tako pridobivali uporabne informacije.

Nadzor nad procesi se bo s tem zelo povečal, s tem pa tudi kakovost, ki nam trenutno zelo niha. Z avtomatskim prenosom in povezljivostjo dokumentov ter podatkov se bo možnost napak zelo zmanjšala. Če bi npr. pripravili napačne podatke za delovni nalog, stroj procesa ne bi zagnal, ker bi zaznal, da se podatki ne ujemajo s preteklimi postopki na tem delovnem nalogu. Naprave bodo torej prek informacijskega sistema komunicirale med seboj, v to mrežo pa bodo vključene tudi ostale naprave, npr. temperirne enote, roboti ...

KM035 Proizvodnja	1036 0
KM031 Proizvodnja	985 0
KM101 Proizvodnja	1444 0
KM041 Proizvodnja	4832 0
KM011 Proizvodnja	1636 0

Delovno mesto/Stroj		Status	
Delovno mesto/Stroj	KM035	Stroj	PC160TON
Čas	518	Prilastek	18.4.2017 14:00
Planiran del	38,000	Dejanski del	40,819
		Število dobrik	1036
		Izmet	0

Operacije	
MES številka delovnega naloge	DN16-05864-PO200101C
Kraus Maffei - stroj 35	
Arhiv	72383963
Količina (CK) / Dobri / Izmet	14400 / 92006 / 0

Prijava oseb	

Napako stroj zazna pred začetkom procesa

V centralni bazi podatkov bomo lahko spremljali dogajanje na posameznem stroju – npr. čase brizganja posameznega izdelka, z grafičnim prikazom bo zelo jasno vidno, kje so bila odstopanja. Tako bo morebitna napaka takoj zelo očitna, hkrati pa bo stroj izdelke, ki ne bodo v skladu z dovoljenimi tolerancami, sam izločil. Aktualne cikle sicer že spremljamo na ta način, vendar baz podatkov ne shranjujemo, kar pomeni, da morebitnih ponavljajočih se vzorcev, ki povzročajo napake, ne moremo odkriti. Nadgrajeni informacijski sistem in analize podatkov daljših časovnih obdobij, ki jih omogoča, bodo dajali tudi smernice za izboljševanje delovnih procesov, mogoče bo predvideti, kaj bi pri nekem procesu lahko šlo narobe ipd. Pomembna prednost sistema je, da zaposlenim, ki spremljajo procese, omogoča kar najhitrejšo reakcijo na morebitne težave, enostavnejša bo tudi kontrola. Za nek izdelek bodo na enem mestu lahko npr. preverili, v kateri fazi proizvodnje je bil v izbranem času, kako je potekal proces in kakšne so bile meritve. Če bo v nekem obdobju kakovost izdelka zanihala, bo iz podatkov mogoče jasno razbrati vzrok.

Za zaposlene industrija 4.0 pomeni v prvi vrsti večje zagotovilo, da pri vnašanju podatkov v stroj niso naredili napake, pa tudi manj ročnega dela. S povezavo prvih osmih strojev smo naredili prvi korak na poti do še boljšega poslovanja s pomočjo sodobne tehnologije, pred nami pa je še kar nekaj poti preden bomo lahko rekli, da smo 4.0 tovarna.

► **Simon Oman, Gašper Sever**

POTEK UVAJANJA INDUSTRIJE 4.0 V POLYCOM

Projekt uvajanja industrije 4.0 se je pričel v drugi polovici leta 2016 z odločitvijo vodstva podjetja o večji centralizaciji proizvodnih podatkov, katerega nameravano zaključiti v prvo polovico leta 2018. To pomeni, da želimo dostopati in obvladovati čim večje število informacij na enem mestu. V podjetju smo mnenja, da bi spremljanje proizvodnih procesov moral pokrivati enoten proizvodni informacijski sistem, ki vključuje čim večje število med seboj povezljivih modulov. Iz tega razloga bomo obstoječi proizvodni informacijski sistem HYDRA nadgradili z modulom za materialno in proizvodno logistiko ter modulom za kakovost. Z uvajanjem obeh dodatnih modulov želimo nadzirati proces brizganja in zagotavljati vse potrebne informacije, ki jih ustrezne službe potrebujejo pri svojem vsakodnevem delu. Obenem pa se želi vodstvenemu kadru omogočiti čim lažje in bolj kvalitetno odločanje na podlagi pridobljenih informacij iz proizvodnega informacijskega sistema.

Modul za materialno in proizvodno logistiko bo deloval na podlagi številčenja posameznih šarž in uvajanju tako imenovanih »materialnih otokov«. Prednost tega načina je v tem, da bo lahko končni izdelek vseboval večje število šarž (npr. šaržo vhodne surovine, šaržo posrednega materiala in šaržo končnega izdelka). Pred predelavo končnega izdelka bo vhodna šarža vzeta iz »materialnega otoka« v katerega se po predelavi vrne šarža končnega izdelka. Modul za kakovost, kot osrednji element proizvodnega informacijskega sistema ponuja številne ugodnosti in prihranke v povezavi z drugimi moduli sistema HYDRA. Prednost tega modula je v pridobivanju podatkov in informacij značilne za proizvodnjo in statistični nadzor procesa skupaj z drugimi moduli. S tem se bomo izognili ločenim kontrolnim postajam in zmanjšali tranzitne čase med proizvodnim in kontrolnim procesom.

► **Simon Oman**

UČINKOVITO – UČINKOVITEJE – INDUSTRIJA 4.0

»Govorimo predvsem o povezavi strojne tehnologije z informacijskimi sistemi na popolnoma drugem nivoju, kot smo vajeni zdaj,« opiše industrijo 4.0 Peter Zajc iz podjetja Robos, ki je dobavitelj strojev.

V zadnjem obdobju na vsakem koraku poslušamo o industriji 4.0 – o najnovejši, četrti fazi v razvoju industrije. Skupaj z digitalizacijo naj bi podjetjem omogočila največjo učinkovitost do zdaj. Za kaj v resnici gre v industriji 4.0 in zakaj/koliko je pomembna za podjetja?

Industrija 4.0 ni več samo trend, ki naj bi se zgodil neke v prihodnosti – za mnoga podjetja je že zdaj precej visoko na listi strateških prioritet in pogosto tudi na dnevnem redu. Na zahodu podjetja združujejo napredno povezljivost, napredno avtomatizacijo, tehnologije oblakov, senzoriko, različne proizvodne procese, inteligentne algoritme in IoT (internet stvari) storitve za preoblikovanje svojih podjetij. In to je bistvo tega koncepta. Torej popolni nadzor nad celotnim poslovnim procesom prek digitalne platforme. Pa naj si bo to proizvodnja, dobaviteljska veriga, stroški storitev, upravljanje z viri ...

Kaj vse podjetje potrebuje, da lahko govori o svoji organizaciji kot o organizaciji 4.0?

Če se osredotočimo zgolj na industrijo predelave plastike, bi dejal, da v Sloveniji ni velikopodjetij, ki izpolnjujejo vse potrebne pogoje, da bi lahko govorili o industriji 4.0. Podjetja se bodo morala začeti zavedati, da se vse ne vrti le okoli tehnologije, ampak da je pomemben tudi širši pogled na poslovanje. To pa naj bi dosegli s povezovanjem fizičnih virov v kompleksna digitalna omrežja. To seveda prinaša tudi določene investicije v strojno in programsko opremo, bodo pa spremembe v opremi precej manjše, kot je bilo to z uvedbo računalnikov in informacijskih tehnologij pred 40 leti.

Kako pa se bo vse to odražalo v proizvodnji, v celotni organizaciji dela?

Industrija 4.0 je nastala kot potreba industrije po izboljšavah: povečanju učinkovitosti, boljšem pregledu nad stroški, storitvami, logistiko ipd. Podjetja bodo morala digitalizirati proizvodnjo, izdatno usposabljanje zaposlene, ker bodo v nasprotnem primeru tvegala, da jih bo konkurenca čez noč pustila daleč zadaj. Pomembno pa je, da podjetja koncepta industrije 4.0 ne mešajo z avtomatizacijo.

Kakšne pa bodo/so spremembe za zaposlene?

Ker bo tehnologija še naprej napredovala z veliko hitrostjo, lahko pričakujemo, da bodo podjetja potrebovala ustvarjalne delavce s socialnimi ter telesnimi spretnostmi, ki presegajo zmogljivosti avtomatizacije, robotov in računalnikov. S tem bo povezano neprestano učenje in nadgrajevanje znanja zaposlenih. Ta sprememba se seveda ne bo zgodila čez noč. Industrija 4.0 bo spodbudila pomembne spremembe; npr. kako proizvodni delavci opravljajo svoje delo. Ustvarjena bodo popolnoma nova delovna mesta, nekatera bodo zastarela. Podjetja bodo primorana popolnoma drugače pristopiti k zaposlovanju ustreznih kadrov, zagotavljati pa bodo morala tudi ustrezna sredstva za izobraževanje kadrov na vseh nivojih. Seveda pa brez volje po dodatnem izobraževanju in spremembi globoko zakoreninjene miselnosti ne bo šlo.



Kakšni pa so stroški uvajanja industrije 4.0?

Na globalni ravni naj bi industrijski sektor v industrijo 4.0 vložil približno 5 odstotkov letnih prihodkov. Pri tem bo velik poudarek na digitalnih tehnologijah, pa tudi na senzoriki in napravah za povezovanje procesov, programski opremini ter raznih aplikacijah, kot so sistemi za upravljanje proizvodnje. Približno 50 odstotkov vložka naj bi se povrnilo v dveh letih.

Kljub prednostim pa je financiranje verjetno le eden od izzivov. Katere bi še izpostavili in kako jih reševati?

Po mojem mnenju največji izziv za industrijo ne bo tehnologija, temveč ljudje. Podjetja bodo morala ogromno vlagati v usposabljanje zaposlenih in v organizacijske spremembe. Ravno tako bo treba precej pozornosti nameniti varnosti teh digitalnih platform. Če je zdaj posameznik do svojih strojev lahko dostopal v precej zaprtih sistemih ali celo samo ročno v podjetju, se po novem odpirajo tudi mnoge možnosti za zlonamerna dejanja zunanjih akterjev. Tako bo lahko neko podjetje najelo hekerja, ki bo vstopil v omrežje konkurenčnega podjetja ter potencialno na več načinov škodoval, npr. proizvodnemu procesu, kar bo zmanjšalo konkurenčnost oškodovanega podjetja. Seveda so to hipotetična ugibanja, vendar nikakor niso nerealna.

Če pogledamo slovenska podjetja – so finančno in miselno pripravljena na industrijo 4.0?

Opažam, da vse več srednjih in velikih podjetij razmišlja v tej smeri. Treba je priznati, da vsaj v industriji plastike

stvari še niso popolnoma dorečene, tako da ima vsak proizvajalec strojev svoje rešitve. Vzrok je predvsem v tem, da nov standard EUROMAP 77 še ni popolnoma dorečen. Gre za industrijski standard, pripravljen ravno za industrijo 4.0, namenjen izmenjavi podatkov med stroji za brizganje plastike in osrednjim računalnikom ali sistemom za upravljanje proizvodnje.

Kaj se bo zgodilo s tistimi podjetji, ki bodo zaspala? Bodo sploh lahko nadomestila nastalo »luknjo« ali bodo obsojena na životarjenje ali propad?

Tako imenovani kibernetsko-fizični sistemi so že v tem trenutku realnost, zato se dolgoročno nobeno resno podjetje ne bo moglo izogniti digitalizaciji. Trg zahteva vse večjo produktivnost, globalizacija je prispevala k povečanju konkurence na vseh področjih. Določeni poslovni segmenti v storitvenem sektorju bodo vsekakor lahko preživel tudi brez omenjenih novosti, ravno tako tudi manjše proizvodnje. Večji sistemi, vpeti v globalne dobaviteljske verige, pa se po mojem mnenju ne morejo izogniti vpeljavi vseh navedenih novosti, čeravno tudi postopoma.

► **Milka Bizovičar**



V DOBJU TEČE VSE PO NAČRTIH

Gradnja podjetja v Dobju teče v skladu s terminskim planom. Nenačrtovano je bilo sicer treba dodatno utrditi zemeljsko podlago, sicer pa ni posebnosti, je zadovoljen odgovorni nadzornik Adam Berčič.

Njegova naloga je nadzirati, da se v projekt izvedenih del (PID) sproti vnašajo vse spremembe in dopolnitve, ki zaradi različnih vzrokov nastajajo med gradnjo. Kakšnih večjih odstopanj vsaj za zdaj ni, pravi Berčič ter pojasnjuje, da kot nadzornik kontrolira tudi kakovost vgrajenih materialov in proizvodov, inštalacij, naprav in opreme, ki morajo biti v skladu s projektom za izvedbo in gradbenimi predpisi. »Če odgovorni nadzornik ugotovi, da izvajalec krši dogovorjene roke izgradnje, o tem obvešča investitorja ter vse ugotovitve in predloge, kako nastalo stanje izboljšati, vpiše v gradbeni dnevnik,« opiše svoje delo Berčič, ki v svoji funkciji skupaj z vodjo del tudi podpisuje gradbeni dnevnik, v katerega izvajalec vpisuje vsakodnevno dogajanje na gradbišču.

Delavci so na gradbišču vsak dan od jutra do mraka

Na terenu je vsak dan. »Moja odgovornost je, da sem na objektu ob

vseh ključnih detajlih gradnje. V fazi gradnje konstrukcije gre predvsem za preglede temeljnih tal, preglede armature, ki mora biti izvedena skladno z armaturnimi načrti. Ker so delavci na gradbišču vsak dan od 6.30 do 21. ure, tudi ob sobotah in nedeljah – samo s takim tempom bo objekt končan v predpisanem roku – je nujno, da sem tudi sam prisoten vsak dan. Vsak dan je namreč lahko narejenih več konstrukcijskih delov objekta, in dokler ne 'prevzamem' armature, izvajalec, podjetje VG5, ne sme začeti z betoniranjem,« pojasni Berčič.

V imenu Polycoma opravlja še vse ostale strokovne naloge pred in med gradnjo. Med drugim tudi pripravlja razpisno dokumentacijo in spelje postopek izbora izvajalca.

Spremembe na željo VG5

Med dozodajšnjimi posebnostmi gradnje, torej odstopanji od prvotnega načrta, nadzornik izpostavi dvoje. Prvič: izvajalec del je zahteval dru-

gačen način vpetja montažnih AB stebrov v točkovne temelje. Zaradi tega je bilo treba izbrati drugega dobavitelja montažnih elementov, kot je bilo predvideno v projektih za izvedbo. Berčič spremembo označi za tako veliko, da je bilo treba vložiti zahtevo za spremembo gradbenega dovoljenja. »Glede na to, da je spremembe želel izvajalec, smo vse obveznosti, stroške spremembe projektno dokumentacije in postopka spremembe gradbenega dovoljenja naložili njemu,« pojasni.

Dodatno je bilo treba utrditi tla

In drugič: terenske raziskave pred začetkom gradnje so pokazale, da je podlaga dokaj nenosilna in da kot taka ni ustrežna za postavitve načrtovanega objekta. Zato je bilo treba pod vsemi temelji odstraniti slabo nosilno zemljinu do raščenega terena. »Dobra gradbena praksa predvideva, da se temeljev ne postavlja v glinene sloje, temveč v dobro no-



silne sloje ali raščen teren. Nastalo višinsko razliko smo nadomestili s kameno-betonsko izvedbo kamen v betonu,« pojasni Berčič.

Pod prihodnjim proizvodnim objektom, kjer je predvidena talna plošča, je bilo treba pred ulitjem temeljne plošče izdelati še začasen obremenilni nasip, s čimer so še dodatno utrdili površino. Adam Berčič: »Po takšni sanaciji tal z utrjenim nasipom in konsolidaciji tal s predobremenilnim nasipom bodo glede na geomehanske izračune posedki po ulitju talne plošče zanemarljivi. Po dodatni obremenitvi pa se bodo predvidoma

zmanjšali na manj kot centimeter.« Obremenilni nasip so odstranili po dveh mesecih, material pa bodo uporabili pri zunanji ureditvi prostora okrog novega podjetja.

Inšpektorji na delu

Kljub dodatnim delom gradnja poteka po načrtanem urniku. V začetku junija je bila zgrajena konstrukcija poslovnega objekta do strehe, armirano betonska proizvodna hala pa do polovice. Celotna gradnja naj bi bila končana do novega leta, predvidena selitev v nove prostore in pridobitev uporabnega dovoljenja

pa je predvidena do konca februarja 2018, je zatrdil Berčič. V prvih dneh je izvajalec VG5 sicer zamujal, in to predvsem zaradi organizacije gradnje sestavljanja ekipe izvajalcev, vendar je kasneje s povečanjem števila delavcev to nadoknadil.

Kot je še povedal nadzornik, je gradbišče že dvakrat obiskala gradbena inšpekcija in enkrat tudi višji nadzornik Inšpektorata RS za okolje in prostor. Nepravilnosti ni bilo.

► **Milka Bizovičar**



ZA KAMSTRUP BOMO DELALI OHIŠJA ZA VODNE ŠTEVCE

Danski Kamstrup je Polycomov novi kupec. Za podjetje, ki se ukvarja s proizvodnjo števcov za pametno merjenje porabe vode, elektrike in toplote, bomo izdelovali ohišje njihovega vodnega števca nove generacije.



O KAMSTRUPU

Podjetje je nastalo leta 1946. Je vodilni proizvajalec sistemskih rešitev za pametno merjenje porabe energije in vode na svetu. V letu 2016 je 1066 zaposlenih ustvarilo 134 milijonov evrov prihodkov, 91 odstotkov prodaje so realizirali na trgih v Evropi. Čisti dobiček je znašal slabih 17 milijonov evrov.



Ko smo se lani ponovno predstavili Kamstrupu, smo med drugim izpostavili, da obvladamo tehnologijo ultrazvočnega varjenja. S tem smo pritegnili njihovo pozornost. Tehnologija ultrazvočnega varjenja bo, vključno z zabrizgavanjem, namreč pomembna pri izdelavi vodnega števca nove generacije. Ohišje njihovega novega vodnega števca je namreč sestavljeno iz treh delov (vsi so iz tehnološko zahtevnega PPS): Housing-a, Flow insert-a in Measuring tub-a. Zadnja dva, ki imata zabrizgano kovinsko ploščico, se ultrazvočno zavarita v cev Housing-a. Izdelek ima zaradi obeh omenjenih postopkov visoko dodano vrednost in naš cilj je, da v prihodnje delamo čedalje več produktov z zabrizgavanjem in ultrazvočnim varjenjem.

Ob našem drugem obisku lani smo se dogovorili za izdelavo prvega

orodja, ki smo ga še pred koncem leta tudi dokončali. Kmalu potem smo naredili tudi prvo ohišje, ki pa je v fazi končnega potrjevanja. Za uvoz na Dansko namreč potrebujemo certifikat tamkajšnje agencije, ki potrjuje kakovost pitne vode. Pričakujemo, da bodo njihovi predstavniki prišli k nam na audit v prihodnjih tednih. Medtem Kamstrup izdelek lahko prodaja v drugih državah, kjer je že dobil tovrstno dovoljenje.

Z enim poslom do četrtnine načrtovane rasti

Potem ko smo Dancem poslali ponudbo za izdelavo ohišja za števec nove generacije, sta nas marca obiskala dva razvojnika ter nabavnik. Spoznali so se z našimi tehnikami, predstavili smo jim podjetje, našo tehnologijo ultrazvočnega varjenja in bili so navdušeni.

Za nas je zelo pomembno, da smo bili izbrani za dobavitelja tega izdelka. Ne samo, da smo s tem dobili za 1,2 milijona evrov posla, kar pomeni četrtnino vrednosti, ki naj bi jo v letošnjem letu pridobili z novimi kupci. Dolgoročno si lahko od Kamstrupa obetamo še večja naročila, saj je po njihovem pričakovanju to izdelek z izjemnim potencialom na trgu (high runner). Poleg tega podjetje izdeluje več tipov števcov, mi smo zdaj podpisali pogodbo za enega; računamo, da bomo dobili še ostale, saj so vsi povezani z ultrazvočnim varjenjem. V prihodnje bi podjetje lahko postalo eden naših večjih kupcev. Za Polycom je pomembno tudi, da Kamstrup ni podjetje iz avtomobilske industrije, s čimer razpršujemo portfelj kupcev.

► **Tomaž Sajovic**

POMLAJUJEMO STROJNI PARK

V letošnjem letu smo kupili devet novih brizgalnih strojev za plastikarno. S tem močno pomlajujemo strojni park, ki se do selitve na novo lokacijo v Poljanah predvidoma ne bo več spreminjal.

Od osmih strojev, ki smo jih dobili v začetku junija, jih bomo 5 namestili v Poljanah; trije bodo zamenjali stare, odslužene stroje, ki ne ustrezajo več tehničnim zahtevam in potrebam, dva pa sta namenjena za okrepitev proizvodnje. Preostali trije so namenjeni za proizvodnjo v Črnomlju. Eden je 160-tonski za brizganje tulcev za Stabilus, drugi je 130-tonski za izdelavo 2k izdelkov, namenjen predvsem za izdelke, ki jih bomo dobavljali novim kupcem, tretji pa je 80-tonski, za zabrizgavanje kovinskih delov.

Po naj sodobnejših standardih

Vsi stroji so opremljeni z robotom in s temperirnimi napravami ter z naj sodobnejšo tehnologijo, v skladu s standardi industrije 4.0. Imajo torej primerne priklope euromap, povezavo in nadzor temperirnih naprav, prav tako pa omogočajo priklope dodatnih enot.

S selitvijo podjetja je predviden nakup še enega paketa opreme, saj je želja vodstva, da bi čim manj starih strojev selili na novo lokacijo. Nenazadnje to od nas pričakujejo tudi kupci, za katere izdelujemo tehnološko zelo zahtevne izdelke. S sodobno opremo imamo lahko učinkovit nadzor nad kakovostjo ter stabilnostjo proizvodnje.

► **Gašper Sever**

CENE GRANULATOV V NEBO

V zadnjem letu se srečujemo z enormno rastjo cen surovin in posledično tudi plastičnih granulotov. Cene tehničnih granulotov so se dvignile tudi do 20 odstotkov.



Danes za kilogram materiala plačujemo tudi pol evra več kot lansko leto, razmere na trgu pa so še vedno zelo nestabilne in trenda v prihodnje ni mogoče napovedati. Rast je posledica velikega povpraševanja in dobrih razmer na avtomobilskih trgih. Kljub vsemu pa rast cen granulotov ni v korelaciji z drugimi energenti in surovinami na svetovnih borzah.

Posluha pri vseh kupcih ni

Proizvajalci, močni igralci na globalnem trgu, so izkoristili razmere, podjetja, kot je naše, pa nimajo dosti drugih možnosti oz. stalno iščejo optimalne rešitve. Pri poslovanju s proizvajalci granulotov gre za odnos »vzemi ali pušti«. Z nekaterimi kupci smo se uspeli dogovoriti, da smo višje stroške vsaj deloma prelili v cene izdelkov, pri drugih tega posluha ni.

Zaradi velikega povpraševanja in daljših rokov dobave moramo material naročiti 6 do 8 tednov vnaprej (v določenih primerih smo si z dodatnimi zalogami zagotovili nižjo ceno). Posledično pa se nam dvigujejo zaloge, kar nas finančno še dodatno bremeni. Z glavnimi dobavitelji imamo sicer sklenjene pogodbe za konsignacijska skladišča: surovine so v naših skladiščih, a so do uporabe last kupca. So pa s tem povezani dodatni stroški transporta, saj jih zaradi pomanjkanja prostora v Poljanah skladiščimo v Črnomlju.

► **Iztok Černalogar**

VALEO SI ŽELIMO ZA STRATEŠKEGA PARTNERJA

Zadnji obisk predstavnika Valeoja je bil tehnične narave. Potem ko smo se lotili izdelave prototipnega orodja za enega od njihovih zobnikov, smo se hoteli prepričati, da smo na pravi poti.

S podjetjem smo sicer prve stike vzpostavili lani v začetku leta in z njimi že sodelujemo, zdaj razvijamo nov izdelek, in sicer brizgan zobnik iz polimerov, s kakovostjo nivoja 9, 8. To je sposobno razviti le redko katera podjetje v Evropi, naštejemo jih lahko na prste ene roke, zato se učimo skupaj z naročnikom.

Od njihovih ekspertov smo predvsem hoteli dobiti potrditev, da smo se v vsem pravilno razumeli, da določene pojme razumemo enako. Prototip hotečemo narediti čim bolj racionalno, s čim manj popravki. Gostoma smo natančno predstavili svoj model geometrije zobnika, simulacijo tečenja materiala in konstrukcijo orodja. Večino stvari sta potrdila, predvsem pa sta nam svetovala, kako naprej da bomo dosegli pričakovan rezultat.

Z žično erozijo do najkakovostnejših zobnikov

Na tem prototipnem orodju testiramo več tehnologij izdelave, sproti beležimo stroške. Kasneje bomo izbrali eno, ki bo omogočila najboljšo kombinacijo racionalnosti in kakovosti, ter jo razvili do konca. V okviru tega smo se tudi odločili za investicijo v stroj žična erozija švicarskega proizvajalca AgieCharmilles, ki se je v podrobnih testih na podobnem ozobljenju izkazal za najbolj točnega glede na naše specifične zahteve. Tako opremljeni in z izkušnjami iz preteklih projektov, kjer smo odkrili ključno težavo, bomo sposobni narediti korak naprej v kakovosti zobnikov.

Valeo je eden največjih dobaviteljev avtomobilske industrije v Evropi, lani so ustvarili 25 milijard evrov prihodkov od prodaje. Delujejo v štirih divizijah, mi za zdaj sodelujemo v dveh. Naš cilj je, da bi podjetje, ki išče nove dobavitelje, postalo naš strateški partner.

► **Leopold Šmit, Sebastjan Sternad, Andrej Kos**

PODALJŠANA ROKA ORC POLJANE

V Črnomlju bomo v začetku julija zagnali novo orodjarno, ki bo podružnica ORC v Poljanah.

Z vzpostavitvijo proizvodnje v Beli krajini v letu 2012 se je vse bolj povečevala tudi potreba po orodjarskem delu na lokaciji, zato smo se v začetku leta odločili za odprtje podružnice. Namen le-te je razbremeniti kapacitete orodjarsko-razvojnega centra (ORC) v Poljanah, kjer smo do zdaj za posamezen projekt skrbeli vse do točke, ko je bilo orodje pripravljeno za serijsko proizvodnjo. Potem smo se samo odločili, na kateri lokaciji bomo izdelek proizvajali, prav tako pa smo skrbeli za popravila orodij iz Črnomlja.

Širitev orodjarne na tej lokaciji, vodil jo bo Denis Željko, pomeni, da jo opremljamo s stroji, ki bodo omogočali popravila in tudi izpeljavo posameznih stopenj v proizvodnji orodij. Najpomembnejši stroj, ki bo v Črnomelj prispel v začetku julija, je stroj za žično erozijo. Tega smo do zdaj uporabljali v Poljanah, kjer pa smo kupili novega.

Razvoj ostaja v ORC Poljane, prav tako skrb za izobraževanje in razporejanje dela med lokacijama. Naša želja za prihodnost pa je, da bi bila oprema v 'podaljšani roki naše orodjarne' tako dobra, da bi lahko sami izdelali v Poljanah razvita orodja.

► **Andrej Kos**





»POSTAJAMO BOLJ SAMOSTOJNI«

Denis Željko, ki je bil do zdaj v Črnomlju vodja vzdrževanja strojev in orodij, bo na tej lokaciji zdaj vodil orodjarno.

Kako se na lokaciji v Črnomlju pripravljate na zagon orodjarne?

Sodelavec se v Poljanah že nekaj časa uči na stroju za žično erozijo. V Črnomelj se bo vrnil v začetku julija, hkrati bodo iz Poljan pripeljali tudi ta stroj in uradno bomo lahko zagnali orodjarno, ki bo podružnica ORC v Poljanah. Prostor je pripravljen. Popolnoma smo obnovili del stavbe, ki ga do zdaj skoraj nismo uporabljali. Tudi stroji so večinoma že postavljeni, deloma jih tudi že uporabljamo, pomembno pa je, da so prostori dovolj veliki, da bodo kasneje omogočili tudi širjenje.



Katere stroje pa boste imeli?

Dve potopni eroziji, brusilni stroj, laserski varilni aparat, stružnico, žago in stroj za žično erozijo. Zadnji je za nas ključen, saj nam bo omogočil, da bomo sami proizvajali polizdelke za potrebe vzdrževanja orodij in izdelavo sestavnih delov za nova orodja. Za začetek bomo torej imeli šest strojev, kasneje pa odvisno od potreb.

Kaj Črnomlju prinaša ta širitev?

Večjo samostojnost in neodvisnost pri vzdrževanju naših orodij. Do zdaj so vsa popravila izvajali v Poljanah. Z novimi stroji bomo lahko večino naredili sami, s čimer se bo razbremenila orodjarna v Poljanah.

Kaj pa zaposleni?

Za potrebe orodjarne bomo zaposlovali. Enega novega sodelavca že imamo, predvidoma bomo kadre iskali proti koncu letošnjega leta in v letu 2018. V orodjarni naj bi delali v treh izmenah, kar pomeni vsaj pet dodatnih delavcev. Je pa vse odvisno od zasedenosti strojev.

► **Milka Bizovičar**

SRM TRENING Z VALEOJEM

Vsak kupec ima svoja pravila, ki natančno določajo postopke in zahteve do dobavitelja vse od nominacije za nek izdelek do začetka proizvodnje ter morebitnih reklamacij. Velike skupine brez standardiziranih pravil in postopkov enostavno ne morejo funkcionirati.

Na dvodnevnem SRM treningu (Supplier relationship management) katerega organizirajo za nove dobavitelje skupini Valeo, smo se tako teoretično kot praktično seznanili z zahtevami Valea, njihovimi procedurami in standardnimi postopki, kako je organiziran Web portal za namen kakovosti, rizika in vodenje reklamacij in seveda arhiviranje kompletne dokumentacije vezane na posamezen projekt (izdelek) tekom cele življenjske dobe.

Podrobno smo obdelali kompleten postopek razvoja izdelka in procesa po posameznih mejnikih njihovega standarda. Pridobili smo konkretna imena oseb zadolženih za posamezna mikro področja v organizacijski strukturi v Valeo Skawina za ta konkreten izdelek, ki je tik pred testno

proizvodnjo. Pokazal nam je na primer, kako lahko določene procese poenostavimo ter tako hitreje s pomočjo določenih orodij (4M, Matrix StEDE3, Genba check) ugotovimo, kje se nahaja prava težava v nekem postopku. Poudaril je tudi časovni vidik vlaganja dokumentacije na portal v okviru naprej pripravljene časovnice, kajti na osnovi potrjenih dokumentov v SRM se odobravajo plačila posameznih obrokov npr. orodja. Namen SRM treninga je, da je vsebina posameznih zahtev čim bolj razumljiva in so vsi postopki čim bolj pripravljeni. Tako se pomembno zmanjša možnost težav v redni proizvodnji, s tem pa tveganje reklamacij in dodatnih stroškov v času rednih dobav.

► **Leopold Šmit**

UREJENEGA SOGOVORNIKA SE BOLJ CENI

Približno deset se nas je udeležilo delavnice o popolnem osebnem in poslovnem uspehu moderne ženske, ki sta jo pripravili Lea Pisani in Saša Einsiedler. Dogodek je bilo darilo podjetja vsem sodelavkam za osmi marec, žal pa smo se prijavile samo ženske iz pisarn. Strokovnjakinji sta govorili o tem, kako pomembno je, da je ženska urejena. Tako na delovnem mestu kot v zasebnem življenju velja: če se ženska potru-di za svoj izgled, je bolj zadovoljna sama s sabo, s tem pa jo tudi drugi bolj cenijo. »Samo če si zadovoljen sam s seboj, si lahko uspešen, saj si tako bolj samozavesten,« je poudarila Saša Einsiedler. In nenazadnje, urejen zaposleni dviguje tudi ugled podjetja, v katerem dela.

► **Mihaela P. Pivk**



OBISKALI SMO INDUSTRIJSKI SEJEM

Industrijski sejem, ki je bil aprila v Celju, je bil predvsem priložnost za srečanje s kooperanti ter dobavitelji, s čimer se utrjujejo poslovne vezi. In seveda je na ta način na enem mestu mogoče videti novosti, ki jih imajo naši partnerji. Tako so na primer predstavniki podjetja Audax, ki je v Sloveniji zastopnik za program Creo, na stojnici pokazali, kaj prinaša najnovejša različica programa Creo 4.0.

Za nas sta bili zanimivi dve hali, namenjeni plastikarni oziroma orodjarstvu. V našem podjetju sicer ne delamo s kompoziti, zanimivo pa je bilo videti izdelke enega izmed ponudnikov, ki osnovnemu granulatu doda lesna vlakna. Izgledajo, kot bi bili narejeni iz lesa.

► **Janez Dolenec,
Marko Bertoncelj**

VINKU STANONIKU V SPOMIN

Vsako jutro na obhodu med zaposlenimi

Ta mesec mineva 32 let od ustanovitve Polycoma. To je priložnost, da se spomnimo enega od soustanoviteljev podjetja, Vinka Stanonika. Spomine nanj je obujala Stanka Pintar, vodja montaže.

Gospodu Vinku je bilo v največje veselje, ko je podjetje, s katerim sta z ženo Marijo ter sinovoma Iztokom in Igorjem začela v domači delavnici v Škofji Loki, toliko zraslo, da so potrebovali nove prostore in jih našli v Poljanah. Tako se je nekaj desetletij po tem, ko je odšel iz rodne vasi na šolanje v Ljubljano, kjer se je v Litostroju izučil prvega poklica, vrnil v domače kraje. Osnovno šolo je obiskoval le nekaj korakov stran od stavbe, ki so jo kupili za širitev Polycoma in smo v njej še danes.

Vedno natančni in hitri

Stanka Pintar je v podjetju že 19 let. Ko je prišla, jo je prav Vinko uvažal v delo. »Takrat smo delali še bolj enostavne stvari, na primer ožemalnike za limone. Jaz sem jih sestavljala. Vinko je vedno poudarjal, da mora-

mo biti tudi pri takšnih izdelkih natančni in hitri,« se spomni Stanka ter dodaja, da je tudi on rad prišel pomagat vsakomur in rad je poprijel za vsako delo, tudi za delo na strojih.

Z leti, ko je tehnologija napredovala, se strojem ni več toliko posvečal. Vsako jutro pa se je sprehodil po podjetju, gledal, kaj in kako kdo dela, kaj bi se dalo izboljšati. »Seveda je prišel tudi v naš oddelek, na montažo. Včasih ni rekel ničesar, včasih se je ustavil in se pozanimal, kako gre. Če nam ni bilo kaj prav, smo se punce malo 'pojezile', on pa je obljubil, da bo Iztoku (direktorju) prenesel informacije in da bodo težavo poskusili odpraviti. Če je vse teklo v redu, pa smo mu tudi povedale. Velikokrat nas je za opravljeno delo tudi pohvalil.«

»Denar vam leži po tleh«

»Dobro se nam je zdelo, da je prihajal, in videlo se je, da živi za podjetje. Naučil nas je prvega odnosa do dela, odgovornosti. Na primer, če je na kakšnem od svojih obhodov videl, da je na tleh kak plastičen kos, je vedno



dejal: 'Punce, punce, pogledjte, denar vam leži na tleh'. Na te njegove besede se vedno spomnimo, če kdo reče, da bi nekaj kar pometli in vrgli v smeti,« pravi Stanka.

»Po svoje je bil zahteven, vedeli smo, da je treba delati, da v službi nismo zato, da bi postavali okrog. Takšne stvari ti sčasoma pridejo v kri in koristijo tudi v zasebnem življenju. Znal pa se je tudi pošaliti. Če se je recimo zadržal pri nas, je rekel, da zdaj mora pa iti, da ne bo Marija (žena) huda.«

Kot ata

»Res smo se veliko naučile od njega in lahko bi rekla, da nam je bil kot ata. Ko je bil že bolan, smo punce iz montaže napisale zgodbo o njem in jo predstavile na novoletni zabavi. Hotele smo mu posvetiti nekaj pozornosti, se mu zahvaliti za to, kar nas je naučil. Ko je umrl, so nam ti njegovi obiski zelo manjkali. Še zdaj nam. S tem pristopom je zelo veliko pripomogel k naši pripadnosti podjetju. Punce, ki smo že dalj časa v podjetju, velikokrat rečemo, da smo še iz stare dobre Vinkotove šole.«



THYSSENKRUPP IN MAHLE NA PRESOJI

V marcu smo imeli dve presoji. Thyssenkrupp je potencialni novi kupec, Mahle, s katerim že sodelujemo, pa za nov zahteven izdelek.

Thyssenkrupp ima več kot 155.000 zaposlenih po vsem svetu. Podjetje je med drugim prisotno v avtomobilski industriji, gradbeništvu, energetiki, letalstvu, procesnem inženirstvu.

Kot je praksa v avtomobilski industriji, je pred podpisom pogodbe o sodelovanju potrebno prestati postopek za uvrstitev na listo odobrenih dobaviteljev. Ta postopek se je začel z analizo našega podjetja po metodi VDA 6.3, ki je pokazala pet odstopanj. Podjetju smo že poslali akcijski načrt za izboljšave in pričakujemo, da jih bomo izvedli do konca junija. V septembru pričakujemo njihovo ponovno preverjanje, sledila bo uvrstitev na listo in začetek poslovanja.



Podpis pogodbe bo za Polycom pomenil prodor na nova tržišča ter večji obseg poslovanja, učinki pa bodo še drugi: prenos znanja, izkušenj in dobrih praks.

Projekt za Mahle je že stekel

Mahle je s presojo preverjal primerčnost našega podjetja za proizvodnjo zelo zahtevanega izdelka za avtomobilsko industrijo. Izvajali so jo po metodi VDA 6.3, končala pa se je z nekaj manjšimi odstopanji. Tri tedne kasneje smo dobili potrdilo, da bo Polycom izvajalec novega projekta, delo pa je že steklo. Z uspešno presojo bo naše podjetje poleg ekonomskih učinkov dobilo tudi dodatno znanje o materialih ter znanje na področjih injekcijskega brizganja in montaže.

► **Mateja K. Šenk**

Izjave novo zaposlenih



Leopold Šmit je v Polycomu zaposlen kot vodja projektov (zadolžen za kupca Valeo) in deloma za razvoj novih kupcev. Prej je nekaj mesecev s podjetjem sodeloval pogodbeno.

Ste pred zaposlitvijo v Polycomu delali v podobni branži?

»V avtomobilski industriji sem angažiran že več kot 20 let. Podjetje, ki sem ga vodil, je bilo za krajši čas tudi član skupine Valeo (med leti 2002 in 2004). Zadnjih 15 let sem bil direktor Sogefi filtration d.o.o, tako da sem s Polycomom že prej poslovno sodeloval, Polycom nam je svetoval in nudil pomoč pri odpravi težav pri uvajanju brizganja termoplastov. Neposredno pa se sedaj prvič srečujem s plastiko kot osnovnim produktom. Ker se že celo življenje učim, mi je to področje nov izziv

Kakšne so vaše prve izkušnje tukaj?

Zelo pozitivne. Vzdušje je prijetno in hkrati delovno. Stvari tečejo zelo tekoče, tako da ni čutiti ne normalnih pritiskov. Ekipa je zelo dobra, ujel sem se z vsemi, s katerimi dnevno sodelujem.

V Polycomu vidim velik potencial razvoja in uspešnega poslovanja. Prepričan sem, tako kot vodstvo podjetja, da bodo novi prostori prinesli izredne (pozitivne) spremembe za nadaljnje poslovanje, razvoj in počutje zaposlenih.

OSNOVNOŠOLCEMA SMO POKAZALI DELOVANJE ROBOTOV

Učenca zadnje triade iz gorenjevaške osnovne šole sta v spremstvu mentorja obiskala našo proizvodnjo. Zanimalo ju je delovanje robotov, saj sta pripravljala obsežnejšo seminarsko nalogo o robotizaciji. Predstavili smo jima industrijske robote, način, kako jih uporabljamo, in ju seznanili z nekaj osnovnimi strokovnimi pojmi. Pojasnili smo, da je robot sam po sebi neuporaben, da mu je potrebno dograditi prijemala, da lahko npr. vlaga inserte v stroj. Opisali smo jima še druge funkcije, nadzor nad procesom in izločanje zagonskih kosov ter slabih izdelkov. Robote sta tudi fotografirala, najbolj zanimivi pa so se jima zdeli 6-osni roboti.

► **Gašper Sever**

DONACIJE

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

ZAVOD ŽIVI NA POLNO

ŠPORTNO DRUŠTVO SAPP

**RADIO GORENC – PROJEKT
PIKA POKA**

ZAVOD VID – SLEPA MILENA

ZA PRIMOŽA GRE

19. VIŠOŠKI TEK

RAAM 2017

PLESNA SKUPINA STEP

DRUŠTVO JASA

OŠ IVANA GROHARJA

Novo zaposleni za nedoločen čas:

KRISTIJAN KOČEVAR

Napredovanje / Novo delovno mesto:

TIJA PIVK, prej: nabavnik;
sedaj: kadrovik

LUKA DOLŽAN, prej: proizvodni
tehnolog; sedaj: vodja
vzdrževanja strojev in naprav

KRISTINA PRIMOŽIČ, prej:
proizvodni delavec; sedaj:
procesni kontrolor

DAMJAN ROŽIČ, prej: operater
plastikarne; sedaj: tehnolog
specialist

KLEMEN PINTAR, prej:
skladiščnik; sedaj: operater na
stroju v orodjarni



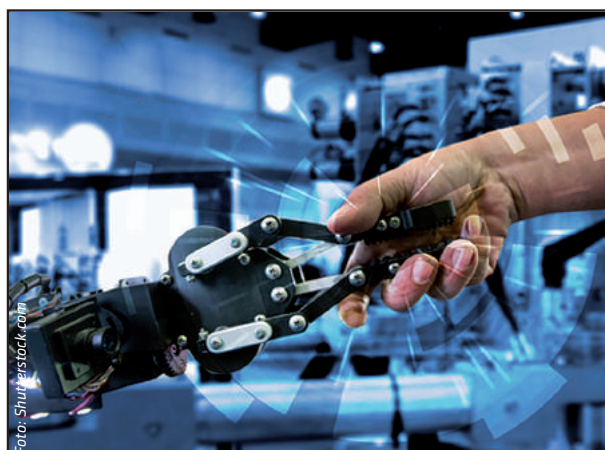
Foto: Urša Stanonik

MAJDA TRČEK NA 100 MILJ ISTRE

Majda Trček iz oddelka nabave se je udeležila ultra trail teka 100 milj Istre. To je vzdržljivostni tek po stezah in gozdnih poteh, tudi skozi prelepe istrske vasi, tekmovalci pa med tekom premagajo več hribov. Izbirati je možno med štirimi razdaljami. Majda je na 69 kilometrih poti od Buzeta do Umaga premagala 2400 metrov višinske razlike in zanjo je bila to odlična izkušnja. Na tekmovanje so jo prijavili sodelavci kot darilo za rojstni dan. Pripravili so ji še eno presenečenje – naredili so ji velik navijaški transparent, ki sta ga Urša in Igor Stanonik postavila v Grožnjanu. »Ko sem ju videla ob progi in potem še transparent, sem dobila še dodatno motivacijo, bila sem zelo vesela,« je opisala Majda, Urša pa je povedala, da ekipo takšni dogodki še bolj povezujejo.



Športno društvo Sappa

						AVTOR: MATJAZ HLADNIK	ŠTROJENA ŽIVALSKA KOŽA BREZ DLAKE	SKAVTINJA	ZMAKAVT	NUŠA LESAR	TOASTER	POSUŠENA TRAVA PRVE KOŠNJE	PRITISK
						ZNAČIL- NOST USTNEGA DOGOVORA							
						NOŽ ZA OPERACIJE							
						PERJE PRI REPI				SLABA SOLSKA OCENA REC, PREDMET			
						JELENC VALERIJA			ODRIV OD TAL				
						MANJŠE ČREVO			AVTOR LJUBLJAN, VODNJAKA				
												PREMIČNE, TEKOČE STOPNICE	TRGOVINA S CENENIM DROBNIM BLAGOM
POMOČ: ATAL IRS REID ROBBA	SILVO VALJAVEC	IGRALEC TAROKA	VELIK SNOP IZ OMLATENE SLAME	KRALJ ŽIVALI	RAVNOST, PLOŠČA- TOST	IRENA RUPAR		KOS PRTLJAGE AMERIŠKA IGRALKA (TARA)					
VISOKA IN VITKA STAVBA						NEUPO- RABA						SILVA RUPAR PERGAM- SKI KRALJ, ATALOS	
NEKDANJA DOLŽIN- SKA MERA ZA BLAGO, CCA 77 CM						ŠTEVILO 2, DVA AMERIŠKI PEVEC REED		BRAKOVA SAMICA					
NADALJEVANJE GESLA													
AMERIŠKO JAHANJE DIVJIH BIKOV											MARIBOR, TOVARNA GROBO MLETA KORUZA		
NASILNA TATVINA				ŽENSKA, KI ŽIVI BLIZU ANDREJ KOS						IGRALKA ĐURIČ RIBIČ OLEG ANTONOV			
OSKAR KOGOJ			OSTRIVEC					MAVRAH	ALPSKI PEVEC, KI JODLA				
			ŠTEVILO 100						ZDRAVILO				
DISKOTEKA						ŽIVAL Z RILCEM						TROBEC IVAN	
						METKA ALBREHT						VASJA OCVIRK	
ESTONEC				ZELO TRDEN PAPJR ZA BRUŠENJE						ZAVOJ, OMOT			
PEVEC PESTNER				AZIJSKA DRŽAVA Z GLAVNIM MESTOM BANGKOK						VOLKS- WAGNOV MODEL			

Dopisnice z izpolnjenim kuponom in vašimi podatki pošljite na naslov:
**Polycom Škofja Loka d.o.o., Poljane nad Škofjo Loko 76, 4223 Poljane
 pod Škofjo Loko**, s pripisom za **Barbko Rupar**. Izpolnjene kupone bomo
 prejeli do **31. 7. 2017**. Med praviimi odgovori bomo izžrebali tri
 nagrajence, ki bodo prejeli naslednje nagrade:

1. Nagrada: Velur
2. Nagrada: Majica in kapica
3. Nagrada: Blok, kemični svinčnik in USB ključek

Nagrajenci prejšnje križanke: 1. nagrada: **Blaž Marolt**, 2. nagrada: **Sonja
 Florjančič**, 3. nagrada: **Maša Mohor**.

KUPON



IME: _____

PRIIMEK: _____

NASLOV: _____

GESLO: _____



KOZMETIČNE STORITVE MAJDA

Vse za nego in razvajanje telesa. Za sprostitev in odpravo stresa.
 Dobrodošli v Predvdoru, dobrodošli tu pri nas, kjer telo se odpočije
 in kjer se ustavi čas.

KOZMETIČNE STORITVE MAJDA, BREG OB KOKRI 4, 4205 PREDDVOR

041/888-958