

ETI UTRIP

Glasilo koncerna ETI | letnik XL | ISSN 1580-4879



- Montažna linija novega EFI
- SMED v proizvodnji plastike
- Kronologija koronakrize
- Analiza zadovoljstva zaposlenih

Uvodnik



FOTOGRAFSKI NATEČAJ »Najlepši kotički Slovenije«

Trenutna situacija, predvsem zaostrovanje zdravstvenih razmer v sosednji Hrvaški in »počitniški« boni, bo verjetno botrovala temu, da se bo marsikdo od nas med letošnjim poletnim dopustom odločil za raziskovanje lepote Slovenije. Zato vabimo vse, ki boste obiskali kakšen manj (pa tudi bolj) znan, a obiska vreden kotiček Slovenije, da ga poslikate in delite z našimi bralci. Seveda bomo najlepše fotografije, kot vedno, tudi nagradili.

POGOJI SODELOVANJA

KDO? Fotografskega natečaja se lahko udeležijo vsi, ki bodo poslali fotografijo iz slovenskih izletniških točk s kratkim opisom, kje je bila posneta.

DO KDAJ? Fotografije je potrebno oddati do 9. septembra 2020.

KAKO? Fotografije (ki morajo seveda biti avtorske) skupaj z opisom in podatki o avtorju pošljite na sabina.pesec@eti.si

NAJBOLJŠI: Prispеле fotografije bo pregledala in ocenila žirija. Med prispelimi fotografijami bomo izbrali 10 finalistov in glavnega nagrajenca. Vse izbrane fotografije bodo objavljene v naslednji številki Utripa, glavni zmagovalec pa bo prejel tudi nagrado – 7-dnevno bivanje v počitniškem objektu ETI v prostem terminu.

Kazalo

v imenu uredniškega odbora
Sabina Pešec

Montažna linija novega EFI	3
Zaščitno stikalo na diferenčni tok EFI eV	5
Predstavitev kupca TK E.G.O. GROUP	6
Projekt 6-SIGMA: SMED (Single Minute Exchange of Dies) v proizvodnji plastike	7
Najvišje ocene ponovno prodajnemu osebju, najslabši ostaja nabavni proces	9
Dobavitelj systemske integracije: Raycap, d. o. o.	12
Razvoj tehnologije izdelave CH keramičnih osnov	14
Optimizacija ročne montaže avtomobilskih talilnih vložkov	15
Kronologija koronakrize – 1. del	17
Izbor najuspešnejših sodelavcev	19
Anketa o zadovoljstvu in zavzetosti zaposlenih	20
Trk generacij	21
Pregled neposrednih transportov znotraj Skupine ETI	22
Predstavitev CMR dokumenta	22
Nastran	23
Binal	23
Proces prodaje mimo hiše	24
Triki za uporabo aplikacij – BI	25
Intervju z Janezom Bejo, novim (starim) predsednikom SD ETI PROPLAST	25
Sindikati	27
Zasavski hribi	28
ETI-jevi pohodniki	29
Digitalna obdelava fotografij	30
Sweet energy – knjiga receptov, ki navdihuje – Bolgarija in Romunija	31
Upokojila se je lvi Jeretina	33
Od aprila do junija 2020 so se upokojili	33
Memento - Toni Bučar	34
Pot želja	34
Nagradna križanka	35

Časopis Utrip izdaja ETI, d.o.o. Izlake

Časopis izhaja četrtletno

Uredniški odbor: Matija Strehar, Jani Braune, Polona Škrinjar, Jernej Kovačič, Rosita Razpotnik, Tone Starc

Urednica: Sabina Pešec

Oblikovanje in tisk: grafex agencija | tiskarna



Miran Dolinšek

Montažna linija novega EFI

Ena od glavnih zahtev pri razvoju novega EFI je bila, da mora biti konstrukcija primerna za čim višjo stopnjo avtomatizacije izdelave sestavnih delov in končne montaže. Zato je bilo treba že v fazi razvoja izdelka iskati ustrezne konstrukcijske rešitve, ki bodo primerne za avtomatsko izdelavo in končno montažo.

Koncept montažne linije je izdelan glede na naše zahteve, ki smo jih pred izvedbo uskladili z izbranim izvajalcem HIDRIA TC Koper. **Osnovna zahteva je bila čim višja stopnja avtomatizacije in nadzor celotnega postopka montaže od začetka do konca.** Vsi neustrezni polizdelki na vhodu in slabi podsestavi, ki nastanejo v fazi montaže, pa morajo biti odstranjeni na ustrezna mesta za slabe kose.

Dejavnosti od konstrukcije do vključno predprezema montažne linije smo izvajali v prostorih HIDRIE. Po potrjenem predprezemu pa je bila montažna linija prestavljena na lokacijo Izlake. Kljub temu da je linija izdelana modularno, je bilo zaradi prestavitve linije treba pred zagonom ponovno nastaviti vse stroje linije in testirati delovanje posameznih strojev linije.

Montažno linijo sestavlja 15 strojev, ki so med seboj povezani z ustreznimi manipulatorji ali transportnimi trakovi. Postopek montaže EFI je skoraj v celoti avtomatiziran. Izjema so štiri ročna delovna mesta, ki jih zaradi zahtevnosti in previsokih stroškov nismo avtomatizirali. Prvo ročno delovno mesto je potrebno na začetku linije za vstavljanje navitega jedra in pozicioniranje izvodov sekundarnega navitja jedra.

Ostala tri ročna delovna mesta pa so potrebna za spajkanje izvodov sekundarnega navitja na elektronsko kartico in vstavljanje vzmeti reseta v mehanizem. Poleg tega je na liniji treba izvajati

nadzor delovanja, odpravljati morebitne zastoje in na dozirna mesta dodajati porabljen material oz. v primerih menjave tipa EFI poskrbeti za menjavo vhodnega materiala.



Pri načrtovanju linije je bilo treba upoštevati, da naj bi na njej sestavljali vse standardne EFI. Trenutno je to 71 tehničnih tipov, ki se med seboj razlikujejo po številu polov (EFI-P2 in EFI-P4), vrsti mehanizmov, nazivnih tokovih, diferenčnih tokovih ... Delo na liniji se začne z vnosom delovnega naloga, ki vsebuje tip EFI in število kosov, ki jih želimo izdelati. Vnesemo lahko več nalogov, ki se bodo zaporedno izdelovali. Ko je delovni nalog v zaključevanju serije, računalnik glede na razliko predhodnega in novega naloga preveri potrebo po menjavi vhodnega materiala na strojih. V primeru potrebe po menjavi se linija zaustavi, na strojih, kjer je potrebna menjava, zasveti opozorilna luč, na prikazovalnikih strojev se izpiše, kateri material je treba zamenjati. Ko operater zamenja material in potrdi izvedbo menjave, je stroj pripravljen za delo. Ko je menjava opravljena in potrjena na vseh strojih, je linija pripravljena za montažo nove serije glede na delovni nalog.

Materiali se vstavlja na linijo oz. na posamezne stroje prek vibratorjev (material v razsutem stanju) ali dozirnih trakov (material, ki je pakiran v pladnjih) in dodajanja z robotom. Pred odvzemom materiala za montažo se preverita tako prisotnost kot tudi vrsta materiala. Če material ne ustreza tipu EFI, ki se sestavlja, se material odstrani na ustrezno mesto na stroju. Če se neustrezn material zaporedoma ponavlja, se stroj ustavi in sporoči napako o neustreznosti materiala. Poleg tega pri montaži preverjamo tudi ustreznost montaže, prisotnost in položaj elementov v podsklopih, električno prevajanje, ustreznost parametrov varjenja, visokonapetostni test in na koncu test EFI na diferenčni tok. Če rezultati odstopajo od predpisanih, se sporen podsklop samodejno izloči. **Vsi pomembni podatki o montaži se zapisujejo v bazo, ki prek 2D-kode, natisnjene na ohišju EFI, zagotavlja sledljivost.**

Ko EFI sestavimo in na montažni liniji opravimo test električnega proženja, je EFI treba še magnetno justirati, opraviti predpisane teste in ustrezno potiskati. Magnetno justiranje in končni nadzor EFI stikala se izvajata v testnem centru HYTRON. Montažna linija in testni center sta fizično povezana s transportnim trakom, ki je izhod z montažne linije oz. vhod v testni center. Programsko pa testni center ni povezan z montažno linijo in lahko deluje povsem samostojno, neodvisno od montažne linije. Na vohodu se v testnem centru prebere 2D-koda, zapisana na ohišju EFI. Glede na šifro EFI, ki je sestavni del 2D-kode, program samodejno določi podatke za lasersko tiskanje, parametre magnetnega justiranja in električne teste. V primeru pozitivnih testov natisnemo še logotip kupca in pobarvamo oz. plombiramo vijake pokrova.

Montažna linija je trenutno v fazi prevzemanja in na njej se sestavljajo izdelki za redno prodajo. Odpravljajo se še pomanjkljivosti, ki jih v fazi testiranja nismo odkrili in se običajno pokažejo šele pri množični proizvodnji. Z odpravo napak in povezanih zastojev na liniji izboljšujemo tehnično razpoložljivost oz. produktivnost na montažni liniji.



Andraž Pušnik

Zaščitno stikalo na diferenčni tok EFI eV

Potreba po napajanju električnih avtomobilov je povzročila potrebo po zaščiti polnilnih postaj. Takšno diferenčno zaščito smo do zdaj omogočali z uporabo stikal EFI ali KZS tipa B. Zdaj smo v prodajo dodali nov izdelek, zaščitno stikalo na diferenčni tok EFI tip eV («Electric Vehicle»).

Stikalo EFI eV je namenjeno izključno zaščiti polnilnih postaj za električna vozila predvsem v hišnih inštalacijah, lahko pa ga uporabimo tudi v javnih polnilnih postajah. Za prepoznavanje stikala je na stikalu dodatno žigosana oznaka za 6 mA čistega enosmernega diferenčnega toka.



Klasično stikalo na diferenčni tok EFI lahko postane ob pojavu enosmernega diferenčnega toka, ki je višji od 6 mA, »zaslepljeno«, se ne odziva več. Zato je potrebna vgradnja tipa eV, ki opravlja funkcijo nadzora čistih enosmernih diferenčnih tokov ter izklaplja med 3 in 6 mA. Obenem deluje tudi kot klasično EFI stikalo (diferenčni tokovi tipa A). V primeru inštalacije EFI tipa eV v polnilne postaje, klasično EFI stikalo pred njim (npr. glavno EFI stikalo v hišni inštalaciji) deluje pravilno.

Stikalo EFI eV mora ustrezati dvema standardoma: IEC/EN 61008-1, ki predstavlja standard za klasično EFI stikalo, in standard IEC 62955, ki se nanaša na zaščito ob pojavu čistih enosmernih diferenčnih tokov. Trenutno izdelujemo stikala EFI eV do 63 A nazivnega toka, 30 mA nazivnega diferenčnega toka za diferenčne tokove tipa A in seveda **6 mA enosmernega nazivnega diferenčnega toka.** Stikala trenutno še ne bomo certificirali, saj se bo funkcionalnost še pred tem prenesla v novo EFI stikalo, ki nam v primerjavi z obstoječo različico prinaša več prostora za vse sestavne dele v notranjosti.

Z izzivom razvoja izdelka smo se tokrat soočili na nekoliko drugačen način. Predhodno smo že imeli izdelano rešitev uporabe »Generic« elektronike dobavitelja Western Automation v nekaterih posebnih tipih stikal. Zaradi svoje kompaktnosti je elektronika primerna za vgradnjo v različna stikala, tudi za nov tip eV, zato smo za celotno načrtovanje izdelka porabili bistveno manj časa. Elektronika se s pomočjo plastičnega adapterja vstavi v že znano ležišče ohišja EFI, zato kakršni koli konstrukcijski posegi v plastične sestavne dele niso bili potrebni. Testi diferenčnih tokov v proizvodnji so podobni kot pri tipu B, zato nabava dodatne merilne opreme ni bila potrebna, spremenili so se zgolj protokoli za merjenje. Montaža tipa eV je enaka montaži, kot jo izvajamo pri tipu B Generic. Pri montaži stikala je zaradi občutljivosti elektronike treba upoštevati protistatično zaščito (montaža na posebnih mizah in uporaba ustrezne zaščite za delavke). Zaradi občutljivosti izdelka pa je pomembno vodenje vodnikov v samem ohišju.

Elektronika »Generic« predstavlja novo generacijo elektronike dobavitelja Western Automation iz Irske. Dobavitelj je elektroniko dizajniral v najpreprostejšo mogočo obliko in na podlagi te osnove zdaj razvija nove tipe funkcionalnosti. Na podlagi takšne predloge je bila razvita tudi elektronika za delovanje eV zaščitnih stikal. Elektronika sestoji iz dveh sestavnih delov, jedra in spajkalne ploščice, ki ju moramo v naši proizvodnji sestaviti skupaj. Na jedro, ki v stikalu deluje kot transformator, so napeljeni štirje vodniki, ki so med seboj ločeni po barvah in predstavljajo sekundarno navitje. Te vodnike med montažo vodimo do spajkalne ploščice, kjer jih s spajkanjem v pravilnem zaporedju prispojimo na spajkalno ploščico. Kartici dodamo tudi vodnike za napajanje, saj je elektronika napetostno odvisna in za svoje ustrezno delovanje zahteva minimalno 85 V napetosti.

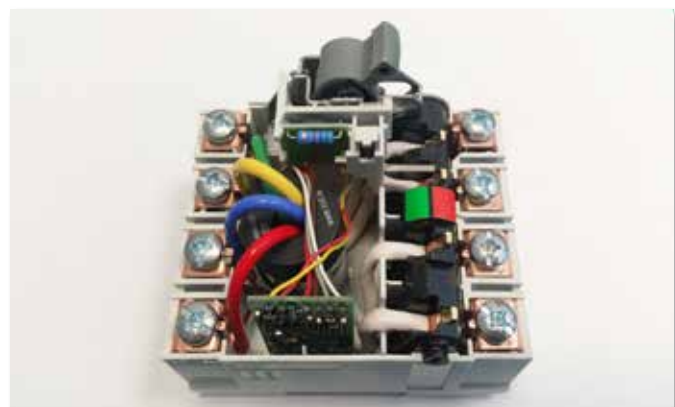
Ker elektronika predstavlja velik delež cene celotnega izdelka, je prednost Generic elektronike v tem, da si jo deloma sestavimo sami in s tem znižamo

ceno. Predvidena količina prodaje za prvo leto znaša približno 6000 kosov. Za



Spajkalna ploščica in jedro eV

izdelek se najbolj zanimajo kupci Circutor, GARO in nekateri manjši kupci, ki jim prodajamo izdelke pod ETI-jevo blagovno znamko. Glede na hitro rast števila polnilnih postaj po vsem svetu je pričakovana pozitivna tendenca prodaje za prihodnja leta.



Notranjost zaščitnega stikala EFI-4 eV



Zunanost zaščitnega stikala EFI-4 eV

Dušan Jerman

Predstavitev kupca TK

E.G.O. GROUP



V juniju smo podaljšali pogodbo o sodelovanju z našim največjim kupcem izdelkov tehnične keramike, Skupino E.G.O., s sedežem v nemškem mestu Oberderdingen.

V juniju smo potrdili in nadgradili naše dolgoletno uspešno sodelovanje s Skupino E.G.O. na področju izdelave in dobave keramičnih komponent za kuhalne plošče ter nadzor in regulacijo temperature in električne energije. Sklenili smo novo dveletno pogodbo o sodelovanju, ki bo dodatno utrdila našo vodilno pozicijo v njihovem nabavnem programu keramičnih komponent.

Skupina E.G.O. je del družinskega holdinga Blanc & Fischer z 8300 zaposlenimi, 52 tovarnami v 25 državah in letnim prihodkom 1,188 milijarde evrov. V Skupino Blanc & Fischer poleg Skupine E.G.O. sodijo še skupine Arpa, Blanco, Blanco Professional in Defendi. Francosko podjetje Arpa razvija in proizvaja steklokeramične plošče z različnimi ogrevalnimi sistemi za znane proizvajalce blagovnih znamk in trgovskih verig. Imajo 84 zaposlenih. Skupina Blanco s 1400 zaposlenimi proizvaja pomivalna korita, kuhinjske armature in sisteme za zbiranje kuhinjskih odpadkov. Poznani so po modernem dizajnu in visoki kakovosti izdelkov. Blanco je tudi največji nemški proizvajalec pomivalnih korit iz nerjavnega jekla, silgranita in keramike. Blanco Professional, ki ima 700 zaposlenih, proizvaja visokokakovostne investicijske izdelke za industrijske kuhinje in industrijo, kot na primer: opremo za medicino in industrijsko pripravo hrane, posodo in opremo za catering, razna ohišja aparatov in naprav ter različno nerjavno opremo na vlakih. Italijanska Skupina Defendi s 300 zaposlenimi pa je eden izmed vodilnih proizvajalcev plinskih gorilnikov in ventilov s proizvodnimi podjetji tudi v Mehiki in Braziliji.

Naše dolgoletno sodelovanje s Skupino E.G.O. poteka že več kot 40 let. E.G.O. je danes mednarodno visokotehnološko podjetje, ki velja za enega vodilnih svetovnih proizvajalcev tehnologij, sestavnih delov in izdelkov za gospodinske aparate. Podjetje ponuja ogrevalne in regulacijske elemente, potrebne za kuhanje in peko, pranje, sušenje in pomivanje posode.

Njihove najpomembnejše produktne skupine so:

- steklokeramične in klasične litoželezne grelne plošče,
- indukcijske grelne plošče,
- modularni touch-screen paneli za aparate,
- senzori v sušilnih strojih za prepoznavanje barve perila v sušilnih strojih in pravilno izbiro programa,
- thick film grelniki za sušilne stroje itn.

Danes je v skupini zaposlenih 5700 ljudi, letno ustvarijo 603 milijone evrov prihodkov. Upravljajo 1070 patentov. Podjetja imajo v 17 državah po vsem svetu, od tega imajo v desetih državah proizvodne lokacije, od teh je sedem lokacij, v katere dobavljamo naše keramične komponente, in sicer v:

- E.G.O. Produktion GmbH & Co., Oberderdingen, Nemčija



Steklokeramični grelnik za gospodinske aparate in industrijo



Litoželezne grelne plošče



Indukcija

- E.G.O. Elektro-komponente, d. o. o., Zagreb, Hrvaška
 - ETA Cerklno, d. o. o., Cerklno, Slovenija
 - E.G.O. Elektrikli Aletler Sanayi A.S., Corlu, Turčija
 - E.G.O. Austria Elektrogeräte GmbH, Heinfels, Avstrija
 - E.G.O. North America Inc., Newnan, Georgia, ZDA
 - E.G.O. Components Co. Ltd., Taicang, Kitajska
- Daleč največja kupca iz skupine sta E.G.O. Elektro-komponente, d. o. o., in ETA Cerklno, d. o. o., ki trenutno predstavljata 70 % vse prodaje. V Eto dobavljamo komponente za uravnavanje temperature klasičnih litoželeznih grelnih plošč in komponente za izdelavo termostatov za bojlerje, kuhalne aparate, pralne stroje in ostale aparate. V njihovo nemško podjetje in občasno kitajsko pa dobavljamo komponente za uravnavanje temperature oz. energije in termostate. Vse ostale lokacije odvezemajo pri nas komponente za uravnavanje steklokeramičnih grelnih plošč.

Lani je naša prodaja do skupine prvič preseгла 3 milijone evrov, pri tem smo jim dobavili več kot 64 milijonov kosov izdelkov. V zadnjih



Thick film grelniki: kovinski in keramični



Primer modularnega touch-screen panela



Termostat



Regulator energije

desetih letih smo z vpeljavo novih izdelkov in prevzemanjem tržnega deleža konkurentom povečali prodajo za skoraj dvainpolkrat, s podpisom nove pogodbe pa bomo prodajo dodatno povečali za 20 %. Večji del rasti bosta predstavljala programa kordieritnih palčk in novega ohišja 455.

Če pogledamo porazdelitev prihodkov po naših proizvodnih lokacijah, lahko vidimo, da generirajo komponente, proizvedene na kamniški lokaciji, 80 % prihodkov, preostali del pa predstavljajo kordieritne palčke iz izlaške proizvodnje, po drugi strani pa, če pogledamo proizvedene količine, avtomatizirana proizvodnja palčk predstavlja 40 % vseh količin.

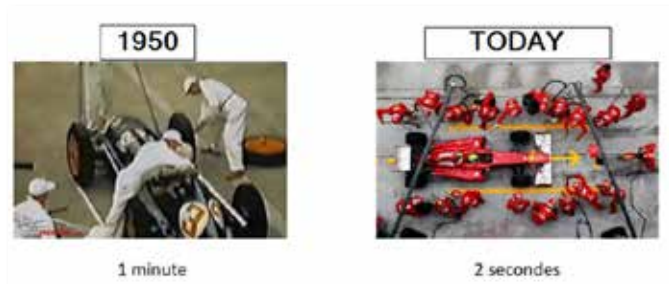
Veseli nas, da sodelovanje z vodilnim globalnim proizvajalcem komponent za belo tehniko nadgrajujemo z novo pogodbo, ohranjamo svoj vodilni položaj v tej panogi in kot A-dobavitelj uspešno nadgrajujemo dobre poslovne odnose.

Boštjan Županec

Projekt 6-SIGMA:

SMED (Single Minute Exchange of Dies) v proizvodnji plastike

V podjetju ETI PROPLAST, d. o. o., smo se odločili, da odpremo projekt 6-SIGMA na temo hitrih menjav orodij.



Hitra menjava orodij (SMED) je ena od metod za zmanjševanje časovnih izgub pri pripravi opreme. Metoda SMED omogoča hiter in učinkovit način menjave orodij oziroma krajšanje časa za pripravo opreme. Menjava orodij in nastavljanje opreme ne ustvarjata nove vrednosti, zato morata biti čim krajša. S tem je mogoče vplivati na fleksibilnost proizvodnje (krajše pretočne čase, manjše zaloge in manjše serije). **Bistveni cilj metode SMED je skrajšati čas menjave orodij, odpraviti odvečne dejavnosti pri menjavah ter, najpomembneje, lažje delo zaposlenih in večja varnost.** Pri posameznem procesu je treba proučiti vse dejavnosti, ki se izvajajo, in čas, ki je zanje potreben. Čas menjave je čas, ki preteče od dokončanja zadnjega dobrega izdelka prejšnje serije do prvega dobrega proizvoda naslednje serije. To je čas, v katerem se izdelkom ne dodaja vrednost. Metoda pridobiva pomen, ker se čedalje bolj uveljavlja maloserijska proizvodnja.

Na začetku projekta je bil za tim največji izziv, kako pridobiti prave podatke o času menjav in težavah pri menjavah. Imamo 22 strojev za brizganje plastičnih proizvodov. Povprečno imamo sedem menjav na dan. (2100 menjav na leto – upoštevano 300 delovnih dni.) Predvideni čas menjave imamo 90 minut.

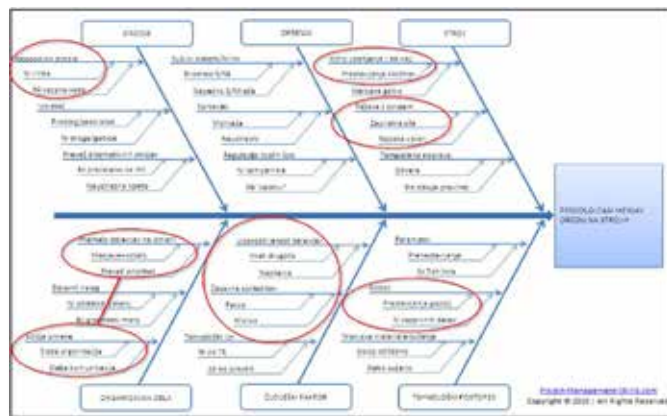
Cilj projekta je bil, da čas menjav orodij skrajšamo na 45 minut. Na začetku smo podatke zbirali tako, da smo na strojih pregledali zgodovino in preračunavali čas menjav. Bilo je zelo zamudno. Poleg tega nismo imeli podatkov o težavah pri menjavah s strani delavcev. V timu smo se domislili aplikacije za vpisovanje časa menjav in težav. Vsak stroj ima tablični računalnik, na katerega so se ti podatki vpisovali s strani delavcev.

Menjava orodja na stroju 68 za nalog 610037378			
422142007 - PRENOSNIK-VECP.HS68			
Čas	Priloga	Opomba	Prejeto
Hitro vpenjanje	Ne	Konec prejšnje serije	08. 06. 2020 17:00
Menjava v minutah	60	Začetek nove serije	08. 06. 2020 18:00
Čiščenje mlina	5 min	Po menjavi	Primek in ime
Prestavljanje klobčkov	8 min	Da	Redna serija - preizkus
Menjava materiala	10 min	Da	iz tereza - silv na tehnyl
Težave s strojem	2 min	Da	nedoseganje zapiralne sile
Težave z robotom	3 min	Da	prenastavljanje pozicij odvzema izdelkov
Težave z orodjem	0 min	Ne	
Zamenjan stroj	0 min	Ne	
Organizacijske težave	5 min	Da	posluževanje ostalih strojev med menjavo
Opomba drugo	0 min	premalo delavcev na izmeni	

Podatke smo vpisovali sedem mesecev, na dveh strojih pri vsaki menjavi. (En stroj je že imel hitro vpenjalne plošče QMC STAUBLI, drugi stroj je bil brez njih.) Podatke smo nato obdelali v Excelovi preglednici.

Skupaj s timom smo nato izdelali diagram Ishikawa. Diagram Ishikawa zaradi njegovega videza imenujemo tudi »rižba kost«, pravi slovenski izraz pa bi bil

»vzročno-posledični diagram«, saj ekipi omogoča, da se osredotoči in usmerja v vzroke problema, in ne v njegove simptome.



Na podlagi diagrama Ishikawa smo s timom določili hipoteze. Hipoteze so naše domneve, ki jih z raziskavo preverjamo.

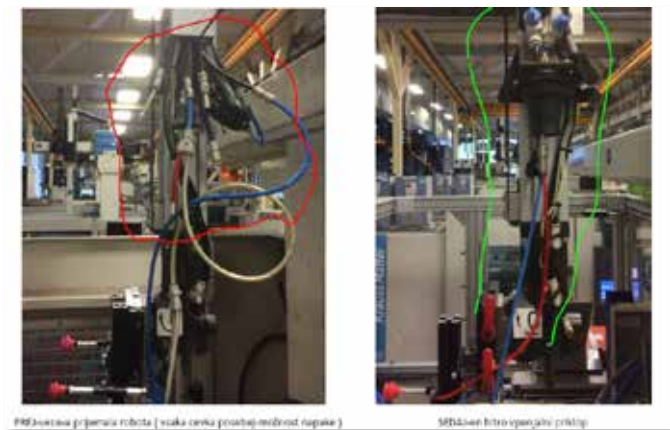
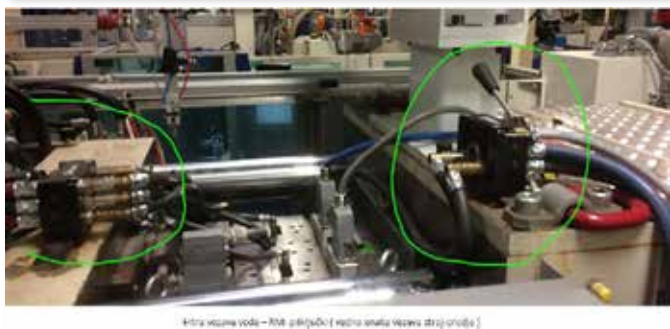
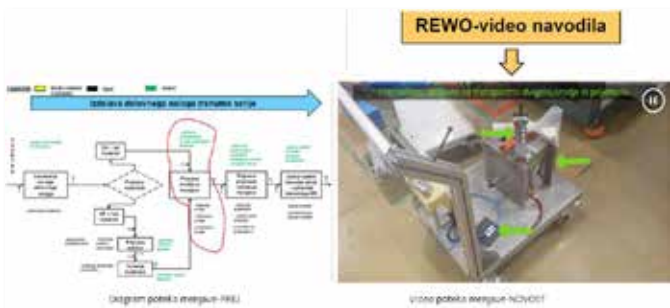
- Vprašanja / hipoteze:**
1. Nepopolno dodelana-pripravljena orodja vplivajo na čase menjav orodij.
 2. Zaradi težav s stroji, so časi menjav orodij daljši.
 3. Zaradi težav z roboti in prijemali, so časi menjav orodij daljši.
 4. Zaradi organizacijskih težav na izmenah, so časi menjav orodij daljši.
 5. Če stroji nimajo hitro vpenjalnih sistemov, so časi menjav orodij daljši.
 6. Časi menjav so odvisni od tega, kateri delavec opravi menjavo orodja.

Vse izbrane hipoteze so vplivale na čas menjav orodij.

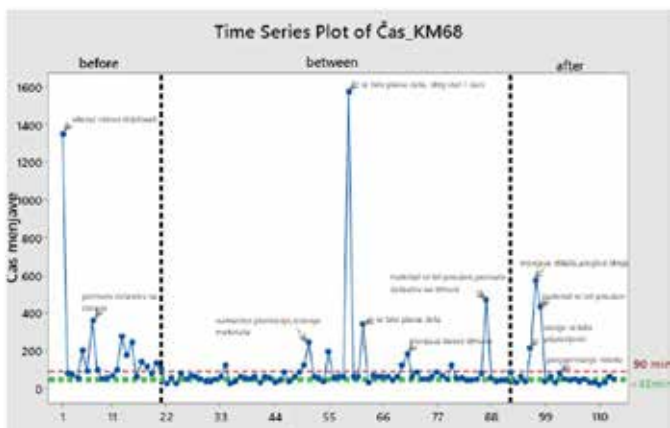


Pri projektu je bila zanimiva hipoteza številka 5: Če stroj nima hitro vpenjalnih plošč, je čas menjav orodij daljši. Izkazalo se je, da hitro vpenjalne plošče QMC STAUBLI ne pridejo do »časovnega izraza« zaradi ostalih problemov! (Organizacijski problemi, usposobljenost delavcev, težave z orodji, stroji, roboti ...)

Sledile so izboljšave za hipoteze, ki so se gradile med projektom v timu. Priказane so nekatere izmed mnogih.

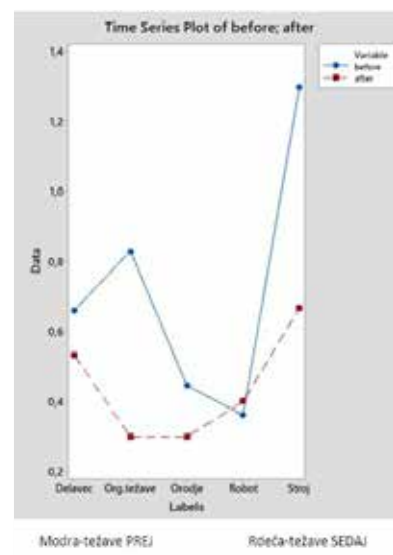


Med projektom se je spremljal čas menjav orodij, kar je prikazano po obdobjih – pred izboljšavami, med izboljšavami in v fazi nadzora. Določena odstopanja/ekstremi bodo vedno prisotni, kar se lepo vidi spodaj po obdobjih.



Z manjšo reorganizacijo in ostalimi »akcijami« so se zmanjšale tudi ostale težave ter pripomogle h krajšemu času menjav.

Projekt hitrih menjav še ni končan. Nadaljujemo izboljšave na vseh strojih. Čas menjave orodij se lahko iz doseženega povprečnega časa 45 minut še optimizira – skrajša, kar kaže tudi analiza, ki smo jo opravili. Čas 45 minut smo dosegli na stroju, ki nima hitro vpenjalnih plošč STAUBLI.



S hitro vpenjalnimi ploščami STAUBLI in organizacijskim standardom vpenjanja lahko čas skrajšamo še za 19 minut.

Prejete QMC 106 kot sistema za vpenjanje orodij bo izboljšala čas za priključno 0,5 minut in povečala varnost stroja.

3. Technical issue – mould clamping

Current setup time: 4.8 minutes Optimised setup time: 0.3 minutes

Clamping technology

Organizacijski standard lahko privrni do 11 minut.

Med vsemi projekti 6-SIGMA, ki so bili izdelani do sedaj, smo spoznali, da je timsko delo zelo pomembno. Najpomembneje pa je, da se v tim vključijo delavci, ki se dnevno soočajo s problemi in imajo že ogromno idej, kako zadeve izboljšati. Omeniti je treba tudi nefinančne koristi projekta, ki so prav tako pomembne:

- zadovoljstvo delavcev,
- lažje vpenjanje orodij, manjša možnost poškodb,
- odprava poznejših dodelav v procesu (dodatno delo tehnologov, orodjarjev),
- metode Poka Yoke, ki preprečujejo možnost napak, ki jih povzročajo človeški dejavniki.

Po natančnem izračunu se je pokazalo, da smo s skrajšanim časom menjav orodij, z 90 minut na 45 minut, na enem stroju privarčevali cca 5500 EUR / leto. V proizvodnji je skupno 22 strojev, kar nakazuje potencial, da bi lahko samo z metodo SMED v proizvodnji prihranili približno 120.000 EUR / leto. Zagotovo je vse prednosti projekta težko prikazati, ker mnogi zadevo gledajo samo s finančnega vidika. Realnost pa je lahko drugačna. Veliko je skritih proizvodnih

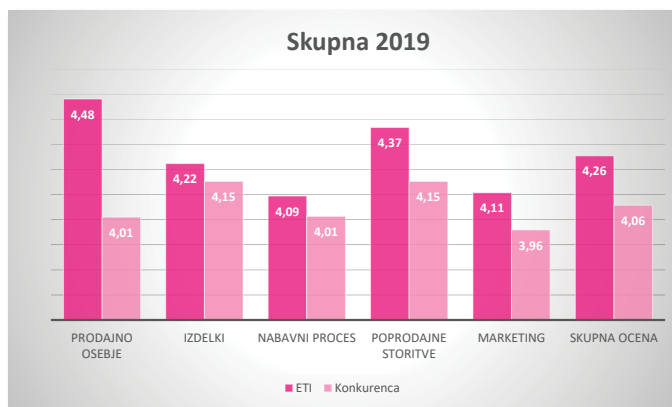


(hidden factories), ki jih je težko finančno ovrednotiti. Zanimiva je misel, ki jo je pred časom izrekel dr. Edward Deming, priznani ameriški fizik in statistik: »Toda tisti, ki bo vodil svoje podjetje samo na vidnih številkah, čez čas ne bo imel niti podjetja niti števil.«

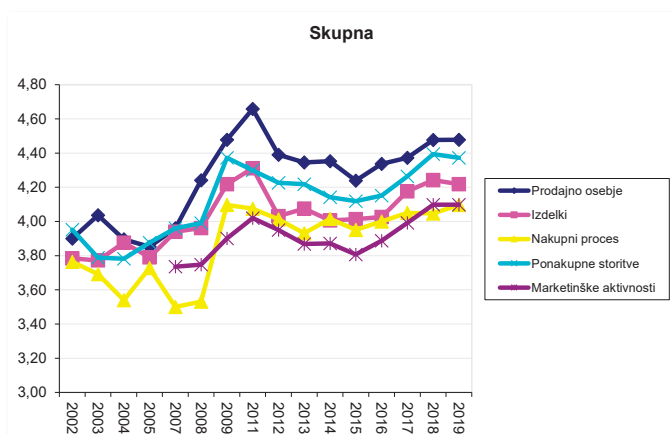
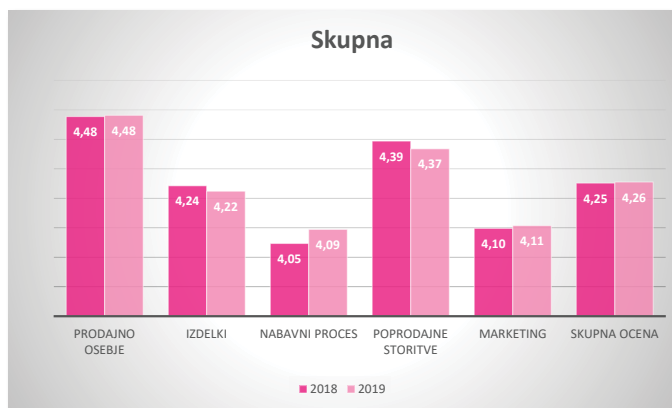
Mag. Sabina Pešec

Najvišje ocene ponovno prodajnemu osebju, najslabši ostaja nabavni proces

V prvi polovici letošnjega leta smo, kljub izrednim razmeram, izvedli vsakoletno raziskavo zadovoljstva naših kupcev za leto 2019. Vprašalnik smo poslali na 4.367 naslovov, izpolnilo pa ga je 497 različnih podjetji z vsega sveta. Kot vsa leta so kupci ETI na splošno ocenili bolje od konkurence, pri čemer je bilo tradicionalno najbolje ocenjeno naše prodajno osebje. Konkurenca je po drugi strani najvišjo oceno prejela na področju izdelkov in poprodajnih storitev. Skupna ocena ETI-ja in konkurence ostaja na približno enaki ravni kot v letu 2018.



Zgornji graf prikazuje povprečne ocene vseh ETI-jevih kupcev v primerjavi s konkurenco. ETI tako kot ponavadi najvišje ocene prejema za prodajno osebje, večji razkorak je še na področju poprodajnih storitev ter na področju marketinga. Ocene konkurence ostajajo na približno enaki ravni kot za leto 2018.

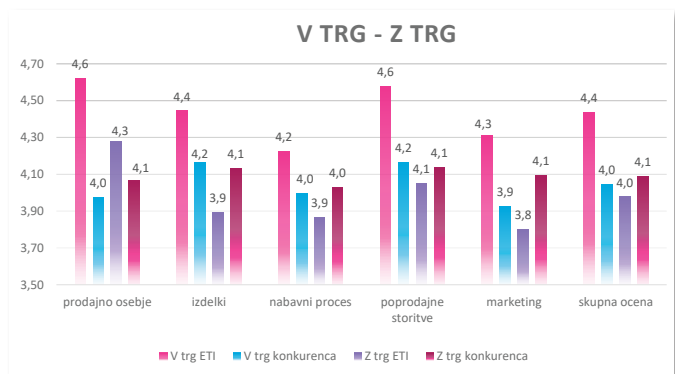


Tudi ETI-jeve ocene so podobne tistim iz 2018, pozitivno pa je, da se je zvišala ocena nabavnega procesa, ki je najslabše ocenjen. V obdobju 16 let na vseh kategorijah beležimo rast ocen, ki je najbolj očitna pri prodajnem osebju – za 0,58 ocene. Nekajletni trend rasti ocen se je v letu 2019 očitno ustavil, čemur je najbolj botroval padec ocen v zahodni Evropi in ostalem svetu.

PRIMERJAVA S KONKURENCO PO POSAMEZNIH TRŽNIH PODROČJIH

ETI je na vzhodnih tržnih področjih (Slovenija, vzhodna Evropa in Balkan) prejel boljše ocene kot konkurenca na vseh področjih, na zahodnih tržnih področjih (zahodna Evropa in ostali svet) pa samo za prodajno osebje.

Ocene kupcev na vzhodnih in zahodnih trgih se že tradicionalno razlikujejo, je pa v letošnjem letu mogoče opaziti neko pomembno razliko – konkurenca je tokrat na obeh tržnih področjih ocenjena zelo podobno. To je jasen signal, da bo ETI za potrebe zahodnih trgov moral storiti več in tudi razmisliti o prilagojenem prenosu določenih uspešnih praks iz vzhodnih trgov na zahodne.



PRIMERJAVA S KONKURENCO PO POSAMEZNIH SEGMENTIH KUPCEV

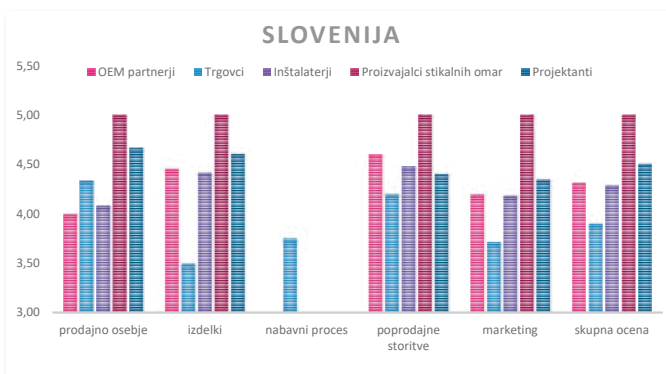
Že v lanskem raziskavi smo začeli spremljati ocene naših aktivnosti tudi glede na posamezen segment kupcev, saj vemo, da imajo le-ti različne zahteve in prioritete. V tokratni analizi pa smo šli še bolj v detajle in analizirali njihove ocene še po posameznih trgih.

Slovenija

Na slovenskem tržišču že tretje leto beležimo hitrejšo rast ocen (z izjemo nabavnega procesa) v primerjavi s konkurenco – slednji so ocene v 2019 ponovno padle. Kupci so kot najpomembnejše izboljšave izpostavili obveščanje o novostih (newsletter), orodja za projektante ter širšo ponudbo. Vseeno pa so ponovno izpostavili predolge dobavne roke in nekatere druge

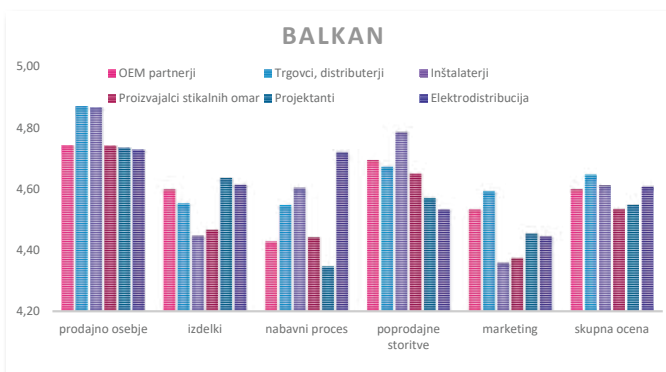
pomanjkljivosti, ki so najbolj povzete v naslednjem citatu: »V spletnem katalogu je včasih težko kaj najti, na primer inštalacijskih kanalov, ki jih najdeš tam (IKP...), ni v ceniku, tisti v papirnatem katalogu pa so, nikjer ni napisano, kaj pomeni oznaka B40x60, ali je šxv ali vxš. Online ne moreš videti zaloge, predvsem pa ne dobavnega roka za tisto, česar ni na zalogi, tako kot je to npr. pri Siemensu. Dobavni roki so lahko dolgi. Če narediš elektro omaro za nekaj različnih motorskih pogonov, potrebuješ točno določena motorska zaščitna stikala, če enega ni na zalogi, je ponavadi težko čakati en mesec.«. Uporabniki so dodali še, da si želijo več vsebin: »Primeri iz prakse, kje se uporablja vaše posamezne izdelke, zakaj so primerni za posamezne aplikacije, povezava s standardi«.

Z ETI-jem so sicer najbolj zadovoljni slovenski proizvajalci stikalnih omar in projektanti, najbolj kritični pa so trgovci. Pri tem je potrebno poudariti, da so letos nabavni proces ocenjevali samo slednji, saj ETI na domačem trgu nima neposrednih prodajnih kanalov.



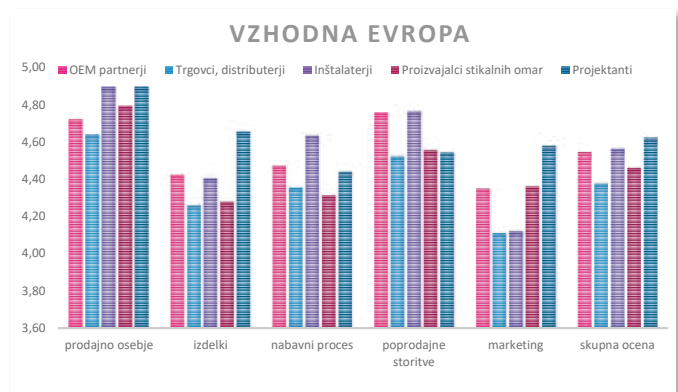
Balkan

Pregled po segmentih na Balkanu pokaže, da ni nekega splošnega pravila glede zadovoljstva posamezne skupine kupcev, ampak da so nekateri bolj zadovoljni z enimi področji, drugi z drugimi. Vse ocene so seveda zelo visoke (kot že tradicionalno na teh trgih), a vseeno vidimo, da bi bilo potrebno inštalaterjem in proizvajalcem stikalnih omar bolj predstaviti naša orodja za izbiro in konfiguracijo izdelkov (najslabše ocenjena postavka znotraj kategorije izdelki) in morebiti razviti dodatna orodja za njihove potrebe ter povečati trženjsko komunikacijo z njimi (newsletter, tradicionalni mediji). Slednje velja tudi za projektante.



Vzhodna Evropa

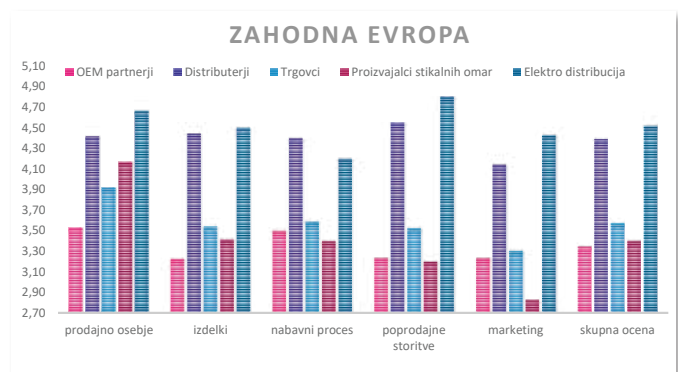
Na trgih Vzhodne Evrope je ETI v prav vseh postavkah ocenjen bolje kot konkurenca. Največje so razlike na področju prodajnega osebja, najmanjše pa na področju izdelkov. Po padcu naših ocen v letu 2018 so se le-te v 2019 dvignile, vendar niso dosegle ravni iz 2017. Najvišja rast je bila na nabavnem procesu, in sicer na pravočasnosti dobav, ter na marketingu, natančneje na podkategoriji katalogov, newsletterjih in trženjskem komuniciranju v tradicionalnih medijih.



Najbolj kritičen segment so tudi v vzhodni Evropi trgovci in distributerji, sledijo jim proizvajalci stikalnih omar, ki pa so po drugi strani nadpovprečno zadovoljni z marketingom (katalogi in novice / newsletter). Pri slednjem bo potrebno v tem letu več pozornosti posvetiti predvsem inštalaterjem, ki so najmanj zadovoljni s produktivnimi prezentacijami. Najnižje ocene so marketingu namenili tudi OEM partnerji in trgovci, proizvajalci stikalnih omar so najmanj zadovoljni z izdelki, projektanti pa z nabavnim procesom. Čeprav je treba omeniti, da je tukaj najnižja ocena še vedno nad 4. Prodajno osebje je po drugi strani ocenjeno najvišje s strani vseh segmentov, razen OEM partnerjev, ki so najbolj zadovoljni s poprodajnimi storitvami, natančneje s tehnično pomočjo in usposabljanji.

Zahodna Evropa

Kupci zahodnoevropskih trgov so v lanskem letu ETI ocenili slabše od konkurence na prav vseh področjih razen prodajnega osebja. Iz podrobnih ocen je razvidno, da so bistveno bolj kritični do ETI-ja nemški kupci, še posebej na področju marketinga (spletne strani, newsletter in oglaševanje so najbolj kritična področja), zato bo to vsekakor področje, ki se mu bo nemško hčerinsko podjetje v letu 2020 moralo bolj posvetiti. V ostalih državah zahodne Evrope je po drugi strani ravno marketing edini, ki je za leto 2019 ocenjen bolje od konkurence, predvsem zaradi visokih ocen katalogov in spletnih strani.



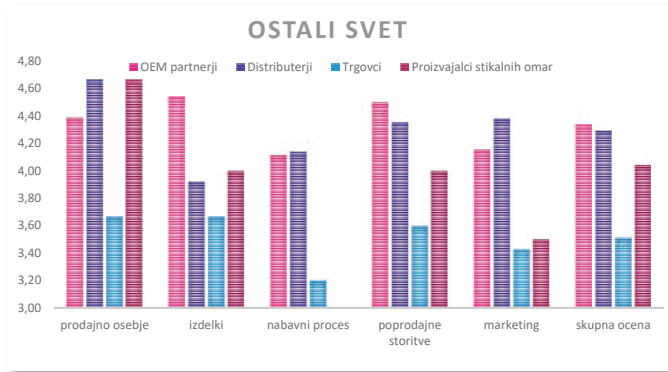
Pregled po segmentih pokaže, da je z ETI-jem najbolj zadovoljna elektro distribucija in naši distributerji, najmanj pa proizvajalci stikalnih omar. Pri tem je najslabše ocenjeno področje marketing, in sicer so proizvajalci stikalnih omar najbolj razočarani nad našim oglaševanjem, najbolj ok (ocena 3,5) pa se jim zdi obveščanje o novostih in naši katalogi. OEM partnerji so najbolj kritični do naših izdelkov, pri čemer je potrebno izpostaviti, da kakovost ETI-jevih izdelkov ocenjujejo s kar oceno manj (3,5) kot kakovost konkurenčnih izdelkov (4,5). Niso pa najbolj zadovoljni niti s poprodajnimi storitvami (največja razlika med nami in konkurenco je v oceni odzivnega časa), niti z našim marketingom – ki pa se jim očitno vseeno zdi boljši kot marketing konkurence.

Ostali svet

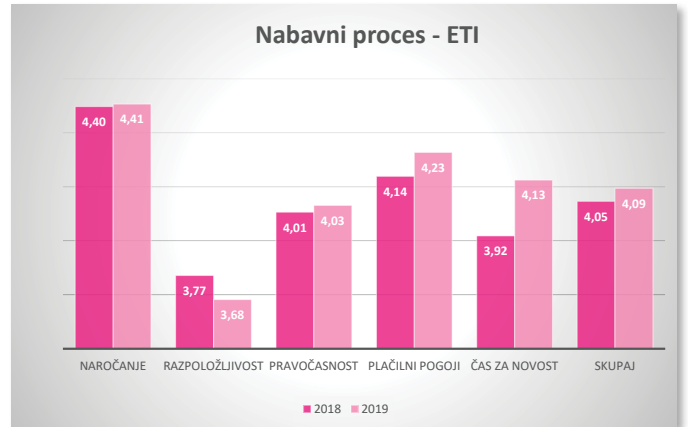
Po izrazitem nihljaju ocen navzgor v letu 2018 smo za leto 2019 pričali podobnemu nihljaju nazaj navzdol, kar velja tako za ocene ETI-ja kot ocene

konkurence. ETI je bil ocenjen bolje na dveh področjih, najslabše pa je bil ocenjen nabavni proces, natančneje razpoložljivost izdelkov in pravočasnost dobav, kjer je prišlo tudi do največjega padca ocen.

Pregled po segmentih pokaže, da so najmanj zadovoljna skupina trgovci, ki so najslabše ocenili nabavni proces, natančneje razpoložljivost izdelkov in pravočasnost dobav.



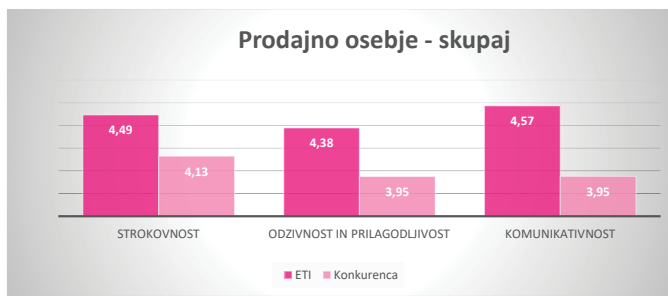
Nabavni proces



ETI je bil za leto 2019 od konkurence ocenjen slabše le na področju razpoložljivosti izdelkov, kjer nam je ocena padla tudi v primerjavi z letom poprej. V kategoriji pravočasnosti dobav pa lahko ugotovimo, da so ocene na posameznih tržnih področjih zelo različne, zato v skupni oceni dobimo neko povprečje, ki nam ne pove ravno dosti.

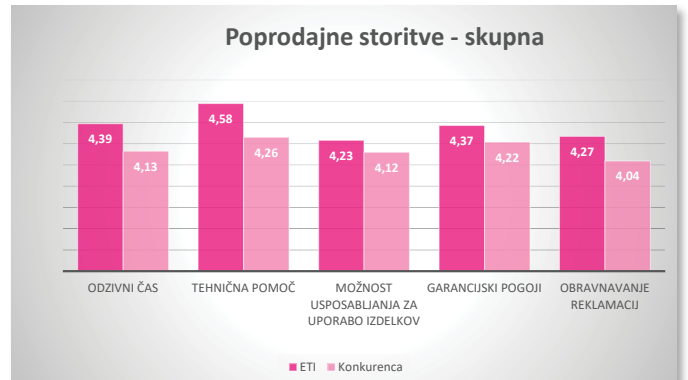
PRIMERJAVA S KONKURENCO PO POSAMEZNIH SKLOPIH

Prodajno osebje



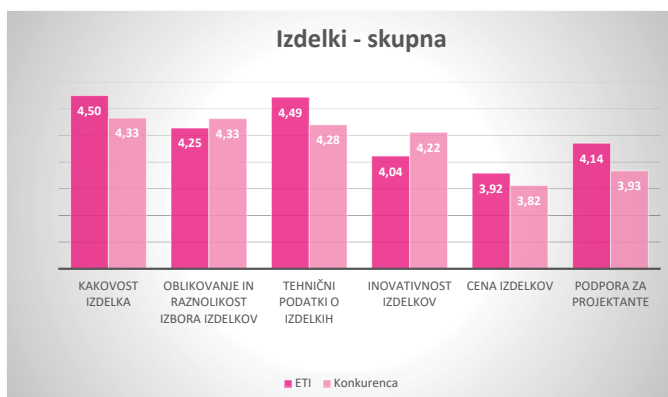
Prodajno osebje ETI-ja že tradicionalno prednjači pred konkurenco, v primerjavi z letom 2018 so se ocene strokovnosti in odzivnosti sicer nekoliko znižale, povišala pa se je ocena komunikativnosti, zato skupna ocena ostaja na enakem nivoju. Da je ETI-jevo prodajno osebje resnično eden najpomembnejših dejavnikov uspeha, potrjuje tudi dejstvo, da je eden izmed kupcev kot glavno prednost ETI-ja navedel Dejana Pangeršiča.

Poprodajne storitve



Poprodajne storitve so področje, kjer ETI večinoma prejema ocene, višje od konkurence in leto 2019, kljub rahlemu upadu ETI-jevih ocen, ni izjema. Konkurenca je v primerjavi z letom prej izboljšala le oceno usposabljanja za uporabo izdelkov, ostale kategorije so ostale na podobni ravni.

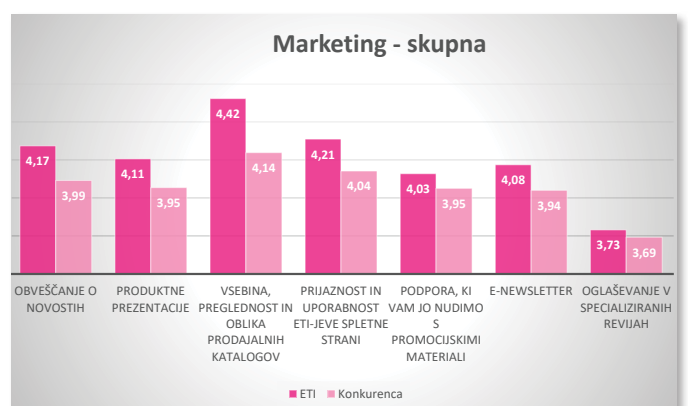
Izdelki



ETI je v letu 2019 na področju izdelkov prejel podobne ocene kot leto poprej. V primerjavi s konkurenco smo se najbolje odrezali na področju kakovosti izdelkov, podpore za projektante in tehničnih podatkov o izdelkih. Vsekakor pa ni zanemarljivo dejstvo, da naši kupci smatrajo konkurenčne izdelke za bolj inovativne.

Marketinške aktivnosti

Tako ETI kot konkurenca sta v preteklem letu ostala na približno enaki ravni kot v letu 2018. Konkurenca je za 0,1 ocene zvišala oceno promocijskih materialov in newsletterja, ETI pa se je izboljšal na področju katalogov, spletne strani in prav tako newsletterja. Tudi pri določenih postavkah v marketingu pa lahko ugotovimo, da kupci na različnih trgih tudi enake stvari (katalogi, spletna stran) ocenjujejo zelo različno in bodo očitno

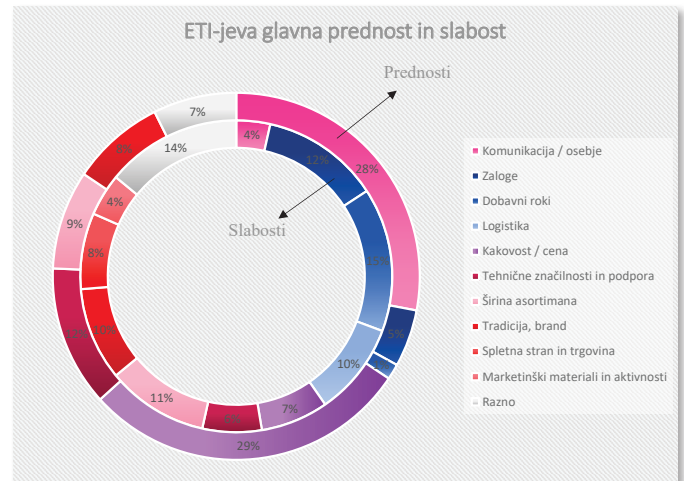


potrebne lokalne prilagoditve (ali pa dodatne marketinške aktivnosti) tam, kjer je zadovoljstvo nižje. V vsakem primeru pa ETI v letošnjem letu načrtuje lansiranje novih spletnih strani, prenovili smo tudi izgled brošur in oblikovali novo prezentacijo podjetja. V letošnjem letu nameravamo tudi postaviti natančnejšo strategijo video produkcije (in produkcije drugih vsebin) in prenesti dobre prakse obveščanja kupcev iz vzhodnih tudi na zahodne trge. Pričakujemo, da bo vse to vsekakor prineslo dvig ocen v prihodnosti.

ETI-jeve MOČNE IN ŠIBKE TOČKE V OČEH KUPCEV

Druga novost iz lanskega leta pa je detajlni pregled odgovorov na odprti vprašani, kaj naši kupci vidijo kot ETI-jevo največjo prednost in slabost.

Kot je razvidno iz analize, naši kupci kot našo najmočnejšo prednost ETI-ja dojemajo razmerje med kakovostjo in ceno naših izdelkov, takoj na drugem mestu pa so odnosi in partnerstvo, ki ga z njimi razvijamo. Naša glavna slabost je tudi v letu 2019 bila na področju nabavnega procesa, ponovno so izpostavljene težave z zalogami, dobavnimi roki in logistiko skupaj predstavljale visok delež, 37% odgovorov. Dobra novica je, da se



je v primerjavi z 2018 povečal delež ljudi, ki meni, da je ETI-jeva prednost močna blagovna znamka in tradicija – a je hkrati še večji delež kupcev, ki meni, da je to naša največja slabost. Seveda prvi večinoma prihajajo z vzhodnih tržnih področij in drugi (a ne vsi) iz zahodnih. Ta pregled nam vsekakor daje dobro podlago za razmislek in pripravo nadaljnjih ukrepov.

12 | NAŠI DOBAVITELJI

Aleksander Cilenšek

Dobavitelj systemske integracije: Raycap, d. o. o.

Naslednja večja prodajna skupina na systemski integraciji je ETITEC, prenapetostna zaščita. Zadnja leta se vse več kot osnovna zaščita v električne inštalacije vgrajuje tudi prenapetostna zaščita, marsikje je celo obvezna. Poleg industrije in fotonapetostnih sistemov tudi v stanovanjske in komercialne električne inštalacije. Prenapetostni odvodniki so v hišni inštalaciji prisotni tako v »števnici« omari (T1) kot tudi v stanovanjskem razdelilniku (T2). Naš dolgoletni OEM-partner na tem področju je RAYCAP (do 2015 Iskra Zaščite).

Naše sodelovanje sega v leto 1998, ko sta se še takratni direktor ETI Polama g. Marin Pavšek in direktor izvoza za Iskra Zaščite dogovorila za medsebojno sodelovanje, saj je bila uporaba prenapetostne zaščite v energetskih omarah na Poljskem že takrat obvezna. Tako je prvi posel stekel v letu 1999, ko so bili prodani prvi odvodniki tipa 2 z blagovno znamko ETI. **V prvem letu sodelovanja je nabavna vrednost posla znašala takratnih 400.000 DEM, v letu 2019 je celotna Skupina ETI z Raycapom naredila 2,5 M€.**

Družba Iskra Zaščite je bila skupaj z Varsijem (proizvodnja varistorjev) ustanovljena l. 1989 v Stegnah v Ljubljani, lastnik Otmar Zorn. Konec leta 2015 je obe podjetji prevzela Skupina Raycap, poznana po nišnih izdelkih za zaščito vetrnih elektrarn in oddajnikov mobilne telefonije. Leta 2018 je bila opravljena selitev v Poslovno cono Komenda, kjer je bila zgrajena povsem nova tovarna. **Podjetje je že od nekdaj izredno razvojnoro naravnano, kapitalna povezanost z Varsijem pa zagotavlja strateško prednost na trgu.** Danes večina konkurentov na trgu prenapetostne zaščite MOV-varistorjev ne proizvaja, saj je proizvodnja zelo kompleksna,

ampak jih kupujejo od Varsija ali pa od drugih manj kakovostnih azijskih dobaviteljev. Varistor je v prenapetostnem odvodniku ključni element,





Proizvodnja v Stegnah v Ljubljani do leta 2018, ročna proizvodnja



Proizvodnja od 2018 naprej v PC Komenda, nova stavba in avtomatizacija proizvodnje

podobno kot pri ETI-jevi varovalki talilni element in keramično ohišje. Danes je v Komendi zaposlenih 160 ljudi, obseg prodaje v 2019 je bil 30,6 M€.

Večji del prodaje predstavlja izvoz na tuje trge (80 %), predvsem v Nemčijo in ZDA. Veliko se vlaga v razvoj in avtomatizacijo proizvodnje, prisotnost zaposlenih v IEC-komitejih pa zagotavlja pravilne strateške usmeritve in soustvarjanje trendov na področju prenapetostnih zaščit. Tako kot za ETI pa proizvajajo izdelke tudi za nekatere druge blagovne znamke, s katerimi se na trgu ne srečujemo pogosto.

Mojca Medvešek

Razvoj tehnologije izdelave CH keramičnih osnov

Družba ETI, d. o. o., je kot proizvajalec specialnih talilnih varovalk med vodilnimi na svetovnem trgu.

Začetki montaže in prodaje segajo več kot desetletje nazaj. V začetku smo cilindrične talilne vložke CH montirali, pakirali tako, da smo keramične osnove kupovali pri zunanjem dobavitelju – Rauschert, CeramTec.

V obratu tehnične keramike so potekale dejavnosti in tako smo začeli ekstrudirati CH keramične osnove. Razvoj materiala in tehnologije na ekstrudiranju je potekal na različnih materialih (C610, C410). Mehanske lastnosti ekstrudiranih osnov so bile že v osnovi dobre, vendar so se z razvojem bistveno nadgradile, tako da smo začeli proizvodnjo. Tehnologija izdelave CH keramičnih osnov je v začetku vključevala: ekstrudiranje, sušenje v sušilnici, odžig, žgano rezanje, posnemanje robov, kalibriranje. Operacija – brušenje na CL, s katerim moramo zagotavljati ozko toleranco ($\pm 0,02$), pa je opravljal zunanji izvajalec. Brušene osnove so se nato še vibrirale in zapakirale.

Žgano rezanje in posnemanje robov osnov sta potekala na rezalnih strojih – »kliperjih«, kar pa je bilo glede na dimenzije (CH 10 x 38, CH 10 x 85, CH 14 x 51 ...) oteženo in nižje produktivno delo.



Naredila se je predelava klasičnega CL brusilnega stroja na brušenje (brez konic), kjer obdelovanci prehajajo preko brusne plošče sinhrono (eden za drugim) in pri tem rotirajo. S to optimizacijo in nadgradnjo smo osvojili tehnologijo brušenja, tako mersko kot tudi glede produktivnosti, in s tem prenehali pošiljati na obdelavo brušenja k zunanjemu izvajalcu.

Potrebe po izdelavi keramičnih cevki iz materiala C410 so se povečevale, zato je bil velik poudarek na razvoju tehnologije izdelave keramičnih osnov. Raziskovalno delo se je nadaljevalo, da bi izboljšali kakovost, zmanjšali tehnološki izmet, povečali produktivnost in zmanjšali vpliv človeškega dejavnika. Delo smo usmerili v raziskave in razvoj tehnologije suhega rezanja na namenskih rezalnih strojih.

Osnova je zelo zahteven izdelek in je eden ključnih sestavnih delov pri CH-varovalki. Keramične cevke morajo izpolnjevati visoke trdnostne in dimenzijske zahteve.

Priprava mase se je v začetku izdelovala/mešala v klasičnem Z-mešalu. Masa je bila dobra, vendar to ni bilo optimalno mešanje in masa ni imela ustreznih plastičnosti. V mešalu se je pripravljala masa po 100 kg, več mešal na dan in tako je masa lahko imela različne lastnosti. Izdelan je bil nov prototipni razvojni mešalnik za pripravo mase, s katerim dosegamo optimalno mešanje. Posledično je masa bolj kakovostna, z ustrežno plastičnostjo, ki je potrebna za ekstrudiranje. CH-osnove ekstrudiramo na kotnem ekstrudatorju Dorst 10. Na njem smo opravili nadgradnjo; predelava korita, v katerega pada masa, povezava ekstrudatorja in manipulatorja za ekstrudiranje. Manipulator je namenjen za samodejno ekstrudiranje, osnova enote je cev z luknjicami, skozi katere piha zrak in kjer poteka ekstrudiranje. Zrak je namenjen lažjemu

ekstrudiranju, pri čemer ekstrudirana cevka potuje po zračni blazini, ki zmanjšuje trenje. Nadzor dolžine ekstrudirane cevke se opravlja z laserskim senzorjem. Senzor zazna prisotnost cevke, sproži se signal za zasuk oležajene cevi, na kateri je na vstopni strani nož, ki ob zasuku odreže ekstrudirano cevko. Ekstrudirane cevke se na pladnjih, naloženih na regal, odpeljejo v sušilnico.



Razvoj suhega rezanja je bil poseben izziv, saj tehnologija obdelave pred sintranjem doprinese velike tehnične in stroškovne prednosti.

Tehnično se je razvilo kar nekaj podrobnosti, kot sta razvoj koluta z ležaji, na katerem so vpete cevke med rezanjem (cevke se med rezanjem vrtijo), in pa orientiranje odrezanih cevk na izhodu naprave.



Za razvoj suhega rezanja je bilo zelo pomembno sodelovanje s podjetjem Weiler, d. o. o. (Swaty Comet), ki so nam izdelali »bakelitne« rezalke za hkratno rezanje in posnemanje robov.

Ena izmed dodelav oziroma razvojnih nalog je bilo tudi združevanje naprave za rezanje z novo napravo za zlaganje osnov po rezanju s ciljem obdržati preprostost, fleksibilnost in dostopnost do naprav. Odrezani kosi padajo iz rezalne naprave in se nalagajo v vrsto, ko je v vrsti ustrezno število cevk, le-te prek »greble« potisne na linearni transportni trak, s katerega se prek rotacijske enote izvaja zlaganje na pladnje, ki so predpriprava za nalaganje na regale za sintranje. Naprava dovoljuje način ročnega zlaganja, pri čemer se naprava za zlaganje izključi in tako delujeta naprava za rezanje in izhodni trak.



Po sintranju – žganju sledi operacija brušenja na stroju centerless Herminghausen SR 2G (1973). Oba stroja sta bila delno mehansko obnovljena. Podjetje Weiler, d. o. o., je razvilo in nam dobavlja brusne kolute. Zamenjani sta bili el. omari, na novo sta prigradjeni čistilni posodi in dozirna vibratorja. Prek dozimnikov – transportnih trakov se brušeni kosi samodejno transportirajo iz stroja centerless v rotacijski vibrator za čiščenje kosov. Podjetje Rösler nam je obnovilo obstoječo posodo rotacijskega

vibratorja. Po brušenju na osnovah ostane fin bel prah, ki ga s polirnimi/čistilnimi prizdami v veliki meri odstranimo, da je keramična osnova čim čistejša, kar je pomembno za montažo oz. zaradi tiska.

Pakiranje in pregledovanje se izvajata ročno,



pakira se v gajbice – refuza, število kosov pa se spremlja s števeno tehnicno.

Z vidika kakovosti je bilo opravljenih veliko testov in usklajevanj z oddelkoma kontrole in razvoja EI.

Ugotovitve, po testiranju končnih varovalk s strani oddelka za razvoj EI, so, da imajo »naše« osnove boljše karakteristike in so bolj kakovostne od konkurence.

Matic Bajda

Optimizacija ročne montaže avtomobilskih talilnih vložkov

Na oddelku specialnih varovalk izdelujemo talilne vložke, med slednjimi tudi za zaščito elektropogonskih vozil.

Biti dobavitelj enemu izmed največjih proizvajalcev vozil na svetu zahteva svojevrsten pristop. Ena izmed njihovih osnovnih zahtev je obvladovanje standarda IATF. Slednji narekuje visoke zahteve glede kakovosti, dokumentiranja in nadzora procesa celotne verige od dobaviteljev do dobave pri končnih odjemalcih.

Del oddelka specialnih varovalk zagotavlja proizvodnjo po standardu IATF. Vodilo za zmanjšanje izmeta je vlaganje v preprečitev

vzrokov napake. V ta namen se je v proizvodnjo implementirala nova naprava za vijachenje talilnih vložkov in nadgrajen duplikat naprave merjenja zbitosti peska (merjenje globine ugreza) (priloženi sliki).

Nova montažna priprava omogoča nadzorovano pozicijo kontaktnih pokrovov in keramične osnove. Sestavljeni talilni vložki 100-odstotno prestanejo test na kalibru paralelnosti kontaktnih pokrovov. Z oddelkom ETI Proplast smo dizajnirali inovativno pripravo, kjer se posamično fiksirata kontaktna pokrova in keramična osnova. Vsi trije sestavni deli se pozicionirajo na skupno ravnino in omogočajo ponovljivo paralelnost kontaktnih pokrovov. Montažna priprava v sklopu z naprednim vijačnikom omogoča nadzorovano vijachenje vseh osmih vijakov talilnega vložka. Pri vijachenju sta poleg momenta pritvitja in kota zasuka pomembna tudi pozicija vijaka ter vrstni red vijachenja. Točno določen vrstni red vijachenja zagotavlja, da se kontaktni pokrov med procesom vijachenja nadzorovano deformira ter da je spoj med kontaktnim pokrovom in keramiko zanesljiv. Nadgrajen duplikat naprave za merjenje zbitosti peska omogoča merjenje globine ugreza. Posebno oblikovana igla se skozi luknjo pokrova vtisne v zbit pesek. Z elektronskim tlačnim regulatorjem in znanim pnevmatskim cilindrom lahko natančno ocenimo silo, s katero se igla vtisne v pesek. Globina ugreza igle nam definira kakovost zbitosti peska. Manjša kot je globina, bolj zbit je pesek v talilnem vložku. Zadostno zbit pesek v talilnem vložku zagotavlja zanesljivo gašenje obloka pri



izklopu. Če zbitost peska ni zagotovljena, lahko privede do poka keramične osnove ali trajnega obloka. Vse našteto je za uporabnika kot elemente v tokokrogu nedopustno. Nadgrajen duplikat naprave omogoča merjenje specialnih talilnih vložkov za zaščito baterijskih sistemov v električnih vozilih, brez da bi bilo treba talilni vložek prestavljati ali izpenjati iz naprave. Omogoča pa tudi meritve največjih talilnih vložkov tistih specialnih izvedb, ki se uporabljajo za zaščito vlakov.



ETI, d.o.o.

ETI PROPLAST, d.o.o.

ANTI-COVID KULTURA

Tudi v razmerah zmanjševanja tveganja novi koronavirus kroži med nami. Upoštevajmo vsa navodila delodajalca, ki so bila sporočena do sedaj. Ne opuščajmo varnostnih ukrepov razen, če delodajalec objavi njihov preklic.



Na delo prihajam zdrav, brez znakov okužbe.

Pravilno si umivam in razkužujem roke.

Vzdržujem higieno kašlja.

Z nečistimi rokami se ne dotikam sluznic.

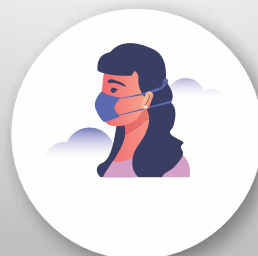
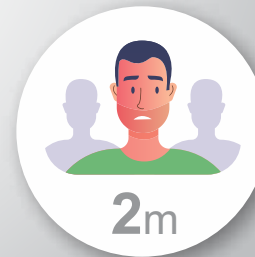
Na delovnem mestu in pri vsakem pogovoru vzdržujem razdaljo najmanj 2m.

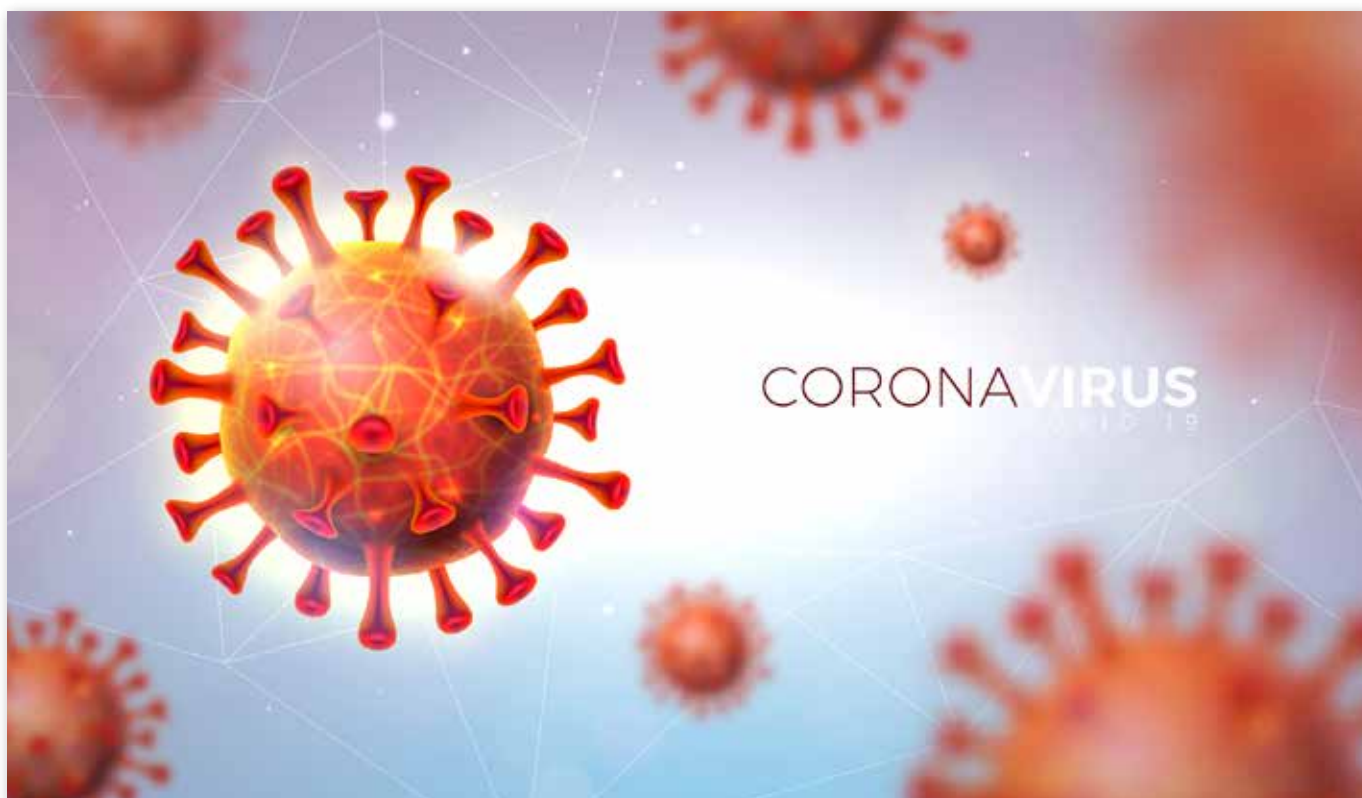
Masko nosim, ko varnostna razdalja ni zagotovljena ter v vseh skupnih prostorih.

Kajenje opuščam. Če kadim, vzdržujem higieno in varnostno razdaljo 2m.

Če se pojavijo znaki okužbe dihal, se posvetujem z osebnim zdravnikom.

Z odgovornim ravnanjem varujem sebe, svojo družino in sodelavce.





J. B.

Kronologija koronakrize – 1. del

Krizo epidemije novega koronavirusa SARS-CoV-2, ki povzroča bolezen covid-19, vsak doživlja nekoliko drugače. Na tem mestu smo zaposleni v PKPS zbrali spomine, podatke, zabeleške in odločitve v ETI-ju ter statistične podatke o razvoju epidemije v Sloveniji. (Zaradi preglednejšega prikaza praviloma ne navajamo, kdo je sprejel kakšno odločitev v ETI-ju ali kdo jo je izvajal.)

31. 1., petek – prvi potrjeni primer bolezni v Italiji

11. 2., torek – Začnemo promovirati higieno kašlja in higieno rok, začnemo omejevati službene poti v tujino.

25. 2., torek – prvi potrjeni primer bolezni v Avstriji

27. 2., četrtek – Izdamo prvi Informator na temo covid-19.

4. 3., sreda – prvi primer bolezni v Sloveniji

6. 3., petek – Skupaj deset primerov bolezni v Sloveniji – delovati začne usklajevalna skupina, ki jo vodimo v SVDO; čeprav že štiri tedne promoviramo temeljito umivanje rok, se poraba tekočega mila v podjetju le počasi povečuje.

6. 3., petek – Drugi Informator na temo covid-19, natančno sledimo priporočilom zdravstvenih oblasti. Za promocijo higiene uporabimo tudi novi monitor v jedilnici Izlake.

10. 3., torek – 48 primerov bolezni v Sloveniji; izdamo pisna navodila za sprejem prevoznikov, dostavljavcev ipd. V naslednjih dneh se razpošlje pismo prevoznikiškim organizacijam, s katerimi sodelujemo.

11. 3., sreda – SZO razglasi pandemijo. Izdamo tretji Informator, usklajevalna skupina se razširi z dodatnimi člani iz kolegija vodstva, zaseda vsak dan. Zaradi okužbe učiteljice Civilna zaščita evakuira OŠ F. Albrehta v Kamniku. Evakuirani so tudi otroci naših zaposlenih.

12. 3., četrtek – 133 primerov bolezni v Sloveniji; po oceni tveganja objavimo zaprtje jedilnice in kuhinje na Izlakah in v Kamniku. Vlada razglasi epidemijo in objavi zaprtje šol.

13. 3., petek – 179 primerov bolezni, prva smrt v Sloveniji

13. 3., petek – Zberemo informacije in objavimo, da lahko mamice mlajših otrok ostanejo doma in pod kakšnimi pogoji, za kolikšno nadomestilo plače. Omejimo število hkrati prisotnih

v govorilnicah, skupnih prostorih. ETI razglasi mo za »območje brez dotikov«. Smo v stikih z zdravnico medicine dela in covid bolnišnico v Ljubljani. Išče mo konkretne napotke za delo v konkretnih razmerah.

13. 3., petek – Zadnji dan delovanja kuhinje. Delavci, ki čakajo na malico, se drenjajo, dotikajo, glasno govorijo. Kolegij vodstva začne zasedati vsak dan. To prakso nadaljuje do 9. 4. 2020. Naročila v ETI prihajajo, kupci iz držav, kjer epidemija še ni zaznana, nam pošiljajo izraze solidarnosti in želijo potrditve, da bomo naročene izdelke dobavljali čim bolj nemoteno. Ob veliko truda in tudi improvizacije surovine in polizdelki v ETI prihajajo bolj ali manj nemoteno.

14. 3., sobota – 215 primerov bolezni; Vlada RS sproži kampanjo »Ostani doma«, podobno kot ostale evropske vlade. V Sloveniji krožijo dezinformacije in se ustvarja pričakovanje, da bosta vse gospodarstvo in še posebej vsa industrija »zaprla vrata« do konca epidemije.

16. 3., ponedeljek – Povežemo se z Ministr-

stvom za gospodarski razvoj in tehnologijo. Od tam dobimo SMS-potrditev, da se gospodarstvo in industrija ne smeta ustaviti, da pa se moramo prilagoditi zdravstvenim in higienskimi ukrepom. Nasprotno pa se v medijih in na družbenih omrežjih krepiti pritisk, naj se vse tovarne takoj ustavijo. Lokalni mediji in posamezniki se obrnejo celo na župana. Aktivisti nad industrijskimi podjetji v Sloveniji spuščajo drone, snemajo dejavnosti in na spletu objavljajo spiske podjetij, ki »kršijo prepoved odhajanja od doma«, kot jo oni razumejo in promovirajo. (Večina nas je na mobilne telefone v soboto ali nedeljo dobila navodilo Vlade RS »Ostanite doma.«.) V kadrovske službi ta dan zabeležimo veliko več klicev kot na običajen dan. Nekateri sodelavci se počutijo krive, ker so prišli v službo, in povprašujejo o navodilih ali pa dajejo sugestije, naj takoj ustavimo in izpraznimo tovarno.

17. 3., torek – 286 primerov bolezni; zdravstvene oblasti za industrijo še vedno nimajo nobenih konkretnih navodil razen umivanja rok, odsvetovanja zbiranja v skupinah, odsvetovanja kajenja. ETI gre korak naprej. Začnemo meriti temperaturo na vhodih, uvedemo čiščenje/razkuževanje ograj in kljuk, prepovemo prehajanje med oddelki. Dodatno zaostrimo navodila za tiste, ki prihajajo v stik z zunanjimi serviserji, obiskovalci, dostavljalci. Na družbenih omrežjih se razširi dezinformacija, da vodstvo ETI-ja ne prihaja več na delovno mesto Izlake. Bitka za čistila in razkužila. Čistila in razkužila, za katera zdravstvena stroka objavlja, da so učinkovita za novi virus, nabavljamo po trgovinah, pri veterinarjih, v kmetijskih zadrugah ipd.

18. 3., sredo – Pri čistilnem servisu se dogovorimo za štiri dodatne čistilke. Čeprav zdravstvena stroka nima enotnega mnenja o uporabi rokavic, nam uspe nabaviti dodatne količine in jih damo na voljo najprej v oddelke, kjer polizdelki in izdelki prehajajo iz rok v roke. Odpremo poseben e-naslov za vprašanja delavcev. Prido-

bimo dodatne količine razkužila za roke in ga razdelimo po oddelkih. Inšpekcija za delo na spletu oblikuje svoje videnje, kaj je »varno delo v razmerah epidemije«. Napotuje nas na druge institucije, med drugim na zdravnike medicine dela, ki pa imajo v skladu z uredbo Vlade RS prepoved dela med epidemijo! Bitka za maske in drugo zaščitno opremo. Mediji objavijo, naj podjetja potrebe po zaščitni opremi sporočijo štabom Civilne zaščite. Takoj sporočimo potrebe, a dobimo odgovor štaba v Zagorju, da so tudi oni za to izvedeli na radiu in da je to verjetno dezinformacija. Nabavimo razkužilo ECOCID S za razkuževanje prostorov (preventivno in po morebitni potrjeni okužbi). Končno nam ob posredovanju župana uspe dobiti brezstične termometre za redne meritve telesne temperature zaposlenih.

19. 3., četrtek – 341 primerov bolezni; na poseben e-naslov nam pošiljate fotografije, ki prikazujejo, da se kljub jasnim navodilom in varovalnim ukrepom na delovnem mestu delavci potem drenjajo pri registrirnih urah na vhodih, pri kavnih avtomatih ipd. Takoj ukinemo registracijo delovnega časa pri odhodu za proizvodne oddelke. Ta dan izdamo dva Informatorja, v katerih pozivamo na higieno tudi v povezavi s kajenjem. Novi predsednik Vlade RS v svojem nastopu na televiziji izreče priznanje delavcem, ki jim uspe ohranjati proizvodnjo. Redno začnemo razkuževati dohodne in izhodne pošiljke iz odpremnih skladišč. Izdelki, ki se pripravljajo za odpremo, so 72 ur v karanteni.

20. 3., petek – Mineva prvi teden res izrednih razmer. Direktorji se na zaposlene obrnejo s posebnim Informatorjem z zahvalo. Ker vsi potrebujemo nekaj razbremenitve, se odpove delo za naslednji dan, soboto.

21. 3., sobota – Kolikor dobimo primerne razkužila, ga prepakiramo za uporabo delavcev. S posebnim razkužilom razkužimo tla, transpor-

tne poti, garderobe v kompletaži. Za ostale dele proizvodnje tega razkužila še ni dovolj.

22. 3., nedelja – 442 potrjenih primerov bolezni in druga smrt

23. 3., ponedeljek – Na družbenih omrežjih in v nekaterih zdravstvenih krogih se začne debata o primernosti nošenja mask za občane, ki niso zdravstvene stroke in tega niso večji. Čeprav NIZJ in SZO splošno uporabo mask tedaj še odsvetujeta, v ETI-ju samostojno sprejmemo odločitev, da maske, ki smo jih pridobili v prejšnjih tednih, začnemo deliti v oddelkih KZS-1M, EFI, invalidska montaža. Ko nam uspe pridobiti dodatne količine, opremimo tudi druge oddelke. Uporaba mask še ni obvezna. Ob 10.15 nas po prijavi sindikata obišče inšpektor za delo. Naše ukrepe preteklih tednov oceni kot dobre, pravočasne in skladne z navodili stroke. Izda dodatna priporočila in navodila, ki jih bomo uveljavljali v naslednjih dneh. Uvedemo delo od doma za delavce iz režije (dva ali tri dni na teden).

24. 3., torek – 526 potrjenih primerov bolezni, že šest smrti; začnemo uveljavljati dodatna navodila inšpektorja. Tudi v kadalnicah določimo največje število oseb, ki se v njih zadržujejo hkrati. Uveljavljamo varnostno razdaljo 2,0 m. Razkužilo za roke dostavimo na t. i. kritične točke, pred dvigala ipd. V nekaterih oddelkih postane uporaba rokavic obvezna. V oddelkih, kjer ne moremo zagotavljati medosebne razdalje 2,0 m, postane uporaba zaščitnih mask obvezna. Izdelamo načrt – scenarij, kako bomo ukrepali, če se pojavi okužba v podjetju.

24. 3., torek – Sodelavka iz PRGE Stikala nas po telefonu obvesti, da so ji potrdili okužbo z virusom SARS-CoV-2. Bolezenski znaki pri njej so zmerni, zdravi se doma.

... nadaljevanje v naslednji številki Utripa



Izbor najuspešnejših sodelavcev

70 let obstoja in uspešnega delovanja ETI-ja je zagotovo tudi rezultat neprecenljivega delovanja, menjav in prepletov različnih generacij.

Medgeneracijsko sodelovanje temelji na medgeneracijskem učenju, pomoči ene generacije drugi, skupnem delu, prilagajanju in dialogu. Gre za povezovanje vseh generacij, pri čemer sta pomembna pristen medčloveški odnos in medgeneracijska solidarnost.

Letos smo izbirali najuspešnejše sodelavce različnih generacij, ki so lani še posebej prispevali k uspešnosti družbe in se angažirali na področju MEDGENERACIJSKEGA SODELOVANJA IN POVEZOVANJA.

ETI, d. o. o.

TEHNIČNO PODROČJE

PRGE TK

Emil RAZBORŠEK

Emil je naš sodelavec od leta 2003, hitro se je vključil v delovni tim in v kratkem času usvojil potrebna znanja za zahtevna dela, ki jih opravlja v PRGE KERAMIKA v ekstrudiranem programu. Vedno je pripravljen pomagati, sodelavcem je v oporo v različnih situacijah, zato v sodelovanju z njim skupina lažje dosega zastavljene cilje. Znanje nenehno izpopolnjuje z učenjem in ga kot mentor prenaša na svoje sodelavce, ki jim je vzor s svojim pozitivnim odnosom, pomirjevalnim in povezovalnim vedenjem.

PRGE Steatit Kamnik

Bojana PETROVIČ

Bojana je delavna, vestna in komunikativna delavka, vedno pripravljena priskočiti na pomoč. Bojani je pomembno, da je delo opravljeno pravočasno in kakovostno. Zaradi njene fleksibilnosti in natančnosti so ji zaupana raznovrstna dela, tudi tista najzahtevnejša. Znanje kot mentorica prenaša na svoje sodelavce, ki jih potem prijazno in vztrajno spodbuja k dobremu rezultatu. Ima zelo dobro razvit čut za delo s sodelavci različnih starostnih skupin: zna prisluhniti tako sodelavkam, ki se tik pred upokojitvijo soočajo z zdravstvenimi težavami, kakor tudi študentom, ki se z delovnim okoljem prvič srečajo. S svojim zgledom kaže, da so ETI-jeve vrednote pomembne, poleg tega s svojimi pozitivnimi lastnostmi v oddelku deluje spodbudno in svoje sodelavce vztrajno usmerja k skupnemu cilju.

PRGE Varovalke

Marjeta ŽIBERT

Marjeta je naša sodelavka od leta 1998 naprej. Začela je kot kompletirka v NV-programu ter s svojim vestnim in marljivim delom dokazala, da se ji lahko zaupajo tudi zahtevnejše naloge. Je komunikativna, nikoli ji ni težko prenašati svojega znanja na druge, zato ji je bilo zaupano tudi delo predelavke. S svojim znanjem in odprtostjo zlahka krmari med različnimi generacijami, jih usmerja in spodbuja k medsebojnemu sodelovanju.

PRGE Stikala

Danica TURNŠEK

Dani je v oddelku kovinskih polizdelkov zaposlena že več kot 30 let. V tem času je zamenjala že

veliko sodelavcev. Eni so odhajali, drugi prihajali. S svojim znanjem in izkušnjami je vedno pripravljena pomagati drugim, jih učiti, seznanjati, usmerjati. Je izredno natančna in vestna delavka. Vsakdo, ki pride k njej po nasvet, razlago ali pa kar tako, vedno dobi občutek, da je dobrodošel. Vedno najde prijazno besedo in dober nasvet. Zna delati in sodelovati z vsemi generacijami, je izredno pozitivna, ob njej se vsakdo počuti prijetno.

Strokovne službe TP (2 delavca)

Matic BAJDA

Matic je z leti postal nepogrešljiv del ETI-jevega kolektiva. V ETI-ju je na začetku opravljal delo tehnologa na področju specialnih varovalk, kjer je v tem času bistveno prispeval k razvoju in uvedbi novih tehnologij in rešitev. S prizadevnostjo je sodeloval pri razvoju izdelkov in procesov, ki jih prodajamo najzahtevnejšim kupcem po svetu. Pri vzpostavljanju proizvodnje za avtomobilsko industrijo in pridobivanju avtomobilskega standarda je skupaj z ostalimi člani timov oral ledino na področju varovalk. S pridobitvijo številnih kompetenc na izobraževanijih je nadgrajeval znanje ter v svoje delo redno uvajal nove načine in metode dela. Junija letos je prevzel vodenje PRGE Varovalke. Njegovo sodelovanje s člani timov različnih generacij je za zgled vsem drugim – od starejših se zavzeto uči, sam pa s svojo mladostno zagnanostjo na starejše prenaša nove ideje in veliko pozitivne energije.

Marjan MAJDIČ

Marjan se je v ETI-ju zaposlil pred 35 leti kot električar. Njegovo strokovno znanje ni bilo nikoli vprašljivo, vseskozi se je izpopolnjeval skozi delo in pozneje tudi skozi dodatno šolanje. Njegova odlična lastnost je prirojena komunikativnost, tako da s svojimi sodelavci, vodjem, kakor tudi z naročniki del ni imel nobenih težav. Po upokojitvi vodje električarjev je v maju 2005 sprejel vodenje elektro skupine. Na tem delovnem mestu se izkažejo še njegove ostale dobre lastnosti, kot so odlična organiziranost, timsko delo, strokovnost, medgeneracijska povezanost in delovne izkušnje preteklih let. V elektro skupini je vzpostavil odlične odnose. Marjana lahko na kratko opišemo kot uspešnega vodjo, električarja, sodelavca in dobrega človeka.

STROKOVNE SLUŽBE

Domen JANC

Domen je že dobrih 20 let zaposlen v razvoju

Vsem imenovanim izrekamo iskrene čestitke. Vodstvi družb ETI, d. o. o., in ETI Proplast, d. o. o.

elektrotehničnih izdelkov, na področju stikal in odklopnikov. V tem času je sodeloval pri številnih raziskovalnih in razvojnih projektih, rezultat katerih so številni vsem dobro znani izdelki, kot so ETIMAT 1N, KZS-1M in ETIMAT C25. Velja za velikega poznavalca in specialista na svojem področju. Poleg velike izkušnosti ga odlikujejo tudi odlično teoretično znanje, raziskovalna žilica in želja po novem znanju ter uporabi novih pristopov. Svoje znanje nesebično posreduje številnim sodelavcem v svojem in drugih oddelkih. Zaradi tega je bil mentor številnim praktikantom in novozaposlenim ter tako tudi zgled dobrega medgeneracijskega sodelovanja.

ETI PROPLAST, d. o. o.

Andrej HABJAN

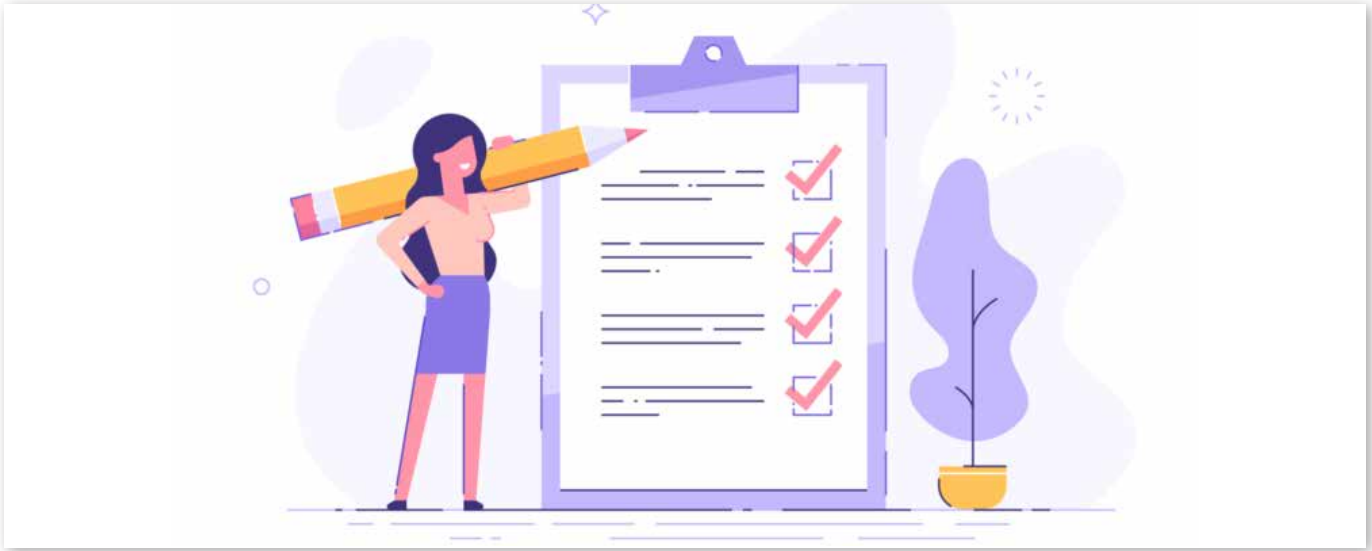
Andrej vestno in natančno opravlja delo skladiščnika in transportnega delavca. Zelo aktivno je sodeloval pri spremembi in poenotenju skladiščnega poslovanja v LN, pri odpravi napak ter samem testiranju in izboljšavah. Poleg svojega dela rad pomaga sodelavcem v proizvodnji, da je delo opravljeno pravočasno in kakovostno. Andrej je potrpežljiv, zelo zavzet in pripravljen na vsakršne spremembe, zato mu učenje od mlajših ne predstavlja težav. S svojo energijo do dela pozitivno vpliva tudi na sodelavce.

Darko ŠERAK

Darko je svojo uspešno delovno pot pred 30 leti začel v ETI-ju kot pripravnik v orodjarni. Izučil se je za delo na rezkalnem stroju. Ob delu se je še dodatno izobraževal in tako napredoval na delovno mesto v tehnologiji kot programer CNC-strojov. Svoje znanje nesebično prenaša na mlajšo generacijo. Kot mentor je več delavcev usposobil za delo programiranja CNC-strojov. Vedno je takoj pripravljen priskočiti na pomoč. S svojim znanjem, izkušnjami in pozitivno naravnostjo je kos še tako zahtevnim izzivom.

Musema ODLAZEK

Musema se je ETI-ju pridružila marca 1985. Ema, kot jo kličemo sodelavci, je vestna, marljiva in zanesljiva sodelavka z veliko znanja, saj je v teh letih pridobila ogromno delovnih izkušenj pri večini delovnih opravil v programu odklopnikov in stikal. Svoje znanje rada deli s sodelavci in je vedno pripravljena priskočiti na pomoč. S svojim umirjenim značajem povezuje in pozitivno vpliva na sodelavce, ne glede kateri generacijski skupini pripadajo.



Rosita Razpotnik

Anketa o zadovoljstvu in zavzetosti zaposlenih ter odnosu med zaposlenimi in podjetjem: kaj smo povedali zaposleni in kaj bomo kot podjetje ukrenili

Konec lanskega leta smo izvedli anketo o zadovoljstvu in zavzetosti zaposlenih ter odnosu med zaposlenimi in podjetjem. Tokratni vprašalnik je bil oblikovan po zgledu vprašalnika Dnevnikove Zlate niti, ki je vsakoletni izbor najboljšega zaposlovalca. Z anketnim vprašalnikom smo želeli ugotoviti, kakšen zaposlovalec je ETI, katera so naša močna in katera šibka področja ter kakšna je kakovost odnosa med zaposlenimi in podjetjem.

Vprašalnik je v celoti izpolnilo 491 zaposlenih, kar je 38 % vseh zaposlenih v ETI-ju. Tak odziv zaposlenih je dober, želeli pa bi si še višjega (običajen odziv v takšnih anketah je med 40 in 60 %, odziv nad 60 % pa je visok).

Zaposleni smo izrazili stopnjo strinjanja s 50 trditvami, razvrščenimi v osem sklopov, in zapisali svoje razmišljanje pri dveh vprašanjih.

Področja, na katerih smo zaposleni izrazili največje strinjanje, so bila:

- prepoznavanje in praznovanje uspehov sodelavcev,
- jasnost pričakovanj pri delu,
- razporeditev delovnega časa,
- ustrezna zahtevnost nalog,
- ustrezna sredstva za doseganje ciljev,
- občutek varnosti,
- doživljanje ponosa v podjetju,
- zaznava dolgoročne stabilnosti podjetja,
- pripadnost podjetju,
- možnosti za samoiniciativnost zaposlenih,
- zaupanje neposrednemu vodji.

Področja, na katerih so bile ocene najnižje in s katerimi smo zaposleni najmanj zadovoljni, pa

so bila:

- odkrita in odprta komunikacija z ustrezno povratno informacijo zaposlenim,
- spodbujanje kariernega razvoja,
- pravično vzpostavljena sistema nagrajevanja in napredovanja.

Pri posameznih enotah se ocene sicer nekoliko razlikujejo, vendar ne pomembno. Pri vseh enotah so bile nižje oziroma višje ocene izražene za ista področja, ki so tudi našeta zgoraj.

Na splošno je anketa pokazala, da so najzadovoljnejši in najbolj zavzeti zaposleni, ki so v ETI-ju manj kot tri leta, sledijo jim tisti, ki so pri nas zaposleni od tri do sedem let. Najvišje ocene so izrazili zaposleni z višjimi ravnmi izobrazbe in stari do 30 let. Najnižji rezultat je bil v skupini sodelavcev, ki so v ETI-ju zaposleni od 15 do 20 let, ter pri tistih s srednjo ali poklicno šolo. Razvrščeno po spolu, so zaposleni moški zadovoljnejši od žensk.

Rezultati so pokazali, da zaposleni v ETI-ju čutijo pripadnost podjetju, zaupajo svojim neposrednim vodjem ter so ponosni, da delajo v ETI-ju. Vprašalnik je vseboval tudi vprašanje, v katerem podjetju bi si želeli delati, če bi imeli možnost izbire zaposlitve kjer koli. Na to vprašanje je z navedbo specifičnega podjetja odgovorilo 82 sodelujočih in kar 48 % od teh jih je odgovorilo, da bi ostali v ETI-ju. Zaposleni smo v sklopu vprašalnika dobili tudi priložnost zapisati sporočilo vodstvu podjetja. Sporočilo je zapisalo kar 114 zaposlenih, od tega je bilo 31 % pohval in lepih želja, ostalo so bila opažanja zaposlenih in predlogi za spremembe.

Zaradi izrednih razmer epidemije v preteklih mesecih smo direktorjem in vodjem predstavili re-

zultate šele v maju. Vsi smo menili, da rezultat, ki kaže na neustrezno in nezadostno komunikacijo, zahteva takojšnje ukrepe. Delavci si želijo biti slišani. Ker na delovnem mestu s svojimi sodelavci mnogi preživimo več časa kot z družinskimi člani in prijatelji, je odprta in spoštljiva komunikacija med sodelavci in vodji še kako pomembna za dobro počutje tako posameznika kot skupine na delovnem mestu.

V podjetju imamo vzpostavljenih več načinov notranje komunikacije, ki pa se kažejo pretežno kot enostransko podajanje poslovnih informacij, ob tem pa zaposleni nimajo možnosti za povratno informacijo o svojem delu in delovnih dosežkih. Prav tako zaposleni nimajo dovolj priložnosti za odkrito komuniciranje svojih pogledov in pričakovanj s svojim vodjo.

Te možnosti so večkrat dane strokovnim sodelavcem, s katerimi imajo vodje individualne letne pogovore, kar pa želimo v prihodnje vzpostaviti z vsakim sodelavcem.

Zato smo se odločili, da bomo v prihodnje posebno pozornost namenili komunikaciji »1 na 1« med vsakim delavcem in njegovim vodjo. Tako bo lahko vsak delavec prišel do povratne informacije in se pogovoril o svojem počutju v podjetju, razmišljanju o dogajanju na delovnem mestu ter o lastnem kariernem razvoju.

Tako bodo vodje s sodelavci razvijali medsebojno zaupanje, zaveznitvo in spoštovanje, delavci pa dobili odkrito povratno informacijo ter možnost izražanja predlogov za boljše delo in počutje na delovnem mestu.

Andreja Šmid

Trk generacij



V sredo, 4. marca 2020, je v okviru programa ASI v Celju – skupaj z domači in tujimi kadrovskimi strokovnjaki in približno 100 udeleženci – potekala konferenca, namenjena medgeneracijskemu sodelovanju.



Dejstvo je, da je Slovenija ena najhitreje starajočih se družb. Upad rodnosti in podaljševanje življenjske dobe se že kaže na trgu delovne sile in v podjetjih. Na delovnih mestih se spreminja razmerje med mlajšimi in starejšimi. Medgeneracijsko sodelovanje in vodenje postajata nuja. Premalo se zavedamo, da nam to prinaša izredno

veliko koristi, kot so izmenjava izkušenj in znanj, vseživljenjsko učenje, medsebojna pomoč, skupno delo, ohranjanje in širjenje socialne mreže.

Vsakdo – ne glede na starost – je dragocen!

Prva predavateljica, dr. Jana Goriup, je predsta-

vila pojem generacij, kaj nam je vsem skupno in po čem se kot generacije razlikujemo. Razložila je, kaj je aktivno staranje in kako uspešno preseči obstoječe stereotipe o starejših zaposlenih. »Toliko bogastva lahko pripadniki različnih generacij posredujemo drug drugemu. Če le hočemo, znamo in zmremo ... Povsod in vedno. Tudi ko delamo ali sodelujemo s starejšimi ... in ko smo starejši tudi sami.«

Sledila je nadvse zanimiva okrogla miza z naslovom »Proč s stereotipi: medgeneracijske sinergije«, ki jo je povezoval kovč mag. Janez Žezlina. Predstavniki treh različnih generacij Bogdan Ledinek, predstavnik generacije »babyboom« (tehnolog v proizvodnji, mentor, Steklar na Hrastnik), Štefan Gostič, predstavnik generacije X (regionalni kadrovski direktor podjetja KMAG), ter Nina Huš, predstavnica generacije Y (People & Culture Manager v podjetju Agilcon), so vsak s svojega zornega kota predstavili pogled na svojo in druge generacije.

Pri mentorstvu je ključno zavedanje, da je to obojestranski proces, saj se tudi mentor lahko veliko nauči od mentoriranca, predvsem pa je najpomembnejša in najbolj potrebna obojestranska odprtost do izmenjave znanj.

Dr. Matt Flynn je predstavil medgeneracijske izize v podjetjih. Poudaril je, da se bodo delodajalci, če ne bodo razvili učinkovitejših strategij za delo starejših zaposlenih, slej ko prej znašli v situaciji, ko jim bo primanjkovalo delovne sile. Na koncu je sledila še praktična delavnica, ki jo je izvedel Jan Kovačič, organizacijski psiholog in svetovalec. Medgeneracijsko sodelovanje je predstavil z vidika uporabne psihologije.

Ljudje se v podobnih razvojnih obdobjih srečujemo s podobnimi izzivi in jih tudi rešujemo na podobne načine, na primer v obdobju od 18. do 25. leta iščemo svojo identiteto, v obdobju od 45. do 65. leta pa ocenjujemo svoje življenjske dosežke.

Nekatera podjetja že uspešno izvajajo medgeneracijsko sodelovanje tudi v praksi. Spoznali smo dva primera dobrih praks. Sara Košič, specialistka za kadre in kadrovske projekte, je predstavila prakso v podjetju Odelo Slovenija, d. o. o., Viktorija Drolec pa unikaten medgeneracijski projekt Babi servis, ki poteka v okviru Zavoda Medgeneracijsko središče Komenda.

Na koncu je sklad udeležencem jesenskega cikla delavnic ZAVZETI ASI podelil priznanja glasnik razvoja starejših zaposlenih.



Sebastjan Lazar

Pregled neposrednih transportov znotraj Skupine ETI

Podrobna analiza že obstoječih neposrednih transportov znotraj Skupine ETI je bila izdelana v okviru enega izmed rednih logistično naravnanih projektov Six Sigma, ki se sistematično izvajajo v matični družbi našega podjetja. Namen izdelave podrobne analize je bil poiskati možnosti za še večjo optimizacijo logističnih stroškov na ravni celotne Skupine ETI. Ugotovljeno je bilo, da je v naši skupini teoretično mogoče neposredni transport izvajati v 210 primerih. Od tega v 27 primerih neposredni transport oziroma poslovanje že poteka (vsaj deloma), v 183 primerih pa še ne. Največji delež neposrednih transportov ima matična družba ETI, d. o. o., in sicer 71,43 %, sledi Eti Polam s 35,71 %. Vse ostale hčerinske družbe imajo delež manjši od 30 %. Na sliki ob besedilu je priložen prikaz zemljevida, pridobljenega prek aplikacije Google Maps, po državah, v katerih neposredni transport že poteka (vsaj deloma). Rdeče puščice prikazujejo obstoječe neposredne transporte, kjer je vključeno vsaj eno podjetje iz Slovenije. Modre puščice pa prikazujejo obstoječe neposredne transporte, kjer podjetja iz Slovenije niso vključena.



Sebastjan Lazar

Predstavitev CMR dokumenta

Večina podjetij (tudi ETI), ki posluje v mednarodnem okolju, uporablja tako imenovani CMR. CMR je dokument oziroma nekakšen obrazec, ki je mednarodno uveljavljen in vsebuje vrsto različnih podatkov, npr:

- kdo je pošiljatelj blaga;
- naslov pošiljatelja blaga;
- kdo je prevoznik blaga;
- registrsko številko prevoznika blaga;
- kdo je prejemnik blaga;
- naslov prejemnika blaga;
- skupno količino in težo blaga, ki se prevzema na točki A in dostavlja na točko B;
- različne datume (npr. naklada na točki A);
- podatke o spremnih dokumentih (šifra izvozne fakture, šifra ATR-obrazca ...);
- pariteto pošiljke (CPT, FCA, EXW ...)
- ipd.

CMR dokument predstavlja nekakšno prevozno pogodbo med pošiljateljem blaga, prevoznikom blaga in prejemnikom blaga. Predstavljeni dokument velja tudi kot dokazilo o predaji pošiljk in je osnova za obračun transportnih storitev. Če se med transportom od točke A do točko B pojavi nezaželeni dogodek, npr. poškodbe med transportom, pa je CMR dokument vsekakor eden izmed ključnih dokumentov za povračilo škode s strani povzročitelja le-te ali katere od zavarovalnic. V matični družbi ETI-ja za tiskanje CMR-jev uporabljamo program TLM. Ob članku prilagam primer praznega CMR dokumenta.

Sebastjan Lazar

Nastran



Podjetje Nastran, d. o. o., je eden izmed novejših poslovnih partnerjev, s katerimi sodelujemo v podjetju ETI na področju logistike oziroma transporta. Naše sodelovanje se je začelo šele nekje v sredini leta 2019, sprva na področju izvoznega cestnega transporta do Portugalske, pozneje pa smo omenjeni destinaciji dodali še Španijo in Anglijo. Zgodovina podjetja Nastran sega v leto 1993, ko so začeli delovati le z enim tovornim vozilom. Danes njihov voznik park obsega nad 60 vozil znamke DAF ekoloških kategorij EUR 5 in EUR 6 (priklopniki Schmitz, Schwarzmüller in Krone). Na voljo imajo tudi vozila, ki imajo možnost vzdrževanja temperaturnega režima od -25 do +25 stopinj. Servisiranje vseh njihovih vozil opravlja pretežno njihova lastna mehanična delavnica v podjetju in po potrebi tudi na terenu, kar je zagotovo ena izmed njihovih posebnosti. Že od samega začetka delovanja je podjetje Nastran specializirano za mednarodne prevoze, s katerimi se ukvarjajo še danes. Vizija podjetja za prihodnost pa je zagotovo precej ambiciozna, saj bodo v letu 2020 začeli graditi nov logistični center (prikazan na sliki ob besedilu) v Poslovni coni Komenda, kjer že imajo lastno zemljišče. Omenjeni logistični center bo vseboval: skladišče za pretovarjanje blaga, skladiščenje blaga, pralnico kamionov, pisarno, prostor za voznike, mehanično delavnico za vsa popravila ... Predstavljeno podjetje se je do zdaj izkazalo kot dober poslovni partner, s katerim bomo v prihodnosti zagotovo še precej sodelovali.



Sebastjan Lazar

Binal



Podjetje Binal transport, d. o. o., je manjše slovensko logistično podjetje, ki je bilo ustanovljeno aprila 2001. Sedež njihovega podjetja je v savinjski regiji, in sicer v Občini Braslovče. Predstavljeno podjetje deluje na treh lokacijah, in sicer v Braslovčah, Preboldu in Mariboru. Podjetje Binal je specializirano predvsem za cestne transportne storitve v domačem in mednarodnem prostoru, ukvarjajo se tudi z organizacijo letalskega in ladijskega transporta. Transport organizirajo z lastnimi vozili in tudi s pomočjo njihovih pogodbenih podizvajalcev (odvisno od potreb njihovih strank). V lasti imajo tudi nekaj skladiščnega prostora v Industrijski coni Latkova vas v Preboldu ter s pomočjo le-tega omogočajo skladiščenje blaga poslovnim partnerjem. Njihovo skladišče obsega pokrito regalno skladišče za 500 paletnih mest in zunanje skladišče z 2000 kvadratnimi metri površine. Binal se lahko pohvali tudi z dvema certifikatoma, in sicer:

• Certifikat Excellent, katerega osnova je bonitetna ocena bonitetne hiše COFACE Slovenija.

• Certifikat Boniteta odličnosti, kar pomeni, da podjetje spada med 1,61 % najboljših poslovnih subjektov v Sloveniji in se na ta način uvršča v najvišji razred AAA.

V ETI-ju s predstavljenim poslovnim partnerjem sodelujemo od vključno septembra 2017, predvsem na področju uvoznih cestnih pošiljk od naših dobaviteljev za material. Glede na promet z vsemi prevozniki v letu 2019 je Binal na 19. mestu v konkurenci med 40+ logističnimi podjetji, s katerimi trenutno sodelujemo.



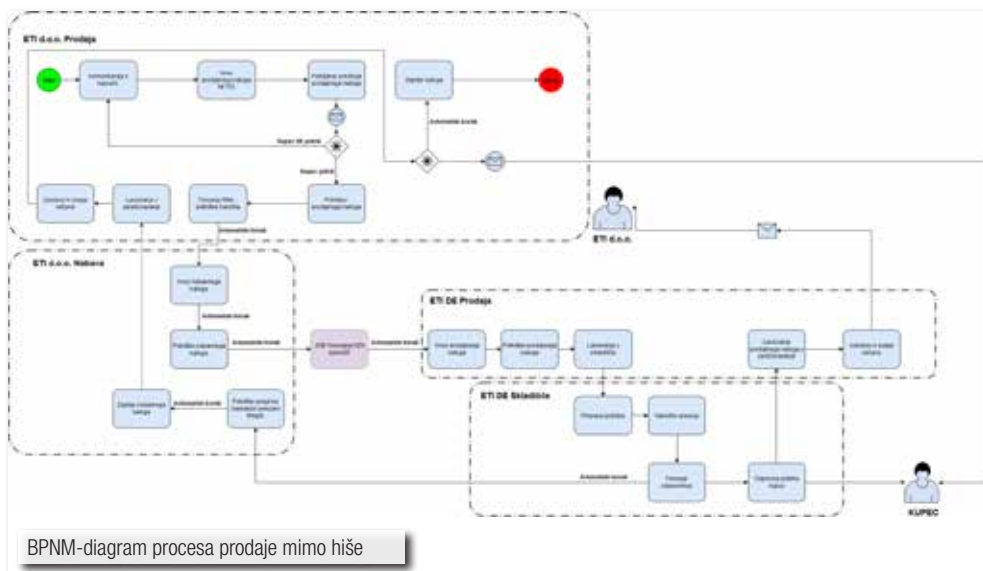
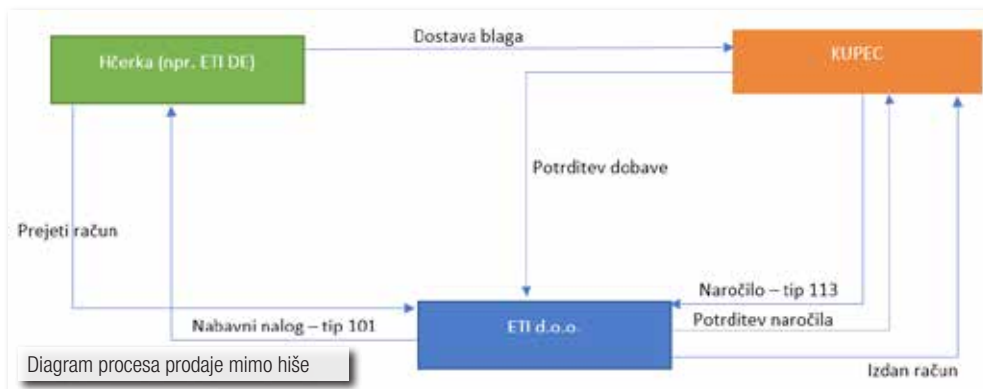
Matic Pirš

Proces prodaje mimo hiše

Ker obstoječi model procesa ni bil prijazen uporabniku, smo ga optimizirali in ga poimenovali prodaja mimo hiše. Poimenovanje »mimo hiše« je nastalo zato, ker gredo naročila prek matičnega podjetja, pri tem pa so naročeni izdelki dostavljeni neposredno našemu poslovnemu partnerju. Pri tem smo z avtomatizacijo postopkov procese nekaterih oddelkov poenostavili in jih s tem razbremenili. V našem konkretnem primeru smo isti nalog ročno vnesli večkrat, kar je nesprejemljivo. V prenovljenem procesu je to treba narediti le enkrat. Poleg tega smo preplopolovili število ročnih dejavnosti v novem procesu prodaje mimo hiše.

Kako poteka proces?

Prodajni referent vnese nov prodajni nalog, ki ima tip 113, kar pomeni, da je to prodaja mimo hiše. Za ta nalog veljajo posebna pravila in je zato obvezno, da se izbere pravilna vrsta prodajnega naloga. Naslednji korak v prodajnem nalogu je tisk RMA - potrditev naročila. Ta korak mora prodajni referent storiti ročno. Ima možnost, da ga prikaže na zaslonu RMA ali ga natisne v papirni obliki. S tem korakom tiskanja potrditve naročila se izvede samodejni korak ustvarjanja nabavnega naloga v ETI-ju, v katerega se prekopirajo potrebni podatki za naročilo izdelkov iz hčerinskega podjetja ETI DE. V naslednjem koraku je potrebna potrditev nabavnega naloga, ki se izvede samodejno. Zdaj je treba nabavni nalog prenesti v okolje ETI DE. To stori »job«, ki ustvari notranja EDI-sporočila in jih pošlje. V okolju ETI DE se samodejno ustvari prodajni nalog, ki ga morajo potrditi in lansirati v svoje skladišče. V skladišču ETI DE nato potekajo dejavnosti: priprava pošiljke, naročilo prevoza ter obvezno natisnejo odpremnico. Ko natisnejo v sistemu odpremnico, se v ETI-jevem nabavnem nalogu samodejno potrdi prevzem blaga. Temu pravimo navidezni prevzem blaga, saj bo blago dostavljeno končnemu kupcu, in ne v matično podjetje. Sledi še zaprtje nabavnega naloga. Po tisku odpremnice nato ETI DE dostavi izdelke končnemu kupcu in prodajni referenti lansirajo njihovo prodajno naročilo v zaračunavanje ter račun izdajo ETI-ju. V poslovni analitiki OBI so izdelana poročila prek neposrednih poizvedb nad Infor bazo, ki pridobijo podatke, da je bilo naročilo v hčerinskem podjetju zaračunano, in prek agentov obvestijo prodajnega referenta, ki je odgovoren za dotični prodajni nalog. Prodajni referent izdela račun. Ta korak se ni avtomatiziral in je zato mogoče še pred izdelavo računa preveriti podatke. Ker je bil račun izdelan in knjižen, se prodajni nalog samodejno zapre, kar pomeni, da je bil proces prodaje mimo hiše uspešno zaključen.



Iztok Vozelj

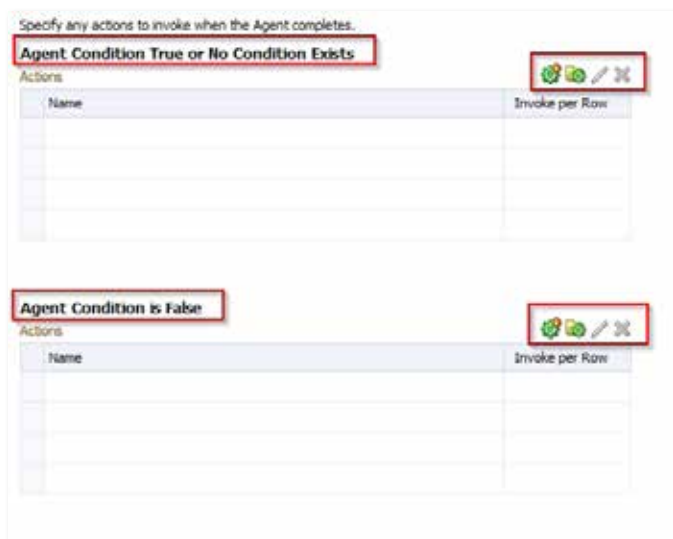
Triki za uporabo aplikacij – BI

Do zdaj smo spoznali preprost način izdelave poročila: znotraj mer filtrirati podatke po želenih dimenzijah, prikazati podatke v različnih oblikah ter ta poročila potem umestiti na poljuben dashboard in dodajati poljubne filtre, s katerimi potem pregledujemo podatke.

Če želimo takšno poročilo periodično dobivati na svoj e-naslov ali ga osveženega prikazati na dashboardu, pa smo kreirali agenta z različnimi možnostmi, ki smo jih predstavili v prejšnji številki Utripa.

Takrat smo namenoma izpustili zavihek »Actions« in njegove funkcije, ki jih bomo podrobno predstavili v tej številki. Zavihek je namenjen dejanju, ki se izvede, ko agent konča vnaprej določeno nalogo. Izvajanje lahko omejimo z upoštevanjem pravila, ki smo ga prej določili v »Condition«, ali pa izberemo, da le-tega ne upoštevamo. Vse predstavljene akcije zahtevajo poseg področja za informacijsko tehnologijo, saj je potrebna konfiguracija na strežniku OBIEE. Nabor akcij je naslednji:

- »Invoke a Web Service«, s katerim agent pokliče operacijo spletne storitve ali katero koli storitev servisno naravnane arhitekture, ki je izpostavljena kot spletna storitev.
- »Invoke a Java Method«, pri kateri agent pokliče izvedbo java skripte.
- »Invoke Server Script«, kjer agent pokliče funkcijo JavaScript iz spletnega brskalnika odjemalca.
- »Invoke an HTTP Request«, kjer agent pošlje zahtevo HTTP prek strežnika na ciljni URL. Tovrstno dejanje se uporablja za priključitev zunanjih sistemov, ki so izpostavljeni prek t. i. API-jev (programski vmesnik, ki pomaga pri sporazumevanju med posameznimi programi).
- »Invoke Agent«, tukaj pa pokliče drugega agenta. Tovrstno dejanje vam omogoča veriženje agentov. Na primer: lahko imate agenta A, ki priključuje agenta B, agent B priključuje agenta C in tako naprej.



Vse zgoraj omenjene akcije se shranijo na strežniku in jih lahko potem koristijo tudi ostali uporabniki, izberejo se z gumbom »Add Existing Action«.

Če smo določili pri agentu pogoj, lahko potem v primeru, da je pogoj napačen, izberemo katero koli od zgoraj omenjenih akcij. To storimo z izbiro akcije na delu, kjer je opcija »Agent Condition is False«.

25 | SVET DELAVCEV

Sabina Pešec

Intervju z Janezom Bejo, novim (starim) predsednikom SD ETI PROPLAST

Ni še tako dolgo nazaj, kar smo v Utripu objavili intervju z novim predsednikom Sveta delavcev ETI PROPLAST, pa je že prišlo do zamenjave vodstva in tako se je na svojo staro funkcijo vrnil Janez Beja. Z njim smo se pogovorili o njegovih načrtih za ta mandat, povedal pa nam je tudi nekaj malega o sebi in svojih pogledih na življenje.

1. Kako bi se opisali v nekaj stavkih?

Sam bi se predstavil kot človek, ki se nenehno zavzema za pravično in pošteno delo in pravično plačilo, nagrado. Najbolj me motijo stvari, ki so namenoma ali ne namenoma spregledane. Delavca zelo boli, če je neopažen in spregledan, zato se mi zdi velik dosežek, če je v podjetju čim manj nevidnih in spregledanih.

2. Kaj lahko poveste našim bralcem o sebi zasebno? Kaj vas v življenju žene naprej?

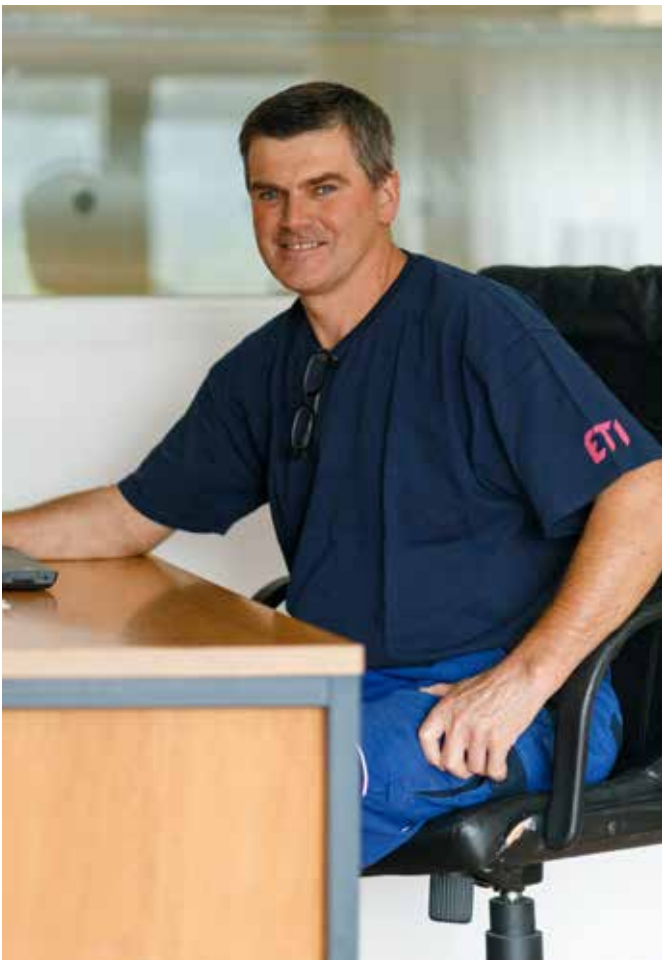
Najbolj me odlikuje poštenost, delavnost, še posebno pa zavzetost za sodelavce, če se jim godi krivica. Pomembno se mi zdi, da se celoten kolektiv med seboj razume. Menim, da je družina kot najmanjša skupnost zelo pomembna, saj glede na dober odnos doma z družino, lahko gradimo



v nadaljevanju tudi dobro okolje v službi in tudi širše v družbi. Poleg službe sem precej aktiven tudi v drugih nevladnih organizacijah, kjer se prav tako zavzemam za pošteno in pravično delovanje v širši skupnosti.

3. Kateri so po vašem mnenju glavne naloge in cilji sveta delavcev ETI v tem mandatu?

Naloge sveta so seveda znane po zakonu o soupravljanju podjetja. Vseskozi nas delavci zamenjujejo s sindikatom. Res je, da imamo veliko



skupnih nalog in obvez, ampak naloge Sveta delavcev pa seveda niso pogajanja za večjo plačo, regres... Svet delavcev skrbi predvsem za varno delo delavcev, za dobre pogoje dela, seveda pa imamo po zakonu tudi možnost sodelovati pri upravljanju podjetja, kar pa je malo težje, saj si soupravljanje vsak razlaga po svoje. Naj omenim, da je trenutna epidemija oz. COVID-19 pokazal, da podjetje in delavci še kako potrebujejo nekoga, ki je vez med vodstvom in zaposlenimi. Velikokrat se zgodi, da sodelavci bolj zaupajo sodelavcu – predstavniku SD, kakor nadrejenemu oz. vodstvu.

4. Kako vidite svojo vlogo v svetu delavcev? Katera področja boste pokrivali in s čim se boste najbolj ukvarjali?

Ker je en mandat že za mano, se seveda zelo dobro zavedam, da niso vedno odločitve vodstva po godu SD oz. delavcev. Potrebna je velika mera presoje, preudarnih idej in izjav, da se v dani situaciji rešijo zadeve, čim manj boleče za zaposlene. Skrbi me, ker se okužbe s COVID-19 nadaljujejo. Posledično imamo zato tudi manj naročil in posledično manj dela. Veliko se govori o odpuščanju, skrajšanju delovnega časa in, Bog ne daj, o zapiranju določenih oddelkov. Sam menim, da je pri višku zaposlenih potrebno najprej izkoristiti možnosti upokojitve za vse tiste zaposlene, ki izpolnjujejo pogoje, potem so na vrsti predčasne upokojitve in čakanje na delo za vse tiste, ki imajo dve leti pred upokojitvijo. Prepričan sem, da z zgoraj naštetimi ukrepi lahko zmanjšamo število zaposlenih. Potrebna pa bo tudi prožnost delavcev, da se bomo prilagajali trenutni zasedenosti z delom po oddelkih.

5. Katere so po vašem mnenju ETI-jeve glavne prednosti in priložnosti in na katerih področjih obstaja še veliko prostora za izboljšave?

Moram priznati, da sem delal v različnih podjetjih, tudi manjših SP-jih. Ker imam različne izkušnje z delodajalci, lahko z gotovostjo trdim, da je ETI d.o.o. in ETI PROPLAST d.o.o. zanesljiv delodajalec, kjer ima zaposleni veliko možnosti in pravic. Pohvale vredna je redna mesečna plača, izplačilo regresa in vseh nagrad in pravic iz Zakona o delovnem razmerju. Seveda pa ni nikoli tako dobro, da se ne bi dalo stvari tudi izboljšati. Tu mislim predvsem na komunikacijo in nagrajevanje delavcev. Delavcu ni lahko, če dolga leta dela odlično, se maksimalno trudi, pa je iz strani nadrejenih namenoma ali nenamenoma spregledan. Menim, da je premalo opažen tisti, ki je tiho in se maksimalno trudi in je nepogrešljiv v delovanju podjetja. Resnica pa je tudi na drugi strani, kjer so zaposleni, ki izkoriščajo nadrejenega, zdravstvo, nenazadnje sam Zakon o delovnem razmerju.

6. Kakšna je vaša vizija ETI-ja v prihodnosti?

Ker sem predsednik SD ETI PROPLAST, ki je invalidsko podjetje, so ambicije in velika pričakovanja omejena. Seveda je želja in velika potreba, da invalidsko podjetje ohranimo in zagotovimo čim bolj primerna delovna mesta in pogoje za invalide in vse ostale zaposlene. Sam bi želel, da bi bilo čim manj konfliktov med sodelavci in nadrejenimi, ker le tako bomo z večjim veseljem hodili v službo in tudi produktivnost bo večja.

7. Bi želeli še kaj sporočiti našim bralcem oz. sodelavcem?

Spoštovane sodelavke in sodelavci, velikokrat kritiziramo »to ali ono«, verjetno je težava in resnica nekje vmes. Poskušajmo se vprašati, kaj pa lahko sam-a naredim, da se stvari izboljšajo. Šele na to se obrnimo na sodelavca ali nadrejenega.

Spoštovane sodelavke, spoštovani sodelavci, če imate vprašanja, pobude ali kritike znotraj podjetja, obrnite se name, le tako bom uspešneje opravljal vlogo predsednika SD ETI PROPLAST.

Damjan Kostanjevec

Sindikat



Ko sem lani pisal članek za poletno številko Utripa, je bilo v nekaj mesecih za nami že toliko sindikalnih dejavnosti, da sem moral zaradi prostora, ki nam je na voljo v časopisu, narediti izbor tistih pomembnejših. To leto je koronavirus ustavil javno življenje in s tem tudi vse naše dejavnosti, ki smo jih načrtovali za prvo polovico leta. Kljub temu smo bili zelo aktivni zaradi epidemije in vsega, kar se je dogajalo okrog nje.



Vem, da se še vsi spomnite, s kakšnim strahom in grozo smo prestopali prag našega podjetja, ko se je začela norija zaradi koronavirusa. Razumljivo, saj smo stopali na neznano področje in nismo vedeli, kaj nas čaka. Nismo pa bili edini, saj nas je bilo takrat v Sloveniji delovno aktivnih več kot pol milijona, ki smo hodili v službo na neurejena delovna mesta, brez varovalne opreme in kljub pozivom vladi ter delodajalcem se podjetja niso ustavila. Zdaj, po končani epidemiji, ko smo jo odnesli brez hujših posledic, nekateri povedo, kako dobro je bilo, da smo delali ves čas, ker ... Lahko je po bitki biti general in deliti nasvete. Kaj pa če bi bil drugačen scenarij in bi se uresničile napovedi epidemiologov o hitrosti širjenja virusa? Kdo bi takrat odgovarjal za zdravje zaposlenih na prvi bojni črti? Verjetno ne tisti, zaradi katerih smo morali delati. Na srečo so stvari potekale v pravi smeri.

Ampak dovolj o epidemiji, saj mislim, da nam je ta tema že zrastle čez glavo. V tem članku se bomo rajši dotaknili pravic in ugodnosti, ki jih imamo člani SKEI Slovenije, ker mi je bilo že nekajkrat zastavljeno kakšno vprašanje v zvezi s to tematiko in sem se zato odločil, da bom pisal o njej.

Najprej pojdemo skozi pravice, ki jih imamo kot člani sindikata SKEI:

- aktivno sodelovati v vseh oblikah dela sindikata;
- s svojimi pobudami, predlogi, mnenji, vprašanji in kritikami sooblikovati, sprejemati in uveljavljati stališča sindikata;
- voliti in biti voljen v organe sindikata;
- pravica do zastopanja v delovnih sporih;
- pravica do brezplačne pravne pomoči pri uveljavljanju pravic na podlagi dela in iz delovnega razmerja ter do brezplačnega pravnega varstva, vključno s pravico do zastopanja pred sodiščem;
- pravica do strokovnega izobraževanja in usposabljanja v skladu s programom sindikata;
- pravica do zaščite zaradi posledic sindikalnega delovanja;
- pravica do priznanj in nagrad za delo v SKEI;
- pravica do solidarnostne pomoči v nesreči in drugih izrednih primerih.

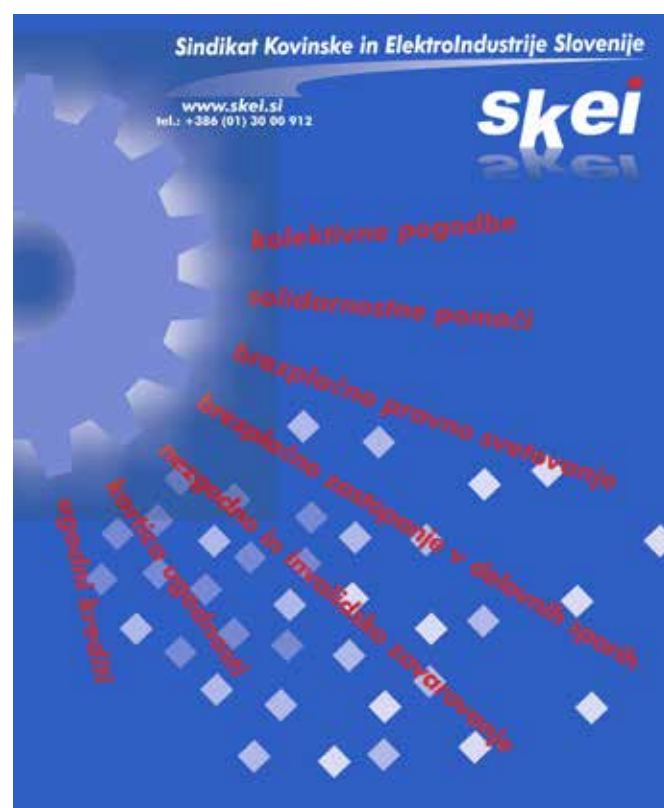
Potem so tu še ugodnosti:

- počitnice v objektih sindikalnega turizma; lahko letujete v Moravskih toplicah, Termah Olimia, Termah Maribor, Biotermah Mala Nedelja, Termah Lendava, Kraljevici, na otoku Krku, otoku Viru, na Rogli;
- izraba dodatnih dveh dni dopusta za sodelovanje v športnih dejavnostih, ki jih organizira centrala sindikata ali sindikat dejavnosti;

- smo invalidsko in nezgodno zavarovani;
- s člansko kartico lahko uporabite ugodnosti najrazličnejših ponudnikov po celi Sloveniji, v Zasavju in okolici smo vam to ponudbo še dodatno razširili;
- Delavska hranilnica ponuja članom sindikata ugodnejše kredite in pogoje pri osebnih računih ter
- druge ugodnosti v skladu z akti, ki jih sprejme SKEI.

Kot vidite, imamo člani sindikata SKEI veliko pravic in ugodnosti, ki jih lahko izkoristimo. Razlika med člani in nečlani je velika, pri slednjih pa večkrat prevlada mnenje, da te razlike ni, ker so deležni vseh ugodnosti, ki si jih sindikati izborimo. Mi še vedno verjamemo v solidarnost in to, kar si izborimo, velja za vse. Lahko pa jim brez slabe vesti ob priliki poveste, da imajo vse ugodnosti nad zakonom in da se zakon spreminja v prid delavcem, zaradi nas članov, ki omogočamo delovanje sindikata v podjetju in na državni ravni. Dokler nas bo veliko, bomo lahko spreminjali stvari na bolje. Naj vas še spomnim, da bodo prihodnje leto volitve, in če bi se radi še podrobneje spoznali s sindikalnim delom ter zastopali člane v vašem delovnem okolju, vas vabim, da kandidirate za izvršni odbor sindikata SKEI ETI.

Če bi se radi aktivneje vključevali v delovanje sindikata, imate ideje ali pripombe, če potrebujete informacije, se obrnite na svojega sindikalnega zaupnika ali neposredno name. Z veseljem vam bomo prisluhnili, dali informacije ali pomagali. Skupaj smo močnejši!



Darko Dolinar

Zasavski hribi



Zasavski hribi niso visoki. Večinoma so lahko dostopni, nekateri tudi z avtomobili. Kljub nizkosti pa je z njih obsežen razgled.

Pogled nanje je s hriba nad Mlinšami, visokega 642 metrov. Od leve proti desni so vrhovi: Kozica (970 m), Čemšeniška planina (1212 m), Kisovec (1077 m), Javor (1133 m), Sveta planina / Partizanski vrh (1011 m) idr. Na tem območju ležijo vasi oziroma naselja: Trojane, Šentgotard, Zaplanina, Limovce, Brezje, Dobrljevo, Čemšenik, Jesenovo, Ržiše idr. Spodaj so Izlake, bolj za hribi je Kisovec, še bolj zadaj je Zagorje.

Na zgoraj omenjene vrhove vodijo planinske poti, ki večinoma niso zahtevne. Povsem levo je Kozica, na katero vodi lovška pot. Z lažjim plezanjem pa je prehodna po celem grebenu. Jaz sem pristop nanjo začel na sedlu Presedle in splezal po severnem grebenu do vrha. Potem sem šel po grebenu v smeri severozahod. V dolino sem prišel pri odcepu ceste Vransko–Trojane za odcep Zaplanina. Za Čemšeniško planino leži Krvavica, visoka 909 metrov. Ta je zelo strm hrib, prepaden na vse strani. Podobna je pravim alpskim vrhovom. Nanjo vodi pot z juga, z Vrhov mimo Krvavičnika. Z zahoda vodi nanjo pot iz Tabora. Sicer pa so ti vrhovi dostopni s cest, ki peljejo iz Trojan, Izlak, Kisovca, Zagorja, Trbovelj, Prebolda in Tabora pri Vranskem. Zelo visok je preval, tudi vas z nekaj

hišami Vrhe, ki so visoke 813 metrov. Na sliki so med hribom Kisovec in Javorjem.

V zadnjem času sem v časopisih in elektronskih medijih opazil misel na postavitev adrenalinskih objektov po nekaterih krajih Slovenije. Zelo je odmevna namera za graditev razglednega stolpa v Rogaški Slatini. Visok naj bi bil kar 106 metrov. Domačini temu nasprotujejo, ker bi preveč obremenil okolje. V dobi digitalizacije in novih tehnologij bi bila naslednja rešitev. Z droni bi na višini 106 metrov nad Rogaško Slatino z mesta, kjer naj bi postavili razgledni stolp, fotografirali okolico, na vse štiri strani. Potem bi naredili slike velikosti ena krat dva metra. To bi potem postavili v mestno središče. Tako bi lahko videli lep razgled na okolico mesta 365 dni v letu, in ne le nekaj dni v letu, ko je lepo vreme.

Drugi objekt je namera o gradnji adrenalinskega mostu v bližini Celja. Kovinski most naj bi povezoval Grajski hrib in Miklavžev hrib. Dolg naj bi bil 500 metrov. Stal naj bi okrog 3,3 milijona evrov. Da bi ljudje hodili po njem in gledali v globino. Boljša in cenejša rešitev je konzolni most, kot je na kamniškem gradu. Na kamniškem gradu je v bližini gradu potegnjen most iz hriba ven. Ljudje gredo po mostu nad globino.

Tretji objekt, po mojem mnenju nepotreben v tolikšni velikosti, je zipline v bližini Črne. Alpinisti so ga speljali z Navrškega vrha in pelje do Črne. Dolg je kar 1260 metrov. Najvišje bi potekala jeklenica kar 206 metrov nad zemljo. Jeklenica je debela 18 milimetrov. Zame je sporno, kako bi rešili človeka z jeklenice, če bi se pri spustu ustavil na višini 200 metrov. Zaključek zipline v Črni bi bil pri smučišču. Ustreznejša in varnejša rešitev bi bil kar na smučišču. Dolg bi bil, kot je smučišče, visok pa kakšnih pet metrov nad tlemi. Mogoče so se alpinisti zakalkulirali pri velikosti zipline v Črni, kajti najemnika za ta sistem, ki bi ga upravljal, še niso našli, vsaj tako je bilo razbrati iz medijev. Verjetno bo namenjen samo alpinistom. Na Čemšeniški planini je predviden razgledni stolp. Visok naj bi bil kar 35 metrov. Nevarnost pri stolpih je padec po stopnicah. Boljša in varnejša rešitev namesto stolpa. Namesto da bi s stolpa gledal določeno pokrajino ali hribovje Slovenije, je bolje, da se kar pelješ tja. Na primer za Štajersko se pelješ do bencinskega servisa v Šentrupertu, od koder se vidi veliko štajerskih hribov. Vidi pa se tudi Čemšeniška planina.

Vir podatkov: Wikipedija

Helena Knez

ETI-jevi pohodniki

26. 12. 2019, na dan samostojnosti in enotnosti, se je 27 ETI-jevih pohodnikov odpravilo na zaključni pohod.

Naše izhodišče je bilo v središču naše prelepe Slovenije; na GEOSS-u (645 m). Markirana pot nas je vodila do Doma na Zg. Slivni (826 m), ki pa je žal že kar nekaj let zaprt, nato pa naprej do cerkve sv. Neže na Slivni. Naprej nas je pot vodila do najvišje točke na Slivni, ki se imenuje Pivkelj (880 m). Tu smo se vpisali v vpisno knjigo, požigosali svoje planinske dnevnike in pozvonili z zvončkom sreče. Ta zvonček je bil postavljen ob 10. obletnici Občine Moravče. S Pivklja smo se spustili nazaj na pot, nadaljevali skozi zaselek Štance Laze mimo Ranča pri Osolet in že smo bili v bližini doma na Uštah (658 m). Bil je zelo lep sončen dan, zato smo pot podaljšali mimo Katarije (702 m) do cerkve sv. Miklavža (741 m). Pot je res od Ušt naprej skoraj vseskozi asfaltirana, ampak tudi to nas ni ustavilo. Sv. Miklavž je zelo lep razglednik in mi smo ga na ta čudoviti dan imeli ter to tudi izkoristili. Naše oči so zrle vse naokrog od naše prestolnice Ljubljane, Nanosa, Blegoša, Julijskih Alp, Kamniško-Savinjskih Alp, domače Čem. planine, Sv. planine, Kuma, Snežnika, dolenskih hribčkov, reke Save, pa kaj bi naštevale, prelepo je bilo, ne morem vsega zapisati, vredno pa je bilo ta dan izkoristiti in ga preživeti v dobri družbi. Pod cerkvijo sv. Miklavža sta na zadnji hiši nameščena vpisna skrinjica in žig. Nato nas je pot vodila nazaj do Doma na Uštah, kjer smo si privoščili zaslužen topel obrok. Polni energije smo se od Ušt počasi odpravili proti zaselku Štance Laze, nato pa se v križišču usmerili proti cerkvi sv. Florjana (698 m). Nadaljevali pot skozi Zg. Goro pri Pečah in kar hitro smo bili na naši izhodiščni točki, gostilni Vrabec, kjer je tudi vpisna skrinjica z žigom za SPP.

Lep dan je bil za nami, preživet v skoraj čisto domačem okolju, pa vendar nekateri prvič v teh koncih. Dobra volja, smeh in veselje nas družijo. Kjer je volja, tam je pot. Naši vodniki PD Zagorje se kot udeleženci odzovejo na naše povabilo za skupno druženje in vlogo vodnika prepustijo nam, pohodnikom. Zahvalila bi se vodstvu ETI-ja, da nam omogoča čudovita druženja, vsem ETI-jevim pohodnikom za udeležbo na pohodih, kuharicam za vse pripravljene malice in seveda našim zvestim vodnikom PD Zagorje, ki so nam v teh letih skupnega druženja že veliko povedali in naučili o gibanju v gorah.





Nejc Pavlič

Digitalna obdelava fotografij

Ko se vrnemo z izleta, na katerem smo posneli res zanimive fotografije, se pri večini ljubiteljskih fotografov zgodba zaključi, kar je velika napaka. Namreč z digitalno obdelavo lahko fotografije polepšamo in pripravimo za tisk ali objavo na spletu.

Kot sem napisal že v prejšnjih člankih, je zelo odvisno, na kakšen način uporabljamo fotoaparata. Ali so to ročne nastavitve (M) (če nam to fotoaparata dovoljuje) ali pa prepustimo fotoaparatu, da nastavitve izbere sam.

Večina profesionalnih fotografov izbere ročne nastavitve in si s tem skrajša čas za obdelavo fotografij. Ljubiteljski fotografi pa velikokrat prepustijo to odločitev fotoaparatu in si s tem podaljšajo čas obdelave oziroma običajno fotografij niti ne obdelajo.

Osnovne korekcije fotografije so korekcija beline, kontrasta, barve in formata. Treba je tudi vedeti, za kakšen namen bomo fotografijo uporabili in jo tudi shraniti, da bo velikost primerna za spletno galerijo, tisk ali kaj tretjega.

Za obdelavo fotografij na računalniku potrebujemo ustrezno programsko opremo. Programskih paketov za obdelavo fotografij je na trgu kar precej, v resnici pa je res kakovostnih le nekaj.

Shranjevanje fotografij v RAW-zapisu

Boljši digitalni fotoaparati imajo možnost, da fotografijo zapišejo v RAW-načinu, kar pomeni, da se na spominsko kartico prenesejo podatki iz čipa, brez da bi se fotografija obdelala.

Za pregled fotografij, zapisanih v RAW-načinu, potrebujemo posebno programsko opremo, ki jo običajno dobimo poleg fotoaparata ali pa jo dokupimo. Primer neodvisne programske opreme, ki deluje z različnimi RAW-zapisi več proizvajalcev, je Adobe Lightroom.



Lightroom je namenjen profesionalnim uporabnikom in vsem tistim, ki se s fotografijo resno ukvarjajo. Vsekakor ni primeren za tiste, ki naredijo le nekaj fotografij s kompaktnim fotoaparatom in jih želijo pozneje objaviti v svoji spletni galeriji. Ti bodo posegli po programih, ki so precej preprostejši za uporabo in so prilagojeni nekoliko manj zahtevnim uporabnikom.

Torej, oglejmo si program GIMP, ki je brezplačen in si ga lahko prenesete s spleta. GIMP je razmeroma preprost program, ki slike obdela izredno dobro in kakovostno. Kot sem že zgoraj omenil, je treba pri digitalnih fotografijah nastaviti belino, kontrast in barve. Fotografije moramo ustrezno popraviti in prilagoditi namenu uporabe. Belino je treba popraviti, ker fotoaparata ne pozna, kakšne barve je bil izvor svetlobe, ki je osvetljeval predmet na fotografiji. Popravimo tudi kontrast in fotografijo po potrebi nekoliko posvetlimo ali

potemnimmo (histogram). Na koncu so tu še barve, ki jih po potrebi nekoliko poudarimo/saturiramo. Za vse to se moramo na fotografijo oziroma na obdelavo fotografij vsaj nekoliko spoznati.

Ostane nam še obrezovanje fotografij, kar pa moramo seveda narediti ročno. Na koncu nam preostane le še to, da popravljene fotografije izvozimo v ustrezni velikosti in formatu. Bistveno je namreč, da originalne fotografije ostanejo nedotaknjene, kar nam omogoča, da jih pozneje lahko po potrebi obrežemo drugače, kot smo to naredili pri prvi obdelavi.

Lahko se odločite tudi za kateri koli drugi program za obdelavo fotografij (Adobe Lightroom, AcdSee, Canon Zoom Browser ...), vendar je treba v vsakem primeru narediti osnovne popravke na fotografiji in s tem izboljšati videz fotografije.

Melita Klemen

Sweet energy – knjiga receptov, ki navdihuje – Bolgarija in Romunija

Odkar sem začela pisati članke Sweet Energy, smo »obdelali« že ogromni del Evrope – najprej je bila predstavljena Slovenija, sledile so sredozemske države, odpravili smo se na sever Evrope, in to ravno pozimi, pregledali smo Zahodno, Srednjo in potem tudi Vzhodno Evropo. Za konec smo seveda prihranili države Balkanskega polotoka, s katerimi, vsaj nekaj od njih, smo skupaj kar nekaj časa živeli v isti državi.

Čeprav vse države nimajo svojega ozemlja v celoti na Balkanskem polotoku in spada le del ozemlja v ta del Evrope, sem se odločila, da jih predstavim v tem delu. Prvi dve državi, ki ju bom predstavila, sta Bolgarija in Romunija.

Bolgarija



Bolgarija - Ivanovske skalne cerkve

Bolgarija je država, ki ima bogato zgodovino. Na ozemlju so živeli Tračani, bila je del rimskega imperija, Bizantinskega cesarstva, v 6. stoletju so na ozemlje Bolgarije prišli Slovani, stoletje pozneje pa je na ozemlje prišlo turško ljudstvo, imenovano Bolgari, ki so se pomešali s Slovani. V novejši zgodovini so po padcu komunizma izvedli prve svobodne volitve in sprejeli novo ustavo. Država je članica zveze NATO in članica EU. Njen relief je zelo različen – hribovja, jame, nižine, v zadnjem času pa tudi zelo atraktivne obale Črnega morja, kjer prevladuje izrazito submediteransko podnebje. Kar 1/3 države je prekrita z gozdovi. Veliko rek so zajezili za pridobivanje električne energije, uporabljajo jih tudi za namakalne sisteme. Bolgarija je država, ki ima marsikaj pokazati – dolina vrtnic, stara mesta, kot so Varna, Plovdiv, ki je celo starejši od Aten, Burgas ... in pa seveda glavno mesto Sofija, ki je drugo najstarejše mesto v Evropi. Bolgari so bili

prvi, ki so začeli uporabljati pisavo cirilico. Še ena zanimivost Bolgarije – kadar želijo reči ne, pokimajo, kadar pa želijo reči da, pa odkimajo. :-)
Bolgarska kuhinja je zanimiva. Nanjo sta vplivali turška in grška kuhinja, ohranila pa se je tudi njihova tipična kuhinja. Zelo ponosni so na svoj jogurt, ki je edinstven, prav tako so znani po obilni proizvodnji in potrošnji ostalih mlečnih izdelkov. Naravna lega države ima odlične pogoje za rast zelenjave, sadja in zelišč. Tako je njihova kuhinja znana po solatah (npr. šopska solata), prav tako po mesnih predjedeh in glavnih jedeh – največ uporabljajo svinjino in piščančje meso ter morske sadeže in ribe. Država ima zelo dobro razvito tudi vinogradništvo, saj je vino ena izmed njihovih najljubših pijač, poleg rakije in piva. Njihove sladice so zelo raznovrstne – od najpreprostejših do popolno izdelanih. Eno – to je tikvenik – predstavljamo v nadaljevanju.

Bučno pecivo

Tikvenik

To je ena najbolj priljubljenih bolgarskih sladice, ki se tradicionalno pripravlja za božični večer.

Sestavine

- 1 paket vlečenega testa
- 1 kg buče
- 1 skodelica sladkorja
- 1 skodelica orehov
- 1 skodelica olja in
- 1 paket cimeta

Priprava

Bučo naribajte in jo posipajte s sladkorjem, zdrobljenimi orehi in nekaj ščepci cimeta.



Tikvenik

Vse skupaj dobro premešajte, da dobite homogeno zmes. Vsako plast testa namažite z malo olja in nanj enakomerno razporedite bučno polnilo. Ta postopek ponovite za vse plasti testa. Napolnjeno testo nato zvijte v zavitek. Razporedite po naoljenem pekaču in zavitek z oljem premažite tudi po vrhu ter pecite v pečici, ogreti na 200 °C, dokler zavitek ni pripravljen (približno 30 minut). Pecite v zmerno ogreti pečici.

Preden zavitek postrežete, ga posipajte s sladkorjem v prahu.

Romunija



Grad Bran v Romuniji

Na kaj najprej pomislite, ko omenim državo Romunijo? Grof Drakula, Nadia Comăneci, Bukarešta, Ceaușescujeva palača ... To je le nekaj besednih zvez, ki jih lahko poistovetimo s to državo. Država, kot jo poznamo danes, se je izoblikovala v 19. stoletju. Zaznamovali sta jo tudi obe vojni, po drugi svetovni vojni pa je postala del Varšavskega pakta. Ko je leta 1965 prišel na oblast Nicolae Ceaușescu, je začel voditi zunanjo politiko neodvisno od Sovjetske zveze. Čas njegove diktatorske vladavine je zelo nasprotujoč – medtem ko je znižal javni dolg, so z varčevalnimi ukrepi osiromašili prebivalstvo in izčrpali gospodarstvo. Leta 1989 je bil z revolucijo nasilno odstavljen in skupaj s soprogo tudi usmrčen. Izvedli so demokratične volitve in država je postala republika. Geografsko gledano, ima Romunija vse – gore, hribovja, nižine, morje ... Ima zmerno celinsko podnebje s štirimi letnimi časi. V svojih Krpatih ima največ rjavih medvedov in volkov v Evropi, poleg tega je delta Donave dom mnogim pticam in ostalim živalim. Država se ponaša s srednjeveškimi mesti, gradovi, poslikanimi samostani, zdravilišči ... Gospodarstvo temelji predvsem na storitvah, pomemben je tudi turizem. Glavni izvoz Romunije so avtomobili, programska oprema, električna in elektronska oprema, metalurški izdelki, surovine, farmacevtski izdelki, kemikalije in kmetijski izdelki (sadje, zelenjava in cvetje).

Romunska kuhinja je precej podobna drugim balkanskim kuhinjam (grška, bolgarska in turška). Zanimive so njihove kisle juhe, čevapčići, sarme, brez polente praktično ne gre ... Največ pojedjo svinjskega, piščančjega in govejega mesa, poleg tega so na krožniku pogoste ribe in pa jagnjetina. Veliko posebnih jedi imajo tudi ob različnih praznikih. Tradicionalna alkoholna pijača, ki ima zelo visoko vsebnost alkohola, je žganje tuică, prav tako je popularno vino in pa v zadnjem času vse bolj pivo. Tradicionalne sladice se romunski sladki kruh, mucenici ... Danes pa vam predstavljamo papanași.



Papanashi

Papanasi

Tradicionalna romunska sladica.

Je zelo preprosta, a vendar slastna.

Postrežete jo z zelo sladko marmelado "dulceață" in kisló smetano.

Sestavine

- 500 g sveže skute ali rikote
- 2 jajci
- 100 g zdroba
- 150 g moke
- 2 žlici sladkorja
- 1/2 žličke pecilnega praška
- 1 čajna žlička ekstrakta vanilje

Priprava

Zmešajte skuto in sladkor ter pecilni prašek. Nato dodajte jajca in ekstrakt vanilje, na koncu pa še moko in zdrob. Uporabite mešalnik, saj boste tako sestavine dobro zmešali. Mešanico pustite v hladilniku približno 20 minut (če je testo vlažno, boste mešanici morali dodati več moke; testo mora biti lahko gnetljivo in ne preveč lepljivo).

V globoki ponvi zagrejte dovolj olja, da z njim prekrijete kroglice iz testa.

Testo zvaljajte v kroglice, ki naj bodo tako velike, da jih lahko držite v roki. Prst pomokajte in z njim naredite luknjo v sredino kroglice. Luknjo previdno razširite, kroglico iz testa pa nekoliko sploščite. Nato zvaljajte nekoliko manjšo kroglico, ki jo boste položili na večjo kroglico z luknjo.

Ocvrite jih v vročem olju na obeh straneh, dokler se ne obarvajo (pribl. 5 minut). Ko so cmóčki ocvrti, bodo priplavali na vrh; nato jih obrnite, da dobijo enako barvo na obeh straneh.

Da sestavite papanași, veliko kroglico položite na krožnik, luknjo napolnite z marmelado in kisló smetano - pri tem bodite radodarni - nato pa na vrh položite manjšo kroglico. Papanashi potresite s sladkorjem v prahu. Takoj postrežite.

Sodelavke in sodelavci

Upokojila se je Ivi Jeretina



V današnjem času so redki ljudje, ki vso svojo delovno kariero ustvarijo pri eni družbi, še redkejši pa tisti, ki so vseskozi v istem oddelku, sicer na različnih delovnih nalogah. Ivi Jeretina je ena izmed njih.

V družbi se je zaposlila kot ETI-jeva štipendistka 22. aprila 1980 ter mu ostala zvesta vseh 40 let in devet dni. V prodajnem oddelku se je ukvarjala tako z analitiko, tržnimi raziskavami, načrtovanjem ter zadnja leta z deli in nalogami prodajnega referenta na različnih prodajnih področjih. Vseskozi je bila odgovorna, strokovna, komunikativna in kooperativna, kar je pri delu s kupci še posebej pomembno. Neznani avtor je nekoč zapisal, da nihče ne more narediti vsega, toda vsak lahko naredi nekaj.

Vsak posameznik prispeva k skupnim ciljem in vsak doda delček v mozaik uspeha, zato Ivi hvala za vsa prizadevanja, delo, sodelovanje in za skupno soustvarjanje vse realizacije v teh letih. Bilo je pestro, dinamično, saj v prodaji vsak mesec začnemo od začetka in to leto za letom.

Ivi, zdaj tvoji dnevi ne bodo več tako stresni in prav je tako.

Vsi sodelavci ti želimo predvsem veliko zdravja in optimizma. Prepričani smo, da boš v novem življenjskem obdobju uživala v krogu svojih najdražjih in v tebi ljubih dejavnostih. Najdi čas za vse tisto, kar imaš rada, mi pa upamo, da se kmalu kje srečamo.

Marinka Kovač

Od aprila do junija 2020 so se upokojili . . .



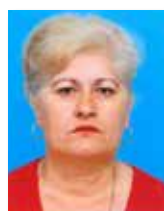
BRCE, Marija
ETI, d. o. o.
Montaža Kamnik, delavka v proizvodnji
41 let in 8 mesecev pokojninske dobe,
od tega 7 let in 8 mesecev delovne dobe v ETI-ju



KEMPERLE, Darinka
ETI, d. o. o.
Proizvodnja Steatit Kamnik, keramikinja z omejitvami
41 let in 3 mesece delovne dobe v ETI-ju



DEDIĆ, Suvada
ETI, d. o. o.
Montaža Kamnik, delavka v proizvodnji z omejitvami
41 let in 4 mesece pokojninske dobe,
od tega 14 let in 5 mesecev delovne dobe v ETI-ju



BRKIĆ, Jovanka
ETI, d. o. o.
Proizvodnja Steatit Kamnik, delavka v proizvodnji
40 let in 8 mesecev delovne dobe,
od tega 40 let v ETI-ju

BOKAL, Aranka
ETI, d. o. o.
Proizvodnja EI, delavka v proizvodnji
40 let in 2 meseca pokojninske dobe,
od tega 9 let in 1 mesec delovne dobe v ETI-ju



DURAKOVIĆ, Senada
ETI, d. o. o.
Proizvodnja Steatit Kamnik, delavka v proizvodnji
40 let in 2 meseca delovne dobe v ETI-ju

Sodelavci kolektiva NV

Memento - Toni Bučar



Januarja leta 2010 se nam je v kolektivu pridružil novi sodelavec Toni Bučar. Začel je na D2-programu, nekaj časa je delal tudi na relejih, nato pa prišel k nam na NV-oddelek. Kmalu smo spoznali, da smo medse dobili dobrega, zanesljivega in marljivega sodelavca. Vedno smo lahko računali na njegovo pomoč, pa naj bo to za kakšno menjavo »šihita« ali pa preprosto le za dvig kakšne težje gajbice v proizvodnji. Le redkokdaj mu je bilo treba za kaj reči ali ga prositi. Največkrat je kar sam opazil, da potrebujemo še en par rok, in kar sam priskočil na pomoč.

Ne samo v službi, tudi po njej si je dostikrat odtrgal čas in nam kar domov prišel pomagat zavariti ali pa postaviti kakšno stvar. Vedno z dobro voljo in širokim nasmehom na obrazu. Za svoje delo ni nikoli zahteval plačila. »Bomo šli kdaj po ‚šihtu‘ kaj popit,« je rekel. In smo šli.

Dostikrat. Skupaj smo se nasmejali, naplesali, tudi zapekli marsikateri žar. Premalokrat.

Mogoče se šele zdaj zavedamo, da smo poleg dobrega, zanesljivega in marljivega sodelavca izgubili tudi prijatelja.

Običajno je življenjske ovire premagoval z dosti optimizma in dobre volje. Zadnje ovire pa mu tudi s tem ni uspelo preskočiti. Bolezen je bila močnejša. Vzela mu je še zadnje atome moči in veselja, ki ju je tako rad delil z nami.

17. junija 2020 smo ga pospremili k večnemu počitku. V vsakem od nas je ostal delček njega, vsak od nas ga bo ohranjal v najlepšem spominu.

Ženi Aniti in njegovi družini pa izrekamo iskreno in najgloblje sožalje.



Pot želja

Zapoj mi mesec pesem spet,
ne skrij se za oblake in veje dreves.
Pokaži mi zdaj svoj čudežni svet,
tvoja moč je kot divji strastni ples.

V meni prekipeva moč tvojih noči,
naj zvezde mi kažejo pot željam
in želje neskončne poletijo, ko zaprem oči,
za njimi se zablešči topel zvezdni plam.

Najlepša želja moja med zvezde naj vpije,
mesec dvigni jo do nebesnih višin,
od zgoraj na svet naj sreča zasje,
veselo kot nagajiv harlekin.

Soka Štikavac

GESLO JE NA POLJIH S ŠTEVILKAMI	DOKUMENT O PRIZNANJU ZA ZASLUGE	STOPNJA MIKROB. ZMOŽNOSTI ZA OKUŽBO	VZVIŠEN PROSTOR; ZABAVNA UMETNOST	JEZERO V ETIOPIJI	REŠITEV, OSVOBODITEV	DOBA, STOLETJE	NIZO-ZEMSKA	RUSKA IGRALKA SAVINA	ROMULOV BRAT V RIM. MITOLOGIJI	RAZVOJNI, EVOLUCIJSKI NAUK	MESTO V NIGERII	OKRASNI KAMEN	ZVER NAŠIH GOZDOV	KRAJ NA KOPRSKEM
NAJBOLJŠI AKTUALNI REZULTAT NA SVETU														7
PISANJE ROMANOV, POVESTI, NOVEL	11													
KRAJ PRI V. LASČAH (ANAGRAM KORENT)					5		PLIN Z OSTRIM VONJEM							
IME DVEH TURŠKIH SULTANOV						JAMA, NASTALA ZARADI UDRTJA	MELODIJA	ANTIČNA LJUBLJANA	LUŽA, MLAKA ZRAK (LATIN.)	2				
PISATELJICA PEROCI				GLAVNO MESTO ALJASKE							POTOMEC			
KANADSKI FILMSKI IGRALEC SPARKS				VRSTA SIRA MAJHEN HLEV							KVARTET V AVSTRIJ. OKOLJU	MIGUEL INDURAIN MIK, DRAŽ		
MITOLOŠKI KRALJ ARGOSA					VOJAŠKA BAZA AM. IGRALEC (RYAN)			3						PRITOK RENA V ŠVICI
CLAUDIA CARDINALE			IT. IGR. (SOPHIA) REKA V NEMČIJI							OKUSNA MORSKA RIBA, PODLANICA				
NORVEŠKI SLOVNIČAR (IVAR ANDREAS)						VOJKO ANZELJC				LUKA V ESTONIJI			4	
GESLO JE ROMUNSKI PREGOVOR	PROSTAŠKI ŠALJIVEC	RIMSKI POZDRAV PRE-KAPNICA			ISTA ŠTEVILKA POMENI ISTO ČRKO		PRAVLJIČ. DEŽELA V SWIFTOVI SATIRI	GL. MESTO ITALIJE GLINASTA PIŠČAL				ERBIJ SLIKARSKA GALERIJA V FIRENCAH		
DEL PRAŠIČJE NOGE				1	SL. ZGODOVINAR RT V ŠPANJI									
OBLIKA ZA IZRAŽANJE VELELNEGA NAKLONA										ŠKRAT V GERM. MIT. KOVINA (ZNAK Re)			JEČA, ZAPOR	DOLG PREČEN DROG
OČKA					ZNAK ZA PREPLAH SLIKARSKA KRALJ						ŽUPNIK			
NINA OSEENAR			SAMUEL (KRAJŠE)	GR. BOGINJE USODE SOHA, STATUA				10		GLAS, ZVOK	RIMSKA BOGINJA JEZE			
IVER				6		ANGLOAM. PROSTOR-NINSKA MERA					JAPONSKA OBLIKA BUDIZMA NATRIJ			9
ZVEZDA V ORLU						PRISTAŠ UNIONIZMA								
NAŠ FLAVTIST (BORIS)		8				SKRIVNOST						TILEN ARTAČ		
ISKANO GESLO	1	2	3	4	5	6	7	5	2	8	7	5	9	8
	10	7	5	9	8	10	11	8	1	2	3	4	5	6

ETI Elektroelement d.o.o. skladno z 10. členom Zakona o varstvu osebnih podatkov (Uradni list RS, št. 86/2004 z vsemi spremembami) v povezavi s 13. členom istega zakona osebno in izrecno dovoljujem obdelavo, vključno z objavo mojih osebnih podatkov, zlasti imena in priimka, v primeru, da sem izžreban nagradenec, za namen izvedbe nagradne križanke Utrip.

V naše uredništvo je prispelo 133 izpolnjenih gesel, pravilno geslo se je glasilo: »**ČE URBAN GREJE ZELO, TRGATEV DOBRA BO**«

- Računalniški žreb je določil, da nagrade prejmejo naslednji reševalci:
1. nagrada: **Polde Ostrožnik**: 7-dnevno bivanje v počitniškem objektu ETI v prostem terminu
 2. nagrada: **Natalija Kalovšek**: Velika brisača ETI
 3. nagrada: **Ani Lavrin**: Nahrbtnik ETI
 4. nagrada: **Boštjan Škrabanja**: Dežnik in USB ključ ETI
 5. nagrada: **Miran Podbregar**: Majica ETI
- Vsem nagrajencem čestitke, ostalim tolažba za več sreče pri žrebu prihodnjč.

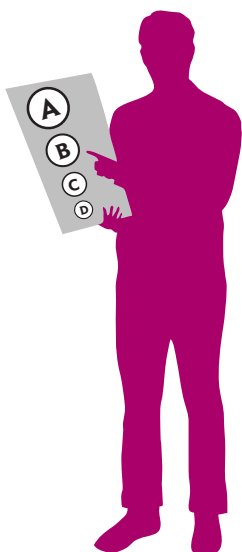
Za koriščenje prve nagrade se dogovorite z Jožetom Ključevškom (int. št. 219), praktične nagrade pa vas čakajo v prostorih marketinga. Rešitve tokratne križanke pošljite na e-naslov: sabina.pesec@eti.si ali v fizični obliki v kadrovsko službo, najkasneje do **9. 9. 2020**.



Usmerjenost v skupne cilje in rezultate



Skupni cilji koncerna so naša najvišja prioriteta. Dogovorjene cilje uresničujemo z vso svojo energijo, ambicioznostjo, predanostjo in strastjo.



Določam prioritete in optimalno organiziram svoj čas.



V iskanje rešitev vključujem kompetentne sodelavce.



Vztrajam na poti do cilja in premagujem ovire.

Sprejemam odgovornost za svoje odločitve.



Skrbim za urejeno delovno mesto in ne škodujem okolju.

