

ETI

# UTRIP

● Glasilo koncerna ETI, letnik XXXIV, julij 2014, številka 2

ISSN 1580-4879

ISO 9001  
BUREAU VERITAS  
Certification



ISO 14001  
BUREAU VERITAS  
Certification




ISO/TS 16949  
BUREAU VERITAS  
Certification



- Ustanovljena nova hčerinska družba ETI Prostik
- Podelitev regionalnih nagrad za inovacije
- Novi varovalčni ločilniki EFD in EFH
- ETI na sejmu v Frankfurtu

Prva polovica letošnjega leta je bila za ETI zelo razgibana. Ustanovili smo novo hčerinsko družbo ETI Prostik, preko katere bomo lahko našim kupcem ponujali že izdelane rešitve, zaključili smo zahteven projekt selitve proizvodnje ETIMATov v ETI Polam ter se uspešno predstavili na sejmu Light and Building v Frankfurtu. Odlično so se odrezali tudi naši inovatorji, ki so pobrali kar štiri od šestih zlatih regionalnih priznanj za inovacije. Hkrati smo še naprej prenavljali proizvodne procese znotraj matične družbe ter nadgradili tudi naš ERP sistem Infor. ETI-jevci pa so bili zelo aktivni tudi v svojem prostem času, osvojili so Čaven, Nanos in Debelo Peč, svoj prvi izlet pa so za prvo soboto v juliju napovedali tudi naši kolesarji. Nič manj zanimivo ne bo v drugi polovici leta, saj med drugim pripravljamo ustanovitev še enega hčerinskega podjetja, uvedbo nove serije specialnih varovalk za zaščito gorivnih celic ter lansiranje novih spletnih strani ETI še v ostalih jezikih koncerna. O vseh teh in drugih dogodkih pa bomo seveda poročali tudi v Utripu.

V imenu uredniškega odbora  
 Sabina Pešec

## K A Z A L O

Nagrajeni inovatorji Zasavja.....	3
Robotizirana justirno/merilna celica KZS-ROBO.....	4
Nova organizacija proizvodnje v ETI Polam .....	6
ETI ustanovil novo hčerinsko inženirsko podjetje ETI Prostik .....	8
Naša keramika kot pomemben sestavni del v svetovni jeklarski, železarski in livarski industriji.....	9
Nova generacija varovalčnih ločilnikov EFD in EFH.....	10
Sejem Light and Building Frankfurt 2014.....	11
Sejem Energetika Celje 2014.....	12
Analiza zadovoljstva kupcev koncerna ETI .....	13
Naš dobavitelj permanentnih magnetov podjetje MPI .....	15
Vitka linija KZS 1M, KZS 2M2p, ETIMAT 1N in Limat.....	16
Nadgradnja transakcijskega informacijskega sistema Infor .....	17
Najuspešnejši sodelavci v letu 2013.....	18
Zadovoljstvo zaposlenih 2013 — ETI d. d. ....	19
Kaj delata svet delavcev in njegova komisija za varstvo pri delu .....	21
PO SLOVENIJI – NOTRANJSKA, ŠTAJERSKA .....	22
Otroci na ogledu proizvodnje.....	24
Obisk s Poljske .....	25
Kolesarji ETI.....	26
Pohod na Nanos .....	27
Na Čaven .....	28
Debela peč.....	29
RK Zagorje - 2. del.....	30
Preventivna vzgoja najmlajših - Program kolesarčki v vrtcu Antona Medveda Kamnik .....	31
Izlet upokoencev.....	32
Preverjanje usposobljenosti ekip prve pomoči v letu 2014.....	33
Dan po vaši meri - 2. del .....	34
Od marca do julija 2014 so se upokojili .....	35
Nagradna križanka.....	36

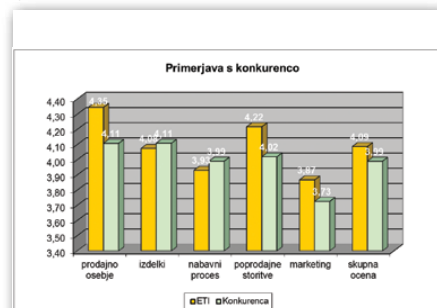
Časopis Utrip izdaja ETI, d.d. Izlake  
 Naklada: 2100 izvodov, časopis izhaja četrtletno  
 Uredniški odbor: Matija Strehar, Jani Braune, Polona Škrinjar  
 Urednica: Sabina Pešec  
 Prelom, grafična priprava in tisk: Grafex d.o.o. Izlake



4 Robotizirana justirno/merilna celica KZS-ROBO



ETI ustanovil novo hčerinsko inženirsko podjetje ETI Prostik



13

Analiza zadovoljstva kupcev koncerna ETI



Otroci na ogledu proizvodnje



Izlet upokoencev



## Nagrajeni inovatorji Zasavja

GZS Območna zbornica Zasavje je **18. leto** zapored podelila odličja inovatorjem Zasavja. Na Razpis inovacije Zasavja za leto 2013 je prispelo **23 inovacijskih prijav**, pri katerih je sodelovalo 58 inovatorjev iz desetih gospodarskih družb in inštitucij iz Zasavja. Območna zbornica Zasavje je za leto 2013 podelila 6 zlatih, 8 srebrnih in 9 bronastih priznanj.

ETI d. d. je na razpis prijavil 8 inovacijskih predlogov in prejel 4 zlata, 3 srebrna in 1 bronasto priznanje. Tri najboljše ocenjene inovacije ETI, ki so prejele zlato priznanje, so prijavljene tudi na nacionalni razpis inovacij GZS.

### Zlata priznanja so prejeli:

- **Blaž Pleterski in Dejan Ocepek** iz družbe **ETI d. d., Izlake**, in **Darko Koritnik** iz družbe **DAX d. o. o., Trbovlje**, za inovacijo: *Robotizirana justirno/merilna celica KZS-ROBO*



- **Brane Lebar, Janez Cirar, Anton Rome** iz družbe **RC eNeM, Podružnica keramični elementi in varovalke**, in **Viktor Martinčič** iz družbe **ETI d. d., Izlake**, za inovacijo: *Nova generacija talilnih vložkov »Battery fuse«*



- **Brane Lebar in Anton Rome** iz družbe **RC eNeM, Podružnica keramični elementi in varovalke**, ter **Viktor Martinčič** iz družbe **ETI d. d., Izlake**, za inovacijo: *Nova generacija talilnih vložkov »Railway fuse«*



- Tadej Drnovšek iz družbe ETI d. d., Izlake, in Janez Škrabanja iz NELA razvojni center, podružnica Izlake, za inovacijo: *Nov instalacijski odklopnik ETIMAT P10 QC*



#### Srebrna priznanja so prejeli:

- Mitja Vozel iz NELA razvojni center, podružnica Izlake, in Matija Strehar iz družbe ETI d. d., Izlake, za inovacijo: *Zaščitno stikalo na diferenčni tok EFI-4 B in B+*
- Jure Raspotnik iz RC eNeM, Podružnica keramični elementi in varovalke, Franci Ocepek, Jure Ferk in Stojan Zorko iz družbe ETI d. d., Izlake, ter Peter Bregar in Matjaž Drnovšek iz ETI Proplast d. o. o. za inovacijo: *Nova generacija naprav za rezanje keramičnih cevi*
- Ines Bantan iz RC eNeM, Podružnica keramični elementi in varovalke, Joži Prašnikar in Helena Razpotnik iz ETI d. d., Izlake, ter Danijela Kušcer Hrovatin in Janez Holc z Inštituta Jožef Štefan za inovacijo: *Nov kordieritni material C 410 za elektrotehniko in postopek njegove izdelave*

#### Bronasto priznanje so prejeli:

- Damjan Strmljan in Franci Ocepek iz RC eNeM, Podružnica keramični elementi in varovalke, Demitrij Režun in Stojan Zorko iz družbe ETI d. d., Izlake, Boris Krevzel iz družbe FP-TECH d. o. o. in Boštjan Švigelj iz družbe Procesi d. o. o. za inovacijo: *Razvoj tehnologije in naprave/linije centreless za brušenje keramičnih cevi*

✍ Miran Dolinšek

## ETI Predstavitev nagrajene inovacije

# Robotizirana justirno/merilna celica KZS-ROBO

#### Kratek opis inovacije:

Robotizirana justirno/merilna celica je sestavni del vitke linije za stikala KZS-2M in KZS-4M. Dovajanje stikal v merilno celico je izvedeno direktno iz montažne linije s pomočjo transportnega traku. V sami merilni celici se v logičnem zaporedju izvaja 8 operacij. Manipulacija stikal je izvedena z dvema robotoma, ki delujeta usklajeno in se med seboj dopolnjujeta. Merilni protokol in parametri preizkušanja stikal so prednastavljeni in shranjeni v podatkovni bazi, tako da je v primeru spremembe tipa izdelka operaterju naprave omogočena enostavna in hitra sprememba s pritiskom na zaslon na dotik, pri tem pa ni potrebno nikakršno poseganje v merilno celico.

Vsa stikala v celici lasersko označimo z 2D-kodo, v kateri so zapisani vsi rezultati meritev in je hkrati identifikacija stikala za podatkovno bazo. Glede na rezultate meritev naprava avtomatsko odlaga izdelke na odvajalni trak za dobre izdelke oz. v primeru napake na tračno enoto za izmet.

Popravilo slabih izdelkov se izvaja na posebnem delovnem mestu, ki je opremljeno z bralnikom 2D-kode in LCD-zaslonom na dotik, na katerem se izpišejo vsi rezultati meritev. Vrsta napake je natančno identificirana, tako da ima delavec pri popravilu natančne podatke o napaki in vrsti popravila.

#### Učinki inovacije in stopnja izvirnosti:

- Izvirna rešitev mehanskega utekanja zapenjalnega mehanizma stikal KZS.
- Inovativni algoritem magnetnega justiranja stikal KZS, ki zagotavlja večjo kakovost (stabilnost) diferenčnega dela stikal KZS.
- Inovativna združitev magnetno justirnega in merilnega mesta v eno merilno mesto brez dodatne manipulacije merjenec med posameznimi meritvami.
- Inovativna rešitev magnetnega justiranja ne glede na smer magnetne orientacije trajnega magnetna v stikalih KZS in justiranje s frekvenco 95 Hz, s katero dosežemo enakomerno usmerjenost silnic v trajnem magnetu, kar bistveno pripomore k boljši stabilnosti stikal.
- Nov pristop izvedbe preizkusa magnetnega odklopa stikal

(I4 in I5) s programabilnim tokovnim virom.

- Tehnično in ekonomska učinkovita rešitev manipulacije merjenecov v justirno/merilni celici z dvema robotoma. Izvedba omogoča učinkovito manipulacijo med posameznimi delovnimi oz. merilnimi mesti na razmeroma majhnem prostoru.
- Izvirna rešitev meritve sil vklopa gumba in testne tipke ter meritve kota vklopa gumba ob sklenitvi vsakega aktivnega pola glede na ničelni pol z robotom, na katerem je nameščen senzor sile, ki omogoča merjenje sile v katerem koli položaju in kakršni koli trajektoriji.
- Za ETI povsem nov način izdelave podatkovne baze meritev stikal KZS z 2D-kodo. Na vsak izdelek se z laserjem natisne 2D-koda. Vse meritve v celici se shranijo v bazo glede na 2D-kodo izdelka in jih lahko naknadno uporabimo za izdelavo statistike, reševanje reklamacij ipd.

#### Vpliv inovacije na zaposlene:

- odpravljena so zahtevna ročna merilna mesta,
- zmanjšan je nivo hrupa,
- ker delavci niso udeleženi v procesu meritev, se je zmanjšal vpliv elektromagnetnega sevanja.

#### Timsko delo pri inoviranju:

Zaradi kompleksnosti naprave je bilo potrebno nenehno sodelovanje strokovnjakov z različnih področij, od zasnove pa vse do uvedbe naprave v redno proizvodnjo. Dobra izmenjava idej, znanja in ugotovitev je bila ključnega pomena za izvedbo projekta. Poleg internih članov projektne skupine so pri izvedbi projekta sodelovali še pomembni zunanji dobavitelji in izvajalci:

- MAGNET-PHYSIK Dr. Steingroever GmbH,
- EPSON Factory Automation,
- DAX d. o. o.

Pri snovanju inovacije in validiranju naprave je aktivno sodeloval oddelek tehnologije, razvoja, kontrole in proizvodnje stikal KZS. Tako je nagrada plod dela vseh, ki so na kakršen koli način prispevali svoje znanje in sposobnosti za uresničitev projekta.

Pred uvedbo nove naprave je delo potekalo ročno na za to prirejenih napravah:



Naprava za magnetno justiranje FI



Naprava za mehansko utekanje zapenjalnega mehanizma



Naprava za magnetno kontrolo, visokonapetostni preizkus, zaporedje vklopa in odvijanje sponk

Z uvedbo nove robotizirane merilne celice smo ročne naprave združili v smiselno celoto z vso pripadajočo programsko posodobitvijo in nadgradnjo posameznih merilnih enot:



Nova merilna mesta za magnetno justiranje FI. Na manjšem robotu potekajo operacije merjenja sil, lasersko označevanje izdelkov z 2D-kodo in odvijanje sponk.



Nova merilna mesta za mehansko utekanje zapenjalnega mehanizma KZS



Bralnik 2D-kode na dovajalnem traku



Prikaz laserja za označevanje 2D-kode



Delovno mesto za popravilo



Robotizirana justirno/merilna celica KZS-ROBO

# Nova organizacija proizvodnje v ETI Polam

ETI Polam je, v skladu s smernicami centralizacije glede centralizacije proizvodnje izdelkov (proizvod, proizveden na eni lokaciji od začetka do konca), v drugi polovici leta 2012 pričela s prevzemom proizvodnje stikal ETIMAT. Zaradi obsežnosti projekta je bil proces razdeljen na več faz.

Prvi korak je bil popoln prevzem proizvo-



Sistem kanban

dnje enopolnih stikal. Prenos proizvodnje je zahteval številne priprave, kot na primer usposabljanje delavcev na sedežu ETI glede delovanja strojev in opreme, predvsem justirnega centra, pa tudi seznanitev s celotno paletno novih izdelkov. Medtem smo v Pultusku vzpostavili proizvodne module v sistemu Infor ter začeli izvajati gradbena dela za obnovo proizvodne hale zaradi novih strojev.

V tretjem četrtletju leta 2012 se je začela proizvodnja okoli 500 novih izdelkov skupine ETIMAT in enopolnih stikal SV. Od takrat dalje ETI Polam proizvaja izdelke za tuje trge vse do zaključne faze, tj. izdelke, ki so v celoti pregledani in pakirani ter pripravljeni za dobavo kupcem.

Po poletju izboljšav enopolnih izdelkov je sledila druga faza selitve proizvodnje na Poljsko. Proces je bil enak kot v prvi fazi. V drugem četrtletju leta 2013 je potekalo usposabljanje v izlakah ter zagon modulov v Inforju in usposabljanje strojev v proizvodni hali v Pultusku. Zaradi večjega števila strojev, ki se uporabljajo v procesu, ter zapletenosti tehnologije proizvodnje 500 novih izdelkov je bila ta faza veliko težje izvedljiva. II. faza procesa se je končala na začetku tretjega četrtletja. S tem je ETI Polam postal vodilni proizvajalec inštalacijskih odklopnikov skupine ETI, ki proizvaja celotno paletno asortimenta, tj. ETIMAT 6 in ETIMAT 10 na področju 0,5–125-amperskih izdelkov, kot tudi TSO, DC, DA in SV.



Stojala Trilogiq

V zadnjem četrtletju leta 2013 pa je ETI Polam začel tretjo fazo selitve proizvodnje, povezano z izbranimi polizdelki za proizvodnjo MCBjev, kar je v veliki meri izboljšalo logistiko polizdelkov in materiala. Kupili smo model za proizvodnjo večpolnih pokrovov,

kar bo v prihodnje bistveno zmanjšalo količino materiala, prepeljanega iz Slovenije.

Zaradi prevzema približno 1000 novih kosov asortimenta je bilo treba upravljanje modernizirati, ker je trenutni sistem naročanja pri tako veliki količini izdelkov neučinkovit in neprilagodljiv tako v smislu tehnološkega nadzora in načrtovanja kot tudi za delavce. Potem ko so bile izvedene analize, smo na oddelku za ETIMAT sprejeli ukrepe za izvajanje sistema vitke proizvodnje – sistema za upravljanje proizvodnje, ki temelji na tem, da se iz procesa izdelave izločijo operacije, ki ne ustvarjajo dodane vrednosti.

Glavna značilnost novega procesa uvajanja je implementacija sistema kanban – organizacije vodenja pretoka materiala v proizvo-



Monitor linije Lipo



Linija Lipo

dnji, katerega naloga je odpraviti pomanjkljivosti, čim bolj zmanjšati zastoje in zamudo, zmanjšati zaloge nedokončane proizvodnje, zmanjšati prekinitve dela, čim bolj omejiti operacije ter skrajšati transportne poti. Naslednji element sistema je bila uvedba t. i. »5S« – razvrščanje, urejanje, čiščenje, standardizacija, samoizboljšave. Konec prvega kvartala 2013 smo sistem vitke proizvodnje poskusno uvedli na liniji KZS1M-FN. Kot pri vsakem novem uvajanju se je je bilo tudi tokrat nekaj težav, vendar pa je imelo zaradi angažiranosti vseh članov uvajalne ekipe in usposabljanja zaposlenih uvajanje sistema na oddelku KZS1M-FN večji učinek, kot je bilo sprva pričakovano. Po nekajmesečnem delovanju se je produktivnost oddelka v primerjavi s prejšnjim sistemom povečala za približno 25 %, izboljšali sta se tudi kakovost izdelkov in delovna klima.

Na podlagi dobrih rezultatov poskusnega projekta smo se odločili, da bomo novi sistem uvedli v celotnem oddelku stikalne tehnike. Člani projektne skupine so porabili na stotine ur za analiziranje materiala in polizdelkov, potrebnih za zagon sistema kanban ter oblikovanje sistemov pretoka in delovnih mest. Zaradi številnih elementov, ki jih je bilo treba upoštevati, so bile analize

zelo zahtevne in zamudne. To kažejo tudi številke: skoraj 1100 izdelkov, 230 vrst materiala in polizdelkov za vgradnjo ter skoraj 100 vrst materiala za proizvodnjo polizdelkov. Popolnoma smo spremenili postavitev proizvodne linije na oddelku, zaradi česar je bilo treba povečati proizvodno površino oddelka ETIMAT za skoraj dvakrat. Od podjetja TRILOGIQ smo kupili specializirana transportna stojala, ki so olajšala prevoz materiala na delovna mesta za montažo. Preoblikovali smo tudi postavitev delovnih mest za montažo in uvedli projekt izgradnje linije enopolnih stikal ETIMAT, kjer gre izdelek skozi različne faze, od montaže do pakiranja na paleta.

To je omogočilo skoraj 100% odpravo za bojnikov za prevoz med montažo in občutno



Sistem za transport ohišij



Hala ETIMAT

skrajšalo čas izdelave končnega izdelka. Zaključek projekta in začetek proizvodnje sta bila decembra 2013. S pravo izbiro osebja in pravilnimi nastavitvami sistema kanban smo od začetka leta 2014 postopno izboljševali delovanje oddelka ETIMAT in dosegli zmanjšanje vrednosti nedokončane proizvodnje in tesno prilagoditev materialnih rezerv proizvodnemu načrtu, kar je neposredno vplivalo na hitrost in prilagodljivost pri izvajanju proizvodnih naročil. Trenutno potekajo obsežna dela pri izboljšavah sistema in uvedbi sistema vitke proizvodnje na večpolnih ETIMATih in posebnih izvedbah. Oblikujejo se načrti za postavitev strojev ter pridobivanje ponudb za izdelavo posebnih elementov za zagotovitev popolne kontinuitete proizvodnje izdelkov.

Zagon sistema upravljanja vitke proizvodnje na oddelku ETIMAT bo omogočil vstop oddelka v novo obdobje. V veliki meri se bo izboljšalo gospodarjenje z materiali, povečali se bosta tudi produktivnost in učinkovitost. To bo omogočilo hitrejši in učinkovitejši pretok izdelkov od trenutka naročila do dostave. Preprosto »Just in time«.

Boštjan Leban  
ETI Polam

# Nowa organizacja produkcji w ETI Polam

Firma ETI Polam Sp. z o. o. zgodnie z założeniami koncernowymi dotyczącymi centralizacji produkcji wyrobów (wyrób wytwarzany od początku do końca w danej spółce) mającymi na celu ograniczenie kosztów wytwarzania produktu, od drugiej połowy 2012 rozpoczęła nowy etap produkcji wyłączników ETIMAT, polegający na stopniowym przejmowaniu produkcji od ETI d.d. wyrobów aparatury modułowej MCB (Miniature Circuit Breakers) co za tym idzie i maszyn do ich sprawnej produkcji. Ze względu na ogrom przedsięwzięcia, przesunięcie zostało podzielone na kilka etapów.

Pierwszym etapem procesu było całkowite przejście produkcji wyłączników 1 polowych. Transfer produkcji poprzedzony był licznymi przygotowaniem polegającymi na odbyciu szkoleń w siedzibie ETI związanych z obsługą maszyn i urządzeń, głównie CENTUM JUSTOWANIA ETIMAT a także zapoznaniem się z pełnym asortymentem nowych produktów. W Pułtusk natomiast podjęto starania dotyczące uruchomienia kartotek produkcyjnych w systemie Infor w bazie ETI Polam oraz poczyniono prace budowlane związane z przebudową hali pod nowe maszyny.

W III kwartale 2012 r nastąpiło uruchomienie w siedzibie ETI Polam w Pułtusk produkcji około 500 nowych itemów z grupy ETIMAT i SV 1 polowych. Od tego momentu ETI Polam zaczęło wytwarzać wyrób na rynki zagraniczne do fazy finalnej tzn. w pełni skontrolowany oraz spakowany. Gotowy do dostarczenia klientowi.

Po półrocznym okresie doskonalenia się w wykonywaniu wyrobów 1 polowych nadziedziczył czas na drugi etap przesunięcia produkcji do Polski. Proces postępowania był analogiczny do pierwszego etapu. W II kwartale 2013 r odbyło się szkolenie w Izłake z zakresu obsługi maszyn do produkcji wyłączników wielopolowych oraz wykonania specjalnych natomiast w Pułtusk uruchamiano kartoteki w Inforze oraz organizowano ustawienie maszyn na hali. Ten etap okazał się o wiele trudniejszy w realizacji ze względu za większą ilość maszyn używanych w procesie oraz złożoność technologii wykorzystywanej w technologii produkcji 500 nowych wyrobów. Na początku III kwartału zakończył się etap II procesu. Od tego momentu ETI Polam w Pułtusk stało się wiodącym producentem aparatury modułowej z zakresu MCB w koncernie ETI wytwarzającym produkty w pełnym zakresie asortymentowym, tj. ETIMAT6 i ETIMAT10 w zakresie amperaży od 0,5-125A a także wyrobów OSP, DC, DA oraz SV.

W ostatnim kwartale 2013r ETI Polam rozpoczęło III etap przesunięcia produkcji, związany z wybranymi półfabrykatami do produkcji wyrobów MCB, przez co w znacznym stopniu usprawni się logistyka półfabrykatów i materiałów. Zakupiono formę do produkcji pokryw wielopolowych, przez co objętość transportowanego materiału ze

Słowenii znacząco się zmniejszy. Odbyto szkolenia w ETI d.d. związane z przesunięciem maszyn do montażu półfabrykatów a obecnie przygotowywane jest miejsce pod maszyny oraz prowadzone są prace w systemie zarządzającym firma INFOR.

Przejęcie około 1000 nowych pozycji asortymentowych wymusiło dążenie do ułatwienia zarządzania ich życiem gdyż obecnie funkcjonujący system zleceńowy przy tak ogromnej ilości wyrobów okazał się mało wydolny i elastyczny zarówno ze względu na nadzór technologiczny, planowanie a także dla samych pracowników.

Po przeprowadzeniu analiz podjęto kroki w celu wprowadzenia Lean Manufacturing (wąska produkcja) na wydziale ETIMAT systemu zarządzania produkcją polegającego na wyeliminowaniu z procesu wytwarzania wyrobu, operacji które nie przynoszą wartości dodanej.

Głównym elementem nowego procesu wdrażania stała się implementacja systemu KANBAN – organizacji zarządzania obiegiem materiału na produkcji który ma za zadanie wyeliminowanie braków, skrócenie przestołów i opóźnień do minimum, zminimalizowanie zapasów produkcji w toku, redukcja przerw w pracy, ograniczenie operacji do minimum oraz skrócenie dróg transportowych. Następnym elementem systemu było wprowadzenie tzw. 5S – sortowanie, systematyka, sprzątnięcie, standaryzacja, samodoskonalenie.

ETI Polam wdrożyło pilotażowo pod koniec I kwartału 2013r nowy system zarządzania oparty na filozofii LEAN Manufacturing na wydziale KZS1M-FN. Proces ten wiązał się z dużymi inwestycjami w park maszynowy oraz stanowiska robocze. Jak każde nowe wdrożenie także i u Nas nie obyło się bez problemów, jednakże dzięki zaangażowaniu wszystkich członków zespołu wdrażających i odbyciu szeregu szkoleń z pracownikami wdrożenie systemu na wydziale KZS1M-FN przyniosło większe efekty niż zakładano początkowo. Po kilku miesiącach pracy w LEAN wydajność wydziału wzrosła o ok 25% w stosunku do poprzedniego systemu. Poprawiła się jakość wyrobu i dyscyplina wśród pracowników, co sprawiło że koszt robocizny wyrobu uległ obniżeniu.

W związku z pozytywnymi aspektami pierwszego etapu projektu firma ETI Polam poczyniła kroki w celu wprowadzenia Lean Manufacturing na wydziale Aparatury modułowej. Członkowie grupy projektowej spędzili setki godzin analizując i ustawiając „wąską linię”. Przeprowadzono analizę ilościową materiałów i półfabrykatów niezbędnych do uruchomienia systemu KANBAN mających na celu zaspokoić montaż w oparciu o plan produkcyjny. Zaprojektowano systemy transportowe i stanowiska montażowe poczynając od przepływu materiałów, poprzez półfabrykaty kończąc na wyrobach gotowych. Analizy były bardzo

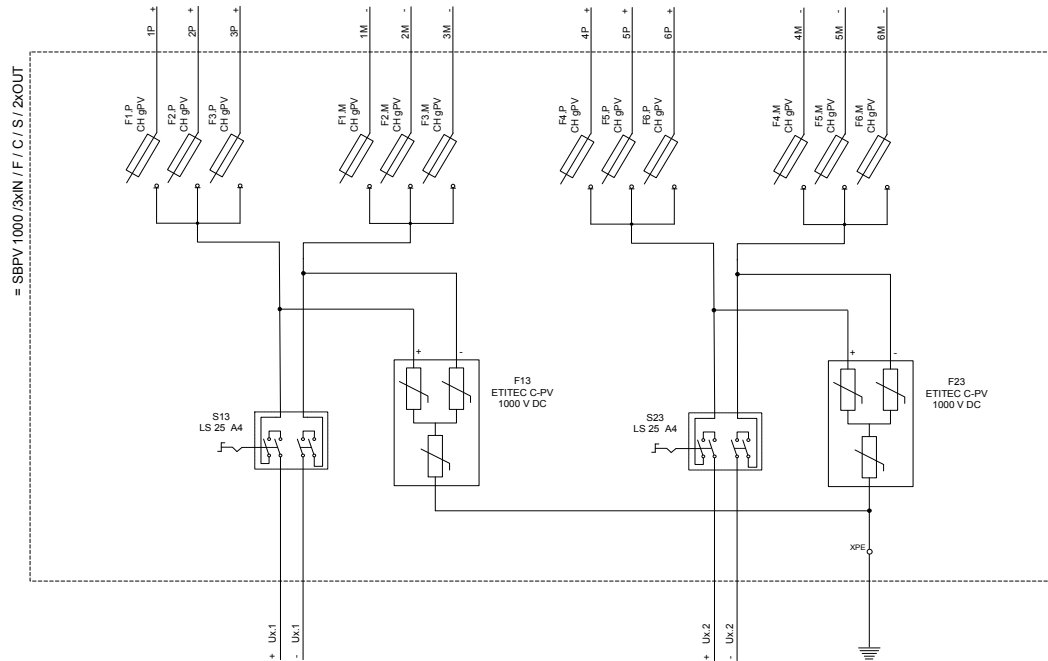
żmudne ze względu na ilości pozycji jakie trzeba było wziąć pod uwagę. Poniższe liczby mówią same za siebie: Blisko 1100 wyrobów, 230 materiałów i półfabrykatów do montażu oraz prawie 100 materiałów do produkcji samych półfabrykatów. Zmieniono dotychczasowe ustawienie linii na wydziale, przy czym niezbędne okazało się wykonanie prac budowlanych polegających na rozebraniu ściany dzielącej dwie hale. Sprawilo to że powierzchnia produkcyjna wydziału ETIMAT w ciągu roku powiększyła się niemalże dwukrotnie. Zaprojektowano i zakupiono specjalistyczne regały transportowe z firmy TRILOGIQ, które ułatwiły transport materiałów na stanowiska montażowe. Dokonano także przeprojektowania ustawień stanowisk montażowych oraz wcielono w życie projekt budowy Linii ETIMAT 1 polowych, na której wyrób jest montowany od etapu montażu do etapu zapakowania na paletę.

Wylimitowało to praktycznie w 100% pojemniki do transportu międzyoperacyjnego podczas montaż, oraz znacząco przyspieszyło wykonanie na gotowo wyrobu. Finalizowanie projektu i uruchomienie produkcji nastąpiło w grudniu 2013r. Od początku roku 2014 udoskonalano funkcjonowanie Wydziału Etimat poprzez dobór załogi oraz ustawień związanych z systemem KANBAN co przełożyło się na zmniejszenie wartości produkcji w toku oraz ustawieniem zapasów materiałowych ściśle pod plan produkcyjny co bezpośrednio wpłynęło na szybkość i elastyczność realizacji zleceń produkcyjnych.

W chwili obecnej trwają szeroko zakrojone prace nad udoskonaleniem systemu i wprowadzeniem Lean Manufacturing na Etimatach wielopolowych i wykonaniach specjalnych. Tworzone są plany ustawień maszyn oraz pozyskiwane oferty na wykonanie niezbędnych elementów, mających na celu zapewnienie pełnej ciągłości produkcji wyrobów.

Uruchomienie systemu zarządzania Lean Manufacturing na wydziale ETIMAT pozwoli wprowadzić wydział w nową erę produkcji. W znacznym stopniu usprawni gospodarkę materiałową oraz pozwoli na podwyższenie produktywności oraz wydajności. Pozwoli na szybszy i efektywniejszy przepływ wyrobów od chwili zamówienia do dostarczenia. Po prostu „Just in time”.

Boštjan Leban  
ETI Polam



## ETI ustanovil novo hčerinsko inženirsko podjetje ETI Prostik

V začetku leta 2014 je ETI odprl novo podjetje ETI Prostik d. o. o., katerega poslanstvo je razvoj lastnih funkcionalnih rešitev pod blagovno znamko ETI. Preko tega podjetja bomo tako lahko svojim kupcem zagotavljali tudi inženirske storitve ter s tem razširili našo ponudbo s celovitimi sistemi po njihovih željah.



Podjetje ETI Prostik je storitveno naravnano. Osnovna dejavnost je projektiranje in organizacija sestavljanja kompleksnejših proizvodnih sklopov (funkcionalne električne omarice itd.) in predelave ali dodelave proizvodov za doseganje večje prožnosti skladiščnih zalog. V poznejši fazi bi podjetje lahko prevzelo tudi trženje zahtevnejših proizvodov, kjer bi izkoristilo večjo kompetenco zaposlenih. Vse proizvode bi proizvajalo pod blagovno znamko ETI za skupino ETI ali končne kupce. ETI Prostik bo za prodajo izdelkov, rešitev in morebitnega blaga v največji meri izkoriščal prodajno mrežo ETI, tako pri pridobivanju poslov kot pri prodaji.

Vsi proizvodi podjetja ETI Prostik so rezultat pridobljenega znanja, razvojni

rezultat RC Nela in lastnih kompetenc podjetja ETI ter odgovor na zadovoljevanje vedno novih potreb in zahtev trga.

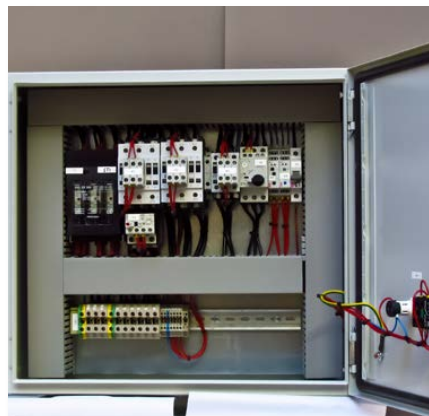
### Najpomembnejši izdelki in storitve podjetja

#### Storitve:

- inženirske storitve, svetovanje, projektiranje, izdelava ponudb, revizija projektov ter druga administrativna in tehnična dela za naročnika;
- izvedbeni inženiring, organizacija, svetovanje in izvedba projektov za naročnika (razdelilne omare in funkcionalni sklopi izdelani na osnovi produktnega nabora ETI)

#### Proizvodi:

- PV-omarice po naročilu, omarice za zaščito akumulatorskih shranjevalnikov energije,
- razdelilne omarice,
- merilna mesta, priključna mesta,



- delno sestavljeni sklopi,
- sestavljene rešitve za strojogradnjo,
- kompenzacija jalove energije,
- kompleksnejši sistemi in rešitve,
- ostalo.

Novi proizvodi in storitve bodo v prvi fazi okrepili položaj in prepoznavnost blagovne znamke ETI pri prodaji kompleksnejših proizvodov končnim kupcem, ki jim brez te zmožnosti ne bi mogli prodajati ali pa bi jim prodajali v manjšem količinskem in vrednostnem obsegu. Ob opravljanju dejavnosti se bodo še dodatno pokazale potrebe in zahteve trga, kar bo omogočilo nudenje inovativnih rešitev. Cilj je proizvajati proizvode in predstaviti rešitve, ki povečujejo dodano vrednost in vnašajo določeno mero inovativnosti.

Denis Bolte

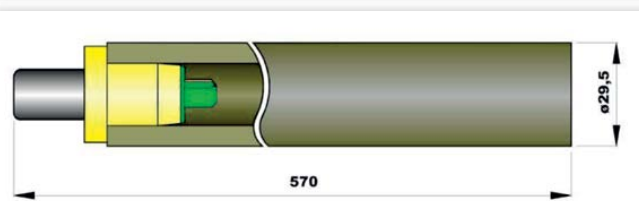
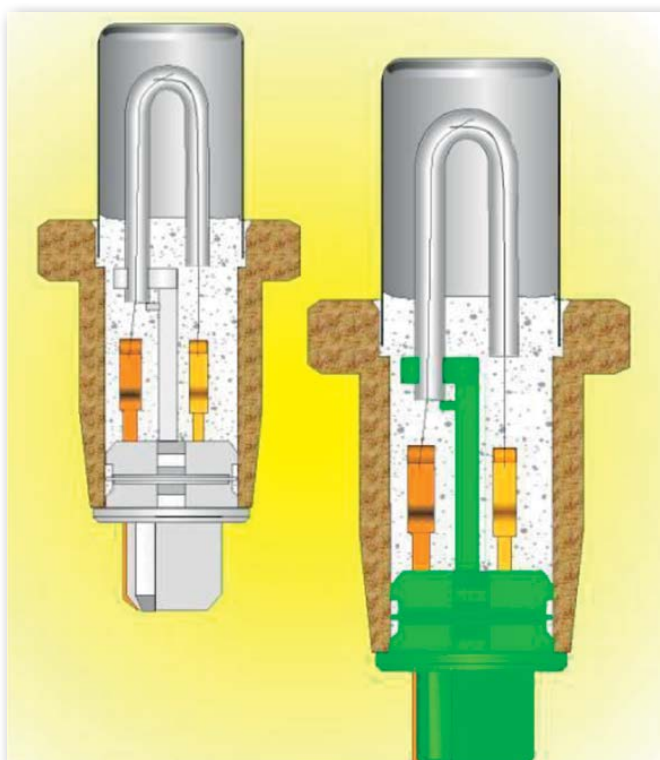
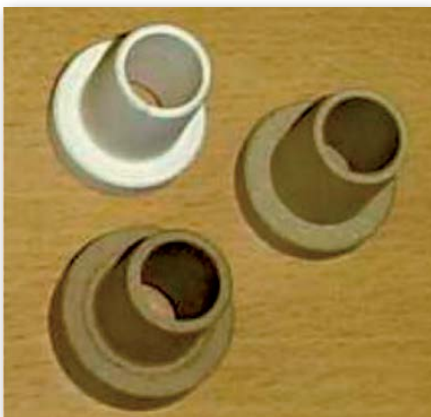


## Naša keramika kot pomemben sestavni del v svetovni jeklarski, železarski in livarski industriji

Eno izmed zanimivih področij, na katera proizvodnja tehnične keramike plasira svoje izdelke, je tudi področje železarske, jeklarske in livarske industrije. Poleg aplikacije filtriranja jekla ter zlitin s keramičnimi filtri in opreme za peči obstaja tudi zanimivo področje merilne tehnike oz. jemanja vzorcev. To pomeni področje merilnikov temperatur in atmosfere v zlitinah, zajemalnikov vzorcev ali kombinacijo obeh ter različnih pripadajočih elektronskih merilnih instrumentov. Vsi ti instrumenti se uporabljajo pri predelavi jekla, železa, aluminija, cinka, zlitin in bakra.

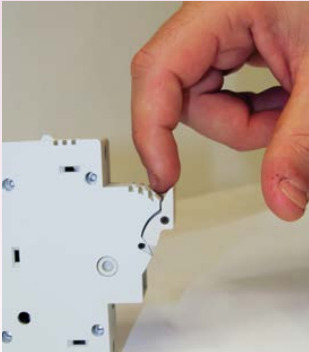
ETI nastopa v tej aplikaciji z visokotemperaturno obstojno keramiko pod imenom porozni kordierit. V največjih količinah se iz kordierita izdelujejo konični tulci (prikazani na sliki 1), ki opravljajo eno izmed vitalnejših funkcij merilne sode. Merilna sonda (slika 2) je sestavljena iz keramičnega tulca, v katerega se vstavi in zacementira kvarčna cev z vstavljenima merilnima žicama, ta pa je z žicama povezan z elektronskim merilnim instrumentom. Na vrhu tulca je nameščena dodatna zaščita, ki ščiti senzor pred mehanskim udarom in nečistočami. Na spodnji del keramičnega tulca je kot držalo nasajena kompaktna kartonska cev različnih dolžin (shematski prikaz na sliki 3). Vse merilne sode so uporabne le za enkratno meritev, ker pri visokih temperaturah pride do uničenja naprave. Tako ima keramični tulec pomembno nosilno in zaščitno vlogo v celotni napravi. Dejansko opravljajo te naprave izjemno pomembno vlogo pri predelavi kovin. Temperatura taljenja kovin je izjemno pomembna in mora biti definirana v zelo majhnih tolerancah, kakovost merilnika se določa z zmogljivostjo tolerančnega območja merjenja. V metalurgiji je točka taljenja natančno predpisana, saj ta določa kakovost procesa in izdelka. Prenizka temperatura vpliva na tehnološke težave pri litju, previsoka pa povzroča energetske izgube, preveliko obrabo refraktorjev in peči, poslabšuje kakovost materiala in procesa ter podaljšuje čas ohlajanja. Merilne sode morajo zagotavljati meritev do temperature 1800 °C v času od dveh do treh sekund. Dobri merilniki dosegajo natančnost merjenja v območju 3 °C.

V Evropi obstajajo trije vodilni proizvajalci, ki pokrivajo večji del svetovnih potreb. Po njihovih podatkih je obseg celotnega trga 500–600 milijonov temperaturnih sond letno. Največji svetovni proizvajalec je belgijska družba Electro-Nite, ki pokriva 60-odstotni tržni delež. Electro-Nite je sicer del nemške skupine Heraeus, ki se ukvarja tudi s tehnologijo materiala, izdelki za medicino, posebno razsvetljavo in kvarčnim steklom. V preteklosti smo s to skupino že sodelovali, vendar je zaradi tehničnih težav prišlo do prekinitve sodelovanja. Sodelujemo pa z drugim in tretjim največjim igralcem na trgu, to sta nemška skupina Minkon (prodajamo v njihovo poljsko in iransko tovarno) in italijanska Sidermes. Z Minkonom sodelujemo že več kot 5 let, s Sidermesom smo začeli sodelovati letos. Vsak pokriva okrog 10-odstotni tržni delež. V zadnjih letih prodamo okrog 5,5 milijona kosov keramičnih tulcev, kar predstavlja približno 10 % trga. S projekti, ki jih pripravljamo in izvajamo, pa bi lahko tržni delež v prihodnosti še povečali.



✍ Dušan Jerman

# Nova generacija varovalčnih ločilnikov EFD in EFH



Varovalčni ločilniki za cilindrične talilne vložke CH so v svetu dobro poznani in se uporabljajo v stanovanjskih in industrijskih okoljih za varovanje električnih inštalacij in naprav. Vedno se jih uporablja v kompletu z ustrezno varovalko, ki določa tudi velikost uporabljenega ločilnika. ETI se je z razvojem prvega varovalčnega ločilnika VLC 10 x 38 začel ukvarjati že pred letom 1990, temu pa so sledile še izvedbe velikosti VLC 8 x 32, VLC 14 x 51, VLC 22 x 58 in VLC CC. Leta 2004 se je paleti ločilnikov VLC dodalo varovalčna ločilnika PCF 8 in PCF 10, ki sta prinesla dodatne funkcionalnosti in kupcem omogočila večjo izbiro. Program varovalčnih ločilnikov je bil pri kupcih ves čas dobro sprejet, na kar kaže stalna rast prodaje, ker pa je od njihove uvedbe minilo že precej časa, smo se odločili za celovito prenovo.

Nova generacija cilindričnih varovalčnih ločilnikov ima novo ime, ki je odvisno od namena uporabe. Tip EFD se uporablja v izmeničnih tokokrogih in se glede na kategorijo uporabe lahko vklopi in izklopi tudi pod obremenitvijo. Kratica EFD pomeni »ETI Fuse Disconnecter« oz. v prevodu »varovalčni ločilnik ETI«. Tip EFH je namenjen uporabi v enosmernih tokokrogih, predvsem za zaščito sončnih elektrarn, in služi kot podstavek, zato se pod obremenitvijo ne sme izklapljeti. Kratica EFH pomeni »ETI Fuse Holder« oz. v prevodu »varovalčni podstavek ETI«. Ker nova generacija že z oznako EFD/EFH loči med namenom uporabe, bodo kupci izdelke lažje ločili in izbrali pravega glede na svoje potrebe.

Ločilniki EFD in EFH obsegajo skupaj 8 različnih tipov, ki so odvisni od velikosti in tipa uporabljene varovalke (EFD 8, EFD 10, EFD 14, EFD 22, EFD CC, EFD J30, EFH 10 in EFH 14), iz te osnove pa izhajajo preko 150 različnih variant. S celo paletto lahko ščitimo električne inštalacije v območju od 1 A do 100 A za napetosti do 690 V za izmenične tokokroge (varovalke gG in aM) ter od 1 A do 50 A za napetosti do 1000 V za enosmerne tokokroge (z uporabo varovalk gPv in Battery Fuse).

Generacija ločilnikov EFD in EFH se je začela razvijati na podlagi novih potreb in kakovostnih zahtev kupcev. Pri tem je bila ena od ključnih zahtev večja temperaturna obstojnost, tako da bodo uporabni tudi v zahtevnejših pogojih. Odločili smo se, da bodo nova držala talilnih vložkov iz duroplasta (BMC), ki ima zelo visoko temperaturno obstojnost, z inovativno rešitvijo »čepkov« na držalu pa smo zagotovili, da se v novih ločilnikih talilni vložki ne bodo več dotikali stene ohišja, ki ima nižjo temperaturno obstojnost. Brez te rešitve bi morali tudi za ohišja izbrati dražje in bolj obstojne materiale, kar bi ločilnike zelo podražilo.

Druge pomembne novosti so sodobnejša oblika, ki uporabniku omogoča lažje odpiranje in zapiranje držal s talilnimi vložki, zaščita pred dotikom IP20 na vseh velikostih brez dodatnih

sestavnih delov, možnost plombiranja v zaprtem in odprtem položaju in pripravljeni povezovalni kompleti, s katerimi lahko monter sam sestavi večpolne izdelke glede na svoje potrebe. Posebna novost je ločilnik EFD J30, ki je namenjen uporabi s talilnimi vložki Class J30, ki so uveljavljeni v Ameriki. Izdelek je novost v prodajnem programu ETI in omogoča nove prodajne priložnosti na ameriškem trgu.

Poleg novosti, ki so uporabniku vidne na zunaj, ima nova generacija tudi veliko izboljšav v notranjosti. Z optimizacijo oblike in inovativnimi konstrukcijskimi rešitvami smo dosegli, da se bodo ločilniki EFD in EFH sestavljali lažje in hitreje, k znižanju lastne cene izdelkov pa bo pomembno prispevalo poenotenje in zmanjšanje števila sestavnih delov.

Certificiranje je potekalo na inštitutih AIT na Dunaju in UL v Združenih državah Amerike po standardih IEC, UL in CSA. Uspešno smo pridobili merilna poročila CCA/CB in certifikate UL, ki nam omogočajo prodajo na evropskem in ameriškem trgu. Ločilniki EFD/EFH imajo boljše tehnične karakteristike kot ločilniki VLC, zato jih je bilo mogoče testirati pod strožimi pogoji, kar prinaša dodatne konkurenčne prednosti, prvič pa smo pridobili tudi certifikat UL za velikost EFD 22 x 58, ki smo ga pri stari generaciji neuspešno poskušali že večkrat pridobiti. Tako imamo zdaj znake cURus, cULus in UL Listed za celotno serijo, kar nam odpira nove prodajne možnosti.

Izdelki iz materiala BMC v našem programu niso pogosti, zato z njim nismo imeli veliko izkušenj. V fazi razvoja je bilo prav zaradi tega največ časa namenjenega razvoju držal za talilne vložke in orodij za brizganje držal, ki so jih izdelali v podjetju ETI PROPLAST. Na področju izdelkov iz materiala BMC ni na voljo primerne literature o oblikovanju izdelkov in orodij, tako da smo nova znanja pridobivali samo na podlagi izkušenj, ki smo jih sami pridobili med izvajanjem projekta. V okviru projekta se je skupno izdelalo 10 prototipnih in 15 serijskih orodij za plastične in kovinske sestavne dele, zaradi velikega števila različnih tipov pa je bilo posebno zahtevno testiranje in certificiranje celotne serije.

Izdelki so uvrščeni v nov ETI-jev katalog za leto 2014/15 in so bili že predstavljeni na sejmih Light & Building v Frankfurtu in Intersolar v Münchnu. Sestavljali se bodo v Sloveniji, v oddelku Montaža ETI PROPLAST, kjer v tem času poteka uvajanje v redno proizvodnjo. Glede na obseg opravljenega dela in število uvedenih tipov lahko projekt uvrstimo med večje ETI-jeve projekte v zadnjem času, vse predstavljene novosti in prednosti nove generacije EFD in EFH pa so nedvomno dobra popotnica za še boljšo prodajo varovalčnih ločilnikov v prihodnosti.

# Power needs control

www.etigroup.eu

Sejmi

ETI



## Sejem Light and Building Frankfurt 2014

Vsako leto, ko zima preide v pomlad, okoli praznika velike noči, je za ETI in nas iz oddelka za marketing na programu najpomembnejši sejem v celem letu. Prvič, kar se tiče obsega dela, saj je ta sejem vedno neka prelomnica – pri novostih, pa naj bo to na področju marketinškega materiala ali novosti s produktnega dela, in drugič, ker se v času pred tem sejmom postavljajo smernice oz. koncepti postavitve, ki so po navadi enake skozi celo leto. Prav tako je to sejem, od katerega se vedno največ pričakuje – po obisku, uspešnosti, odzivu obiskovalcev, konkurence in tudi nas samih.

Koliko priprav je potrebnih, ne bom pisala, ker je bilo to že večkrat navedeno. Vseeno pa je treba poudariti, da brez

sodelovanja posameznih služb znotraj ETI-ja, sejem ne bi bil tako uspešen, kot je bil. Sodelovanje je pomembno pred sejmom, med njim in prav tako po njem. Vsak izmed nas ima svojo nalogo, in če se stvari odvijajo po načrtu, lahko pričakujemo dobre rezultate. Letošnje leto smo pridobili toliko kontaktov, kot že zelo dolgo ne. Obisk na sejmu je bil zelo velik, prav tako na naši stojnici. Sejem Light and Building poteka vsako drugo leto in ETI je prisoten že od samega začetka. Ker smo stalni »gostje«, imamo tudi večjo pogajalsko moč pri izbiri lokacije stojnice. Ta je zdaj že kar tradicionalno na istem prostoru že več let. Sicer je bolj ozka in podolgovata (20 x 4 m) in te konec dneva že pošteno bolijo noge, vendar se nahaja tik ob

vhodu v halo, kjer je obisk največji. Prav tako je v bližini večina naše konkurence. Naši najbolj udarni izdelki, ki smo jih letos želeli poudariti in pri katerih želimo še posebej pospeševati prodajo oziroma z njimi prodrati na trg, so bili EFI B in B+ tip, KZS 1M, baterijske varovalke, železničarske varovalke in nova serija varovalčnih ločilnikov za cilindrične varovalke EFD oz. EFH. Vsi ti izdelki so bili predstavljeni na več različnih načinov. Eden izmed njih so bili osvetljeni kubusi, ki so bili letos novost na naši stojnici. Naredili smo jih zaradi same predstavitve in pa tudi optimizacije stroškov (lahko jih uporabimo večkrat, ker so prenosni, prav tako se lahko menja samo pročelje kubusov, plašči pa ostanejo enaki). Pritegnili so veliko radovednih pogledov, kar pa je bil po eni strani tudi namen – pomembno je namreč imeti na sejmu stvari oziroma elemente, ki že od daleč privabijo poglede. Prav tako smo letošnje leto prenovili in razširili našo, zdaj že kar nekaj let stalno, »zeleno« steno (The Green Wall). Ta predstavlja simulacijo sončne elektrarne, letos pa smo jo razširili še z baterijskimi varovalkami, ki postajajo čedalje bolj pomembne v industriji oziroma predstavljajo eno izmed smernic razvoja v prihodnosti. Prav tako je zvesta stalnica »vijola« stena, ki predstavlja naše izdelke na področju stikalne tehnike v rangu 0,5–6300 A. Tu so predstavljeni tako avtomati kot ETIBREAK-i in zračni odklopniki (ACB). Za popestritev predstavitev smo letos kot novost uspešno predstavili prenovo stare stanovanjske omare, kamor





Stojnica pred otvoritvijo sejma



smo namesto takratnih SAFEMAT-ov vključili KZS-e in nove inštalacijske odklopnike. Predstavili smo še novosti s področja industrijskih relejev in naprav za nadzor in krmiljenje, novo serijo specialnih varovalk SRF in novo serijo varovalčnih ločilnikov za cilindrične varovalke. Prav tako je treba omeniti »kotiček Solutions«, kamor so bile umeščene omare za kompenzacijo jalove energije, automatic transfer switch in omara, ki predstavlja možnosti vgradnje naših proizvodov. Predstavljen je bil še ostali »klasični« program, posebno mesto (v vitrinah) pa je dobila tudi tehnična keramika. Zopet smo se predstavili kot sistemski integrator in lahko rečem, da uspešno! Poleg sejma, ki predstavlja nekakšen realen svet, pa je bila v virtualnem svetu širši javnosti predstavljena nova spletna stran ETI. Vendar je to že druga zgodba.

Ekipa, ki je bila na sejmu, je delovala enotno in usklajeno. Kljub temu da je vsak izmed nas imel veliko svojega dela, smo drug drugemu vedno priskočili na pomoč, ko je bilo to potrebno. Rada bi se zahvalila prav vsem, ki so na kakršen koli način pripomogli k uspešni predstavitvi. Pa naj bo to s kreativnim razmišljanjem, s strokovnim mnenjem, z izdelki, z vijačenjem izdelkov na panoje ali pa na sami stojnici, s pohvalo ali pa konstruktivno kritiko, saj nam to omogoča, da bomo naslednje leto lahko še boljši.

✍ Melita Klemen

## Sejem Energetika Celje 2014

Prav tako kot sejem Light and Building v Frankfurtu, poteka sejem Energetika v Celju vsako drugo leto. V istem času se odvijata dva sejma skupaj, ki pa nekako tudi sovpadata in sicer sta se od 20.-23. maja odvijala na celjskem sejmišču sočasno Energetika in Terotech-Vzdrževanje, ki nekako sovpadata. ETI je seveda sodeloval na sejmu Energetika, vendar nam ni manjkalo niti obiskovalcev sejma Terotech-Vzdrževanje.

Novosti v svoji ponudbi je predstavilo skoraj 580 razstavljalcev iz 6 držav. Ponudba je bila predstavljena v 4 sejmskih dvoranah oziroma na skoraj 20.000 m<sup>2</sup> površine. Kljub temu da Slovenija predstavlja relativno majhen delež naše prodaje, saj večino izdelkov prodamo v tujino, pa je to naš domači trg in je prav, da se predstavimo tudi »doma«.

Predstavili smo se na 32 m<sup>2</sup>; s tem smo imeli dovolj prostora, da se prikažemo kot sistemski integrator, hkrati pa damo poudarek tudi na novosti. Seveda sta nas spremljali »zelena« in »vijola« stena. Najbolj udarni izdelki so bili na kubusih, predstavili pa smo seveda tudi naš klasični program. Podoben odziv kot na sejmu v Frankfurtu smo doživeli tudi ob predstavitvi že narejenih omar, in sicer za kompenzacijo jalove energije, automatic transfer switcha in omare, ki predstavlja različne možnosti vgradnje naših izdelkov – vedno so privabile veliko radovednih pogledov in posledično omogočile navezavo novih stikov. Sejmski nastopi se iz leta v leto spreminjajo, in če so pred desetimi leti še zadostovale čisto preproste predstavitvene table, danes ni več tako – obiskovalci



in kupci so vsako leto bolj zahtevni. Kar je tudi prav, saj nam to prinaša napredek na več različnih področjih nasploh in ne le pri sejmskih nastopih.

Na sejmu smo opravili veliko poslovnih razgovorov in stkali nove poslovne vezi, ki bodo v prihodnje prinesle nove rezultate.

✍ Melita Klemen

# Analiza zadovoljstva kupcev koncerna ETI

V aprilu smo izvedli raziskavo zadovoljstva naših kupcev za leto 2013. Dosegli smo rekordno odzivnost, saj je naš vprašalnik izpolnilo kar 351 različnih podjetij. Na splošno so kupci ETI ocenili boljše od konkurence, pri čemer so bili najboljše ocenjeni naše prodajno osebje ter poprodajne storitve. Konkurenca je višjo oceno dobila na področju izdelkov in nabavnega procesa. V primerjavi z letom 2012 smo sicer zabeležili minimalno znižanje splošne ocene ETI-ja, hkrati pa je 96 % kupcev ocenilo, da se je ETI v preteklem letu izboljšal in bi ga bili pripravljeni priporočiti tudi svojim partnerjem.

Poglaviten namen takšnih raziskav je preveriti zadovoljstvo obstoječih kupcev z izdelki in splošnim sodelovanjem z ETI-jem. Preverjamo njihovo zadovoljstvo s prodajnim osebjem, proizvodi, ponakupnimi storitvami in tržnim komuniciranjem oziroma marketinškimi aktivnostmi. Najti skušamo tudi nezadovoljene potrebe in želje obstoječih kupcev ter na tej podlagi vzpostaviti tak odnos in sistem podpore, da kupce še bolj navežemo nase.

Vprašalnik vključuje naslednje glavne sklope vprašanj:

**A) prodajno osebje;** strokovnost, odzivnost in prilagodljivost, komunikativnost;

**B) izdelki;** kakovost, oblikovanje in izbor, ekonomičnost uporabe in odnos do okolja, življenjska doba, inovativnost, cena;

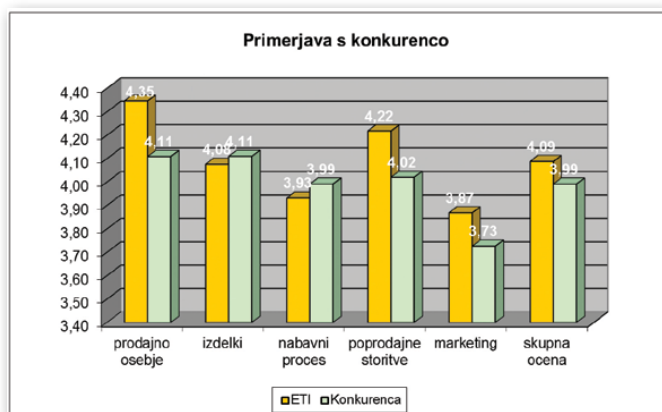
**C) nabavni proces;** naročanje, razpoložljivost izdelkov, pravočasnost dobave, plačilni pogoji, čas uvedbe novega izdelka;

**D) poprodajne storitve;** odzivni čas, tehnična pomoč, zagotavljanje usposabljanja, garancijski pogoji, obravnavanje reklamacij;

**E) marketinške aktivnosti;** zadovoljstvo s spletno stranjo, katalogi in marketinško podporo.

V vsaki izmed točk od A do E kupci najprej z ocenami od 1 do 5 ocenijo podjetje ETI in potem še konkurenco. Tako dobljeni izsledki nam zagotavljajo dober pregled stanja na trgu in vrednotenje podjetja ETI v očeh odjemalcev v primerjavi s konkurenco.

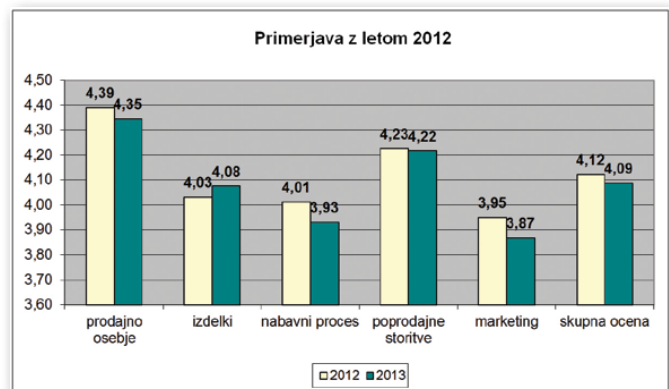
Novost v zadnjih letih je, da se anketa izvaja v obliki spletnega vprašalnika, s čimer kupcu omogočamo preprost dostop in izpolnjevanje ankete. Ker anketiranje poteka na nivoju koncerna, je vprašalnik dostopen v 13 različnih jezikih.



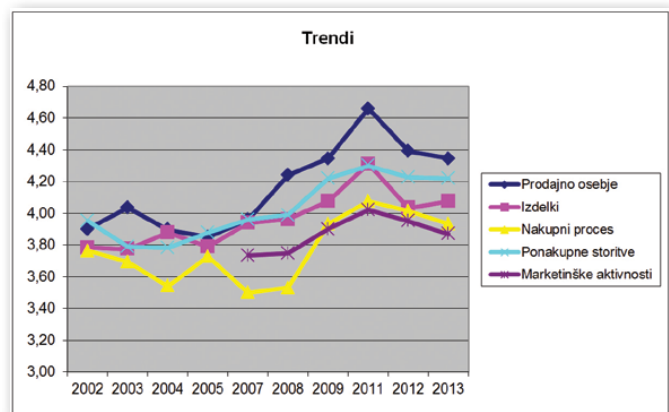
## Skupni rezultati

Zgornji graf prikazuje povprečne ocene vseh ETI-jevih kupcev v primerjavi s konkurenco. ETI-jevo konkurenčno prednost po

ocenah sodeč predstavlja prodajno osebje, najbolj pa za konkurenco zaostajamo na področju nabavnega procesa.

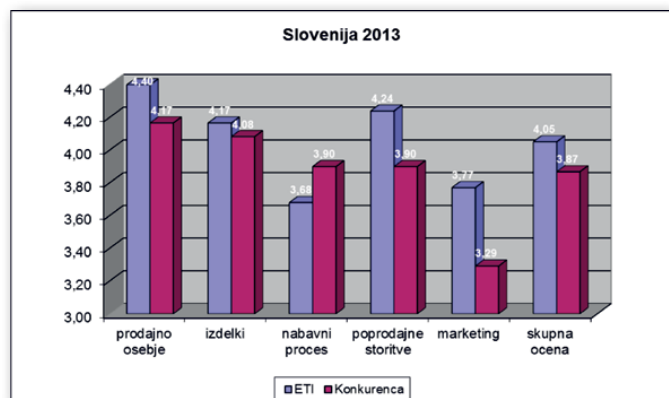


V primerjavi z letom prej smo znižanje ocene zaznali v vseh kategorijah razen na področju izdelkov (kjer je bil lani, ravno obratno, padec največji); največja razlika je na področju nabavnega procesa. V obdobju 11 let **tako** v vseh kategorijah beležimo trend rasti ocen, ki je najbolj očiten pri prodajnem osebju (0,4 ocene) ter najmanj pri marketinških aktivnostih (te se merijo šele od leta 2007, na nekaterih trgih celo šele od leta 2009).

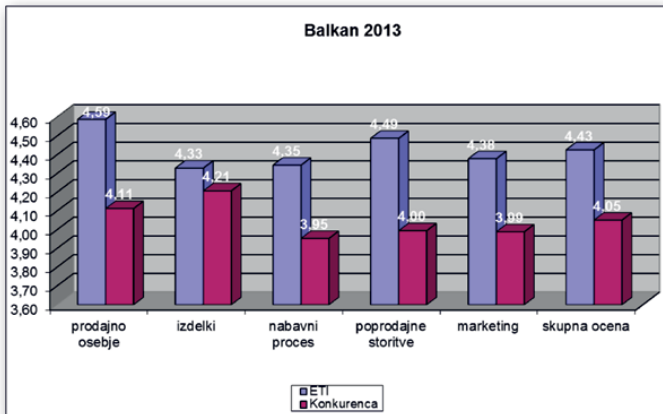


## PRIMERJAVA S KONKURENCO PO POSAMEZNIH TRŽNIH PODROČJIH

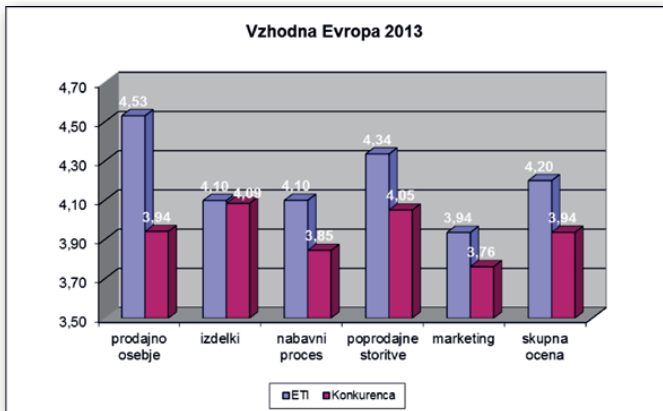
ETI je na vseh tržnih področjih razen na trgih ostalega sveta prejel boljše splošne ocene kot konkurenca. Najvišje ocene smo v povprečju prejeli na tržnem področju Balkana, kjer je razlika med našo oceno in oceno konkurence tudi največja. Še posebej dobro smo se v lanskem letu odrezali na trgih zahodne Evrope, kjer smo bistveno izboljšali skupno oceno v primerjavi z letom poprej in uspeli prehiteti konkurenco na vseh področjih z izjemo nabavnega procesa.



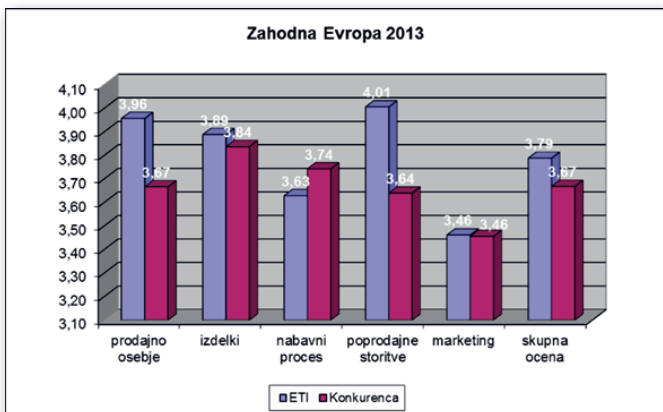
Vsi slovenski kupci ocenjujejo, da se je ETI v preteklem letu izboljšal, in to predvsem na področju dobave, zaloge, novih izdelkov ter prepoznavnosti blagovne znamke. Prav tako so tudi vsi izredno zainteresirani za dodatna izobraževanja, predvsem na področju novih izdelkov ter glede prednosti naših izdelkov v primerjavi s konkurenčnimi.



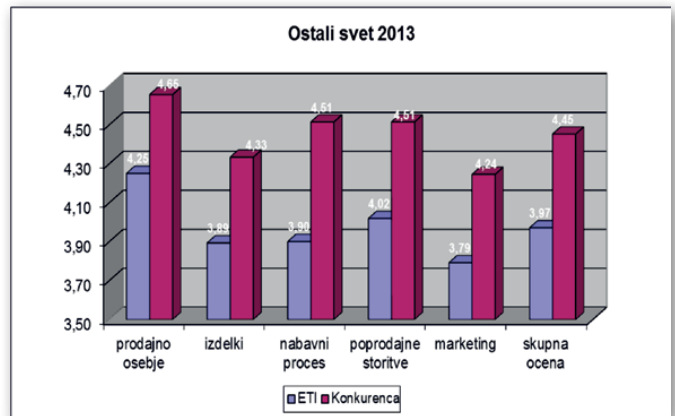
Na področju Balkana smo v primerjavi z letom poprej bistveno izboljšali oceno marketinških aktivnosti. Kupci dodajajo, da smo boljši tudi kar se tiče širine produktnega portfelja ter uvajanja novih izdelkov.



Kupci na trgih vzhodne Evrope so izredno pozitivno ocenili naše tamkajšnje prodajno osebje (bistveno višje kot v preteklih letih), manj zadovoljni pa so bili z našimi spletnimi stranmi ter oglaševalskimi akcijami. Med najpogostejšimi dodatnimi željami naj izpostavimo predvsem praktične predstavitve uporabe naših izdelkov ter projektiranja.



V zahodni Evropi smo v letu 2013 dosegli lepe rezultate ter prehiteli konkurencu. Edino področje, kjer bodo potrebne dodatne izboljšave, je nabavni proces.



Rezultati analize na trgih ostalega sveta so po drugi strani rahlo nekoliko nenavadni, saj je bila konkurencia ocenjena že skoraj nerealno visoko. ETI je zabeležil kar precejšnje znižanje ocene, hkrati pa je 92 % kupcev menilo, da smo se v primerjavi z letom poprej izboljšali.

## PRIMERJAVA S KONKURENCO PO POSAMEZNIH SKLOPIH

### Prodajno osebje

Prodajno osebje je že tradicionalno najvišje ocenjeni podsklop, najboljše smo bili ocenjeni pri komunikativnosti in najnižje pri odzivnosti.

### Izdelki

V letu 2013 smo zabeležili določeno zvišanje ocene naših izdelkov v primerjavi z letom poprej, kar pomeni, da gremo v pravi smeri, še posebej na področju kakovosti, inovativnosti in cene izdelkov. Hkrati rezultati kažejo, da bomo morali v prihodnosti še aktivneje širiti naš produktni portfelj. Med najpogostejše pogrešane izdelke (ki so jih izpostavili kupci na več različnih tržnih področjih) spadajo predvsem frekvenčni pretvorniki, samostojne omare ter rešitve za avtomatizacijo.

### Nabavni proces

Pri nabavnem procesu smo v primerjavi s prejšnjimi leti zabeležili padec ocene na prav vseh področjih razen pri plačilnih pogojih. Tudi dolgoročni trend ne kaže izboljšanja. V primerjavi z letom poprej je konkurencia po drugi strani očitno izboljšala postopek naročanja, razpoložljivost izdelkov ter pravočasnost dobave, poslabšali pa so se njihovi plačilni pogoji.

### Poprodajne storitve

ETI je v primerjavi z letom poprej prejel precej višjo oceno kupcev za vodenje postopkov obravnavanja reklamacij, slabše pa sta bila ocenjena naš odzivni čas in tehnična pomoč. V primerjavi s konkurencu smo se najboljše izkazali na področju tehnične pomoči ter možnosti usposabljanja za uporabo naših izdelkov.

### Marketinška dejavnost

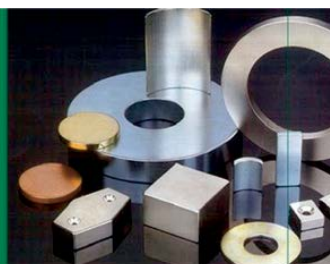
ETI je v preteklem letu prejel relativno podobne, v povprečju rahlo nižje ocene kot v letu 2012, vendar kljub temu ostajamo pred konkurencu. Tej so se v omenjenem obdobju ocene še bolj znižale, še najbolj na področju prodajnih katalogov, newsletterja ter obveščanja o novostih. ETI bo po drugi strani moral v tem letu še več pozornosti nameniti newsletterju (ta na nivoju koncerna še ni zaživel in se trenutno redno uporablja le na slovenskem trgu) ter oglaševanju v specializiranih revijah. V primerjavi s konkurencu smo se tako najboljše odrezali na področju katalogov ter produktnih prezentacij.

Sabina Pešec

## Naš dobavitelj permanentnih magnetov podjetje MPI



All what you  
need in the World  
of Magnets!



**Magneti Permanenti Industriali (MPI) iz Italije je od leta 1985 vodilno podjetje za proizvodnjo permanentnih magnetov, ki zagotavlja dolgoročne izkušnje, tehnično in profesionalno podporo, celoten servis in skrb za okolje.**

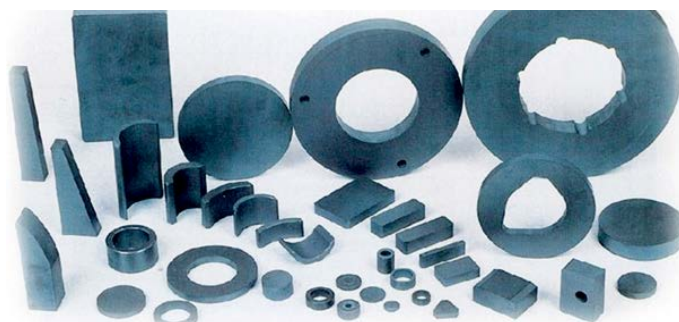
MPI je uveljavljeno podjetje, mednarodno priznано kot vodilni dobavitelj vseh vrst magnetnega materiala za vse industrijske aplikacije. Priznana podjetja so ga izbrala za prednostnega dobavitelja in se obračajo nanj, tudi za razvoj novih projektov, zaradi dolgoletnih izkušenj in skupnega razvoja.

MPI je na podlagi številnih izkušenj naredil velik korak naprej in danes je sposoben dobavljati podjetjem na katerem koli področju; ponuja popolni servis inženiringa in prototipov.

Podjetje zagotavlja kakovostne izdelke. Pregledajo jih neposredno na sedežu podjetja, kjer imajo na razpolago dobro opremljen laboratorij z mnogo sodobnimi, izpopolnjenimi in naprednimi instrumenti, ki se uporabljajo v proizvodnih obratih.

Podjetje neposredno zagotavlja kakovost za naše stranke. Pridobilo je certifikat UNI EN ISO 9001: 2008, magneti pa v celoti ustrezajo smernici 2002/95/CE-RoHS.

Poslovno sodelovanje z Elektroelementom d. d. poteka od leta 2008, in sicer na področju magnetov AlNiCo (trajni magnet za FI rele) in feritnih magnetov.



Za celotno naročilno količino obeh tipov je MPI v svojem skladišču organiziral storitev shranjevanja, ki temelji na letnih naročilih, z mesečnimi dobavami na osnovi naših potrebnih količin. To omogoča, da se zagotovi stalna cena za ETI za celotno naročeno količino in dobave »just in time«.

Odnos med podjetjema temelji na obojestranskem zaupanju in spoštovanju.

Ob oceni dobaviteljev (MPI spada v A-rzred dobaviteljev) smo za leto 2013 prejeli odgovor MPI, da so v podjetju počaščeni, da sodelujejo z ETI kot spoštovanim in zanesljivim partnerjem in. Prepričani so, da bo sodelovanje v prihodnje še trdnjše.





## Vitka linija KZS 1M, KZS 2M2p, ETIMAT 1N in Limat

Z letošnjim marcem se je v proizvodnji stikal KZS 1M, KZS 2M2p, ETIMAT 1N in Limat izvedla prenova proizvodnega procesa za vse našete izdelke, ki je zajemala postavitve po principu vitke linije oz. vitke proizvodnje. Začetek zdaj že večinoma izvedene prenove seže na konec leta 2012, ko se je zaradi podobnosti stikal KZS 1M, 2M2p in ETIMAT 1N proizvodnja združila v isti prostor (nekdanji ETIMAT 6). Zaradi težnje po izdelavi celotnega stikala na enem mestu je marčevska prenova zajela še prestavitve proizvodnje kovinskih polizdelkov iz OKG v ta prostor. Tako na tem mestu zdaj izdelujemo polizdelke, kot so magnetni sprožnik, kontakno obločni sklop, stikalni mehanizem Limat itd., po načelu vitke proizvodnje, sproti glede na potrebe montaže.



Pri prenovi samega montažnega procesa KZS 2M2p je največja sprememba v postavitvi delovnih mest, postavljenih vzdolž na novo pridobljenega traku. Ista delovna mesta so predvidena tudi za montažo prihajajočega izdelka KZS 2M2p EDI. Dobili smo tudi napravo za justiranje FI, ki je bila sproščena na drugem oddelku, tako da delo zdaj poteka bolj kontinuirano in optimalno. Hkrati se je v montažni proces KZS 2M2p zaradi uporabe istih

naprav umestila tudi proizvodnja Limata, s čimer smo dosegli tudi določeno mero fleksibilnosti procesa. Slika KZS 2m2p in limat

Na drugi strani prostora smo izvedli prenavo proizvodnega procesa KZS 1M in ETIMAT 1N. Na novo smo postavili transportni trak in tako povezali montažo teh stikal s testnim centrom. Tudi tu smo zaradi uporabe istih naprav poiskali rešitev za postavitve montažnih mest, ki zagotavlja fleksibilno izdelavo obeh stikal. V neposredno bližino montažnih mest smo postavili regale ter tako še olajšali manipuliranje z materialom in pregled nad njim.





# Nadgradnja transakcijskega informacijskega sistema Infor

## Kratka zgodovina

V zadnjih desetih letih se je ETI razvil kot koncern s proizvodnjo ne samo v Sloveniji, temveč tudi v drugih evropskih državah. S širjenjem koncerna je bilo vse težje obvladovati poslovanje, zato je bila izgradnja skupnega koncernskega informacijskega sistema nujna. Pred letom 2007, ko smo začeli razmišljati, kako lažje informacijsko obvladovati koncern, so podjetja za svoje poslovanje uporabljala različne informacijske sisteme, ki med seboj niso bili povezani. Z njimi so upravljala samostojno. Stičnih točk med njimi ni bilo, informacije so se po koncernu pretakale izključno preko Excelovih tabel in v glavnem preko elektronske pošte. Enotnega pogleda na podatke seveda ni bilo mogoče zagotoviti. Nobeden od uporabljenih sistemov v koncernu ni omogočal takšnih funkcionalnosti in robustnosti, da bi ga lahko uporabili kot koncernski transakcijski sistem. Leta 2008 smo se odločili, da poenotimo informacijski sistem v proizvodnih podjetjih koncerna, nad njim pa zgradimo podatkovno skladišče in sistem za poslovno obveščanje, kamor bi nato vključili tudi vsa ostala podjetja v koncernu. Kot temeljno rešitev smo izbrali enega od treh v svetu najbolj uporabljenih transakcijskih sistemov, in sicer Infor ERP Ln. Sledilo je uvajanje novega sistema v posamezna podjetja koncerna. V januarju 2012 smo končali uvajanje transakcijskega informacijskega sistema Infor ERP LN v vključitvijo še zadnjega hčerinskega podjetja na Poljskem.

## Nadgradnja sistema in povezav z zunanjimi sistemi

Čas v informacijski tehnologiji teče še posebno hitro, strojna in programska oprema se nenehno razvijata in tudi proizvajalci te opreme morajo iti v korak z novimi tehnologijami. Verzija Inforja, ki jo trenutno uporabljamo in je bila ob uvajanju prvega podjetja v koncernu najnovejša, postaja nepodprta s strani proizvajalca Infor. Ker je tveganje uporabe nepodprte verzije preveliko, smo se odločili, da začnemo z nadgradnjo obstoječe verzije.

Projekt nadgradnje transakcijskega sistema se je že začel s fazo priprave infrastrukture, ki nam bo omogočila naslednje korake. Strojna in ustrezna programska oprema sta trenutno v fazi namestitve. Izbrali smo standardno strojno opremo, kar pomeni, da ne bomo več vezani le na enega proizvajalca opreme, s tem pa je povezana tudi cena opreme, ki je zaradi večje konkurenčnosti ustrezno nižja, krog razpoložljivih strokovnjakov za podporo tej opremi pa se je zaradi tega znatno razširil. Projekt bo za vse izvajalce nadgradnje, tako interne kot zunanje, pomenil velik zalogaj, ker ga bo treba izpeljati v vseh podjetjih koncerna, kjer je sistem trenutno v uporabi, naenkrat. Postavitev je namreč enovita, kar pomeni, da vsa podjetja uporabljajo enako programska opremo in velik del skupne baze podatkov. Velik izziv predstavljajo tudi lokalizirane verzije določenih delov programske opreme (v glavnem vezano na področje financ in računovodstev), ki jih zagotavljajo Inforjevi partnerji v posameznih državah. Infor je politiko lokalizacij v zadnjih letih precej spreminjal, posledično pa kakovost lokalizacij ni povsod ustrezna. Upravljalci in uporabniki sistema pa seveda pričakujemo kakovostno podporo lokaliziranih verzij. Še večji izziv za izvajalce pa bo nadgradnja povezav med Inforjem in sistemi, ki so z njim bolj ali manj tesno povezani. To so predvsem:

- skladiščni sistem IWare,
- sistem za obvladovanje pretoka dokumentov Document Cycle (Pelikan),
- sistem za poslovno obveščanje (BI) in planiranje (Hyperion).

Pri izvedbi projekta bo sodelovala interna ekipa ključnih uporabnikov, sodelavcev iz informatike, ter zunanji izvajalci za posamezne dele sistema. Ker bo sprememb v Inforju precej, bo posledično veliko tudi sprememb na povezavah med sistemi.

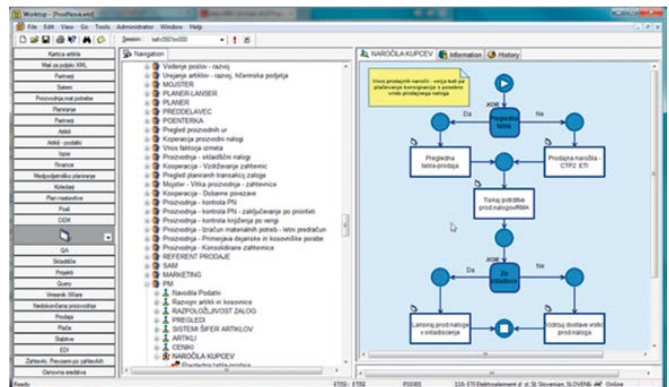
Kot sem že navedel, predpriprava za projekt že poteka, sledijo pa ji faze:

- nadgradnja obstoječe verzije programske opreme in podatkovne baze skupaj z lokaliziranimi verzijami posameznih držav na ciljno verzijo;
- testiranje nadgrajene verzije standardne programske opreme in njenih modifikacij s strani ključnih uporabnikov sistema;
- nadgradnja vmesnikov za povezane sisteme (IWare, BI, Hyperion, aplikacije DC, Trinet ...);
- testiranje nadgrajenih vmesnikov in povezav s strani ključnih uporabnikov;
- usposabljanje vseh uporabnikov Inforja in povezanih sistemov;
- inštalacija preostale potrebne strojne in programske opreme;
- prenos produkcijskih podatkov iz obstoječe v ciljno verzijo;
- prehod na uporabo ciljne verzije programske opreme.

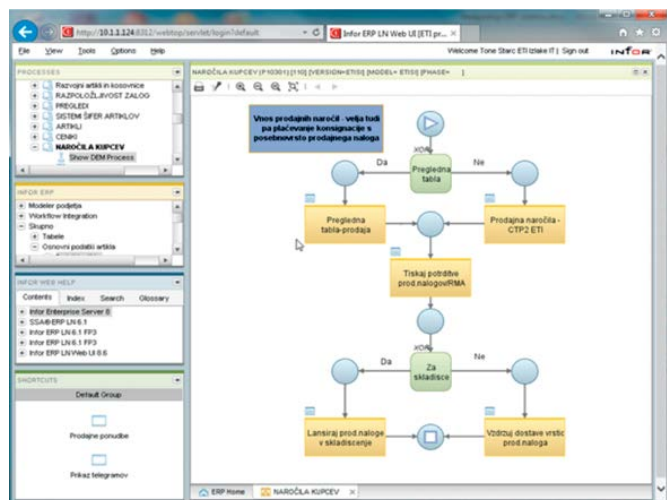
Načrtujemo, da bomo vse te faze zaključili do spomladi 2015.

## Kaj nam bo sistem prinesel

Uporabniki bodo seveda najbolj občutili spremembo pri samem uporabniškem vmesniku, ki ne bo več nameščen na delovno postajo uporabnika, kot do zdaj (Slika 1), ampak se bo izvajal znotraj internetnega brskalnika (Slika 2).

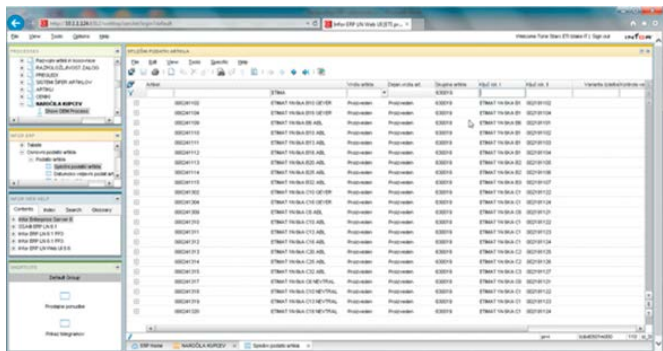


Uporabniški vmesnik, ki je trenutno v uporabi



Nov uporabniški vmesnik

Novi vmesnik je precej posodobljen in omogoča večino funkcij Windows, npr. iskanje po delnih opisih, kot kaže Slika 3. Upravljalci sistema bomo lahko določali dodatna obvezna polja (ali skrili nepotrebna) na posameznih vnosnih ekranih, vezano na skupine uporabnikov ali celo posameznega uporabnika, itd.



Kar se tiče delovanja sistema, bomo z novo arhitekturo, kjer se bo del gruče strežnikov nahajal na glavni, del pa na rezervni lokaciji, še povečali varnost sistema. Z novo opremo bomo

povečali tudi odzivnost, kajti trenutni sistem je po sedmih letih uporabe že blizu zgornje meje zmogljivosti.

Z nadgradnjo bomo dobili tudi možnost uporabe popolnoma novih funkcij, ki jih prej ni bilo v sistemu:

- sistem CRM za upravljanje s poslovnimi partnerji,
- zmožnost sporočanja določenih dogodkov v sistemu (alerting), npr. sporočilo, da je nek izdelek v zalogi,
- orodja za procesni tok (workflow),
- bistveno zmogljivejša in sodobnejša systemska orodja za izdelavo poročil,
- zmogljivejša platforma za izgradnjo vmesnikov z zunanjimi sistemi.

Vse novosti uporabnikom seveda ne bodo na voljo takoj ob prehodu na novo verzijo, ker je prvotni cilj vzpostaviti poznano delovanje na novi platformi in si s tem tudi zagotoviti nadaljnjo podporo proizvajalca programske opreme; z njimi se bomo začeli ukvarjati takoj po vzpostavitvi stabilnega novega okolja. Torej, pred nami je zelo zanimivo leto, polno izzivov in možnosti, da naš temeljni transakcijski sistem postane boljši, hitrejši in varnejši. Ekipe projekta nadgradnje se bo potrudila, da bo prehod na novo verzijo čim lažji za vse uporabnike informacijskega sistema.

✍ Tone Starc

ETI

Naši zaposleni

## Najuspešnejši sodelavci v letu 2013

### ETI Proplast d. o. o.

#### Štefan Koporec



Štefko opravlja delo upravljalca strojev, ki je obsežno in zahtevno. K delu pristopa sistematično, kar vpliva predvsem na boljše in zanesljivejše delovanje strojev na plastiki. Delo opravlja vestno, natančno ter v skladu z zahtevami. S pripadnostjo podjetju in svojo energijo pri delu pozitivno vpliva na sodelavce in jim je vedno pripravljen pomagati.

#### Branko Grobin

Brane se je v podjetju zaposlil leta 1996. Oddelku montaže EP se je pridružil takoj po odprtju oddelka. Priden in vesten delavec je vedno pripravljen v vseh pogledih pomagati, da proizvodni proces teče nemoteno. Aktivno je sodeloval pri postavitvi in zagonu vitke linije in se vedno pozitivno vključuje v delo tima.



#### Peter Trdin



Peter se nam je v orodjarni pridružil pred štirimi leti. Navdušen je s svojo zagnanostjo, ravednostjo in željo po učenju. Kmalu so ga kolegi prepoznali kot odličnega sodelavca, na katerega se lahko zanesejo in ki s pozitivnim pristopom rešuje vsakodnevne izzive. Z leti je osebno in strokovno napredoval, zato se

mu dodeljujejo vedno zahtevnejše naloge. Postaja vse večji strokovnjak, kot človek pa je vedno enak: preudaren, marljiv in zanesljiv.

### ETI d. d. Obrat EI:

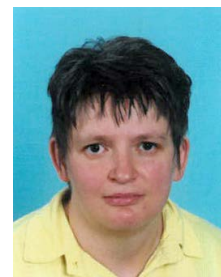
#### Karolina Humski

Karolina je delavka in mentorica na vitki liniji KZS. Pri delu je natančna, zanesljiva in poštena. Sodelavke jo spoštujejo tudi zaradi delavnosti in kolegialnosti, saj poskrbi, da vse lahko dobro delajo. S svojim delom je zgled sodelavcem.



#### Danica Koželj

Danica je z nami že več kot 26 let. Natančna, dosledna in urejena sodelavka delo opravlja na vseh delovnih operacijah v montaži Kamnik. Nesebično pomaga sodelavkam, jim svetuje pri delu, opozarja na napake in pomaga pri reševanju težav v proizvodnji.



### Obrat TK Izlake

#### Mojca Majdič

Mojca v naši družbi na različnih delovnih mestih dela že skoraj 27 let. V njeni sredini jo cenijo kot pridno, vestno delavko, vedno pripravljeno pomagati mlajšim in manj izkušenim,



tako v strokovnem kot človeškem pogledu. Njena prijaznost in pozitivna energija sta izraženi v tolikšni meri, da je resnično vzor drugim sodelavcem.

#### Obrat TK Kamnik



#### **Ivan Omovšek**

Ivan je na odžigu tehnične keramike v Kamniku zaposlen že 31 let. S svojim značajem, pridnostjo, vestnostjo in smislom za timsko delo je v kolektivu spoštovan in cenjen delavec. Pri svojem vsakdanjem delu je velikokrat v stiku z delavci iz drugih oddelkov zaradi dogovarjanja in usklajevanja za nemoten potek proizvodnega

procesa. Zaradi kakovostnega timskega dela proizvodni proces dejansko poteka nemoteno, saj skupaj z drugimi vedno najde pravo rešitev.



#### Strokovne službe TP

#### **Nika Medvešek**

Nika je zaposlena v RTTK kot vodilni raziskovalec tehnične keramike. Z dobrim timskim delom je veliko doprinesla k širšemu spektru novjših izdelkov. Pri delu je samostojna, natančna in zanesljiva. Uspešno sodeluje v timu za izboljšanje

kakovosti. Nika v vsakem delu vidi izziv. Loti se ga strokovno, kar se odraža v dobrih rezultatih.

#### **Dejan Ocepek**

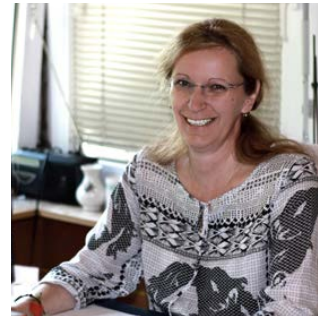
Dejan je predan svojemu delu skrbnika kakovosti izdelkov, je izredno samoiniciativen in strokoven. S svojim znanjem in izkušnjami je nepogrešljiv član v timih kakovosti na stikalni tehniki. Njegove vrednote so neprecenljive tako za ožjo skupino področja kakovosti kot za celotno podjetje.



#### Druge strokovne službe

#### **Jana Grošelj**

Jana se je v ETI-ju zaposlila leta 1992 kot pripravnica v Tehnologiji EI, kjer je slabih pet let delala kot razvijalka. Od leta 1997 dalje je vodja kalkulacij v računovodski službi. Njeno delo je strokovno in kakovostno in je rezultat pridnosti, samostojnosti, vestnosti, sistematičnosti, vztrajnosti in zanesljivosti. Ima pozitiven odnos do sprememb, v katerih vidi nove izzive. Njena odlika je timsko delo tako znotraj družbe kot znotraj koncerna. Zaradi svojega dela je med sodelavci priljubljena in spoštovana sodelavka, ki je vedno pripravljena priskočiti na pomoč.



## Zadovoljstvo zaposlenih 2013 – ETI d. d.

V anketi smo v letu 2013 vključili vse zaposlene, ki smo jih razdelili v 14 zaključenih skupin: Obrat TK – proizvodnja Izlake, proizvodnja Kamnik; Obrat EI – proizvodnja Izlake, proizvodnja Trbovlje, proizvodnja Kamnik, SVE, OPP, področje kakovosti, tehnologije, razvoj, strokovne službe PPM, PNL, ostale strokovne službe in vodstveni kadri.

Zaposleni so svoje ocene strinjanja s posameznimi trditvami izražali na lestvici 1–5, pri čemer je 5 pomenila popolno strinjanje, 1 pa popolno nestrinjanje. Glede na priporočila svetovalnih institucij in praks primerljivih evropskih podjetij, da povprečna ocena **nad 3 izraža že relativno visoko stopnjo zadovoljstva, rezultati ankete kažejo nizko stopnjo zadovoljstva, vendar boljše kot zadnja tri anketiranja.**

Anketo je izpolnilo 33,43 % (38,95 %) vseh zaposlenih, konkretne predloge za izboljšanje zadovoljstva zaposlenih je podalo 19,6 % (16,8 %) anketiranih, svoje aktivnosti za izboljšanje zdravja pa je opisalo 32,13 % (15,4 %) anketiranih.

Anketo je vrnilo največ zaposlenih, ki imajo od 16 do 25 let delovne dobe (30 anketirancev oz. 38 %), sledijo zaposleni z več kot 25 let delovne dobe (26,58 %), zaposleni s 5 do 15 let delovne dobe (25,95 %) ter zaposleni, ki imajo manj kot 5 let delovne dobe (16,77 %).

Za kar 59,43 % anketirancev pa je zaposlitev v družbi hkrati prva zaposlitev.

Pri predlogih za izboljšanje zadovoljstva zaposlenih se jih kar 38 % nanaša na plače (povišati plače, nagraditi tiste, ki več pripomorejo k uspehu podjetja kot drugi ...), sledijo predlogi za izboljšanje delovnih pogojev s 24 %, med katerimi je nekaj zelo konkretnih (na spajkanju naj bi preprečili prepih in pretirano hlajenje prostora poleti, v montaži v Trbovljah se anketiranci pritožujejo nad poletno vročino in slabim prezračevanjem, predlagajo investicijo v centralni odpra-

ševalni sistem, pri rešitvah za ureditev delovnih procesov je treba upoštevati stroko, pri cinjenju in varjenju naj bi se delavke menjale, predlagajo več odmorov, proste vikende, rekreacijo med odmori ...). Naslednje predloge bi lahko strnili v predloge, ki se nanašajo na vodenje in medsebojne odnose – zaposleni vidijo možnost za boljše odnose v enakopravni obravnavi zaposlenih s strani vodij, pravičnosti in poštenosti nadrejenih, pozitivni komunikaciji, dejstvu, da so zaposleni »upoštevani in slišani«, zgledu vodij, večji predanosti delu in nenazadnje, prevetritvi vodstvenih kadrov in zamenjavi nekaterih s sposobnejšimi.

Predlagajo dodatna strokovna izobraževanja, upoštevanje omejitev invalidov in bolnikov s kroničnimi boleznimi, omogočanje raznovrstne rekreacije, uživanje zdrave hrane.

	2012	2013
A. Splošno zadovoljstvo	3,0	3,2
B. Vodenje podjetja in zaposlenost	3,0	2,9
C. Položaj posameznika v podjetju	3,1	3,2
D. Obveščенost in odnosi v podjetju	3,3	3,4
E. Odnosi z nadrejenimi	3,0	3,0
F. Izobraževanje, usposabljanje in razvoj zaposlenih	2,8	2,8
G. Plače in sistem nagrajevanja	2,4	2,6
H. Zdravje in bolniška odsotnost	3,1	2,8

**Trend splošnega zadovoljstva zaposlenih** kaže, da se glavnina povprečnih ocen zadovoljstva koncentrira okrog ocene 3 (38 %), 38,9 % vprašanih je stanje ocenilo s 4 in 5, 23,1 % pa z ocenama 1 in 2 (nezadovoljni/zelo nezadovoljni).



#### ANALIZA ZADOVOLJSTVA ZAPOSLENIH V ETI D. D. SKUPAJ

##### ⊗ Letošnje trditve, ki odražajo najvišje stopnje zadovoljstva (ocena 3 in več):

- zaposleni na delovnem mestu nismo izpostavljeni ponavljajočemu se spolnemu ali drugemu nadlegovanju, trpinčenju, šikaniranju: 3,79 (anketiranje 2012: 3,75);
- moj osebni zdravnik ve, kakšno delo opravljam: 3,71 (anketiranje 2012: 3,63);
- zadovoljen sem z delom, ki ga opravljam: 3,61 (anketiranje 2012: 3,5);
- odnosi s sodelavci so dobri: 3,54 (anketiranje 2012: 3,54);
- zaposleni se učimo drug od drugega: 3,52 (anketiranje 2012: 2,62);
- delovni odnosi z nadrejenimi so dobri: 3,38 (anketiranje 2012: 3,48);
- delodajalec upošteva pisno določene zdravstvene omejitve, s katerimi je bil seznanjen: 3,3 (anketiranje 2012: 3,27);
- stalnost zaposlitve v ETI mi je zagotovljena: 3,17 (anketiranje 2012: 3,01);
- vodstvo me primerno obvešča o poslovnih rezultatih podjetja: 3,12 (anketiranje 2012: 3,05);
- z izpolnjevanjem ciljev politike kakovosti in ravnanja z okoljem mi je zagotovljeno primerno delovno okolje: 3,1 (anketiranje 2012: 3,09);
- za varnost in zdravje pri delu je dobro poskrbljeno: 3,09 (anketiranje 2012: 3,09);
- cilji in vrednote ETI so mi poznani in razumljivi: 3,06 (anketiranje 2012: 3,1);
- skrb za kakovost, okolje, pridobivanje znanja in ustvarjanje dobrih pogojev za delo: 3,05 (anketiranje 2012: 3,08);
- nadrejeni pomagajo pri izboljševanju pogojev dela: 3,04 (anketiranje 2012: 3,1).

##### ⊗⊗ Oceno med 2,5 in 3 so dobile sledeče trditve:

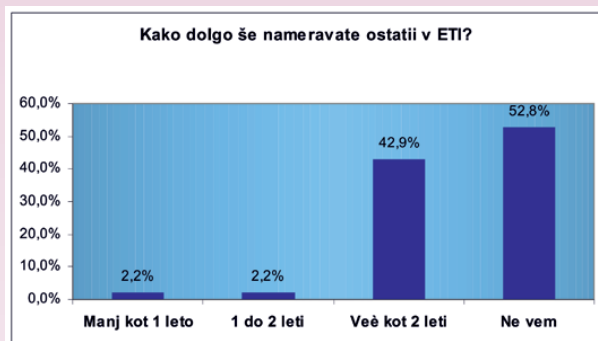
- slabo opravljenemu delu sledi ustrezna graja oz. kazen: 2,94 (anketiranje 2012: 2,31);
- čutim se del povezane skupine, ki želi ustvariti boljše podjetje v prihodnosti: 2,94 (anketiranje 2012: 2,95);
- nadrejeni upoštevajo moje predloge in pripombe: 2,79 (anketiranje 2012: 2,81, anketiranje 2010: 2,18);
- zaupam vodstvu podjetja, ki je pripravljeno prisluhniti zaposlenim: 2,79 (anketiranje 2012: 2,8);
- zaposleni na vseh nivojih imamo možnosti za napredovanje: 2,76 (anketiranje 2012: 3,57);
- nadrejeni me pohvali za dobro opravljeno delo: 2,73 (anketiranje 2012: 2,61);
- ETI omogoča moje izobraževanje/usposabljanje ali skrbi zanj: 2,69 (anketiranje 2012: 2,71);
- pri svojem delu nisem pretirano izpostavljen stresu: 2,66 (anketiranje 2012: 2,82);
- vodje vzgajajo svoje naslednike: 2,66 (anketiranje 2012: 2,7);
- neposredni vodja se je ob moji vrnitvi na delo pogovoril z menoj in me vprašal o počutju in sposobnosti za delo: 2,65 (anketiranje 2012: 2,73);
- nagrajen sem za inovacijske predloge in stalne izboljšave ter sem deležen vzpodbude: 2,65 (anketiranje 2012: 2,43);
- neposredni vodja me seznanja z oceno moje delovne uspešnosti: 2,63 (anketiranje 2012: 2,82).

V to skupino spadajo tudi odgovori na vprašanja, ki se nanašajo na delo sveta delavcev in sindikata:

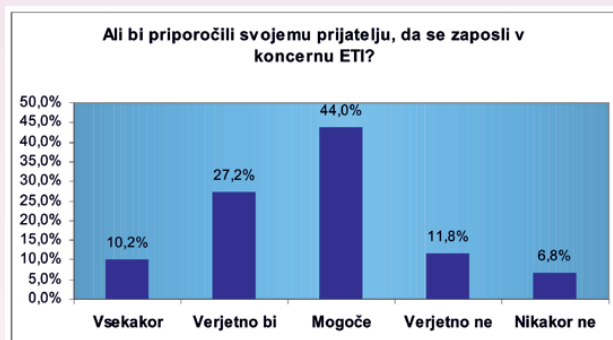
- z delom sveta delavcev sem zadovoljen: 2,68 (anketiranje 2012: 2,58);
- svet delavcev me primerno obvešča o svojem delovanju: 2,84 (anketiranje 2012: 2,73);
- poznam pravice in možnosti glede sodelovanja delavcev pri upravljanju: 2,61 (anketiranje 2012: 2,65);
- z delom sindikata družbe sem zadovoljen: 2,75 (anketiranje 2012: 2,49);
- o delovanju sindikata sem primerno obveščen: 2,85 (anketiranje 2012: 2,7);
- seznanjen sem s področji, na katerih deluje sindikat: 2,77 (anketiranje 2012: 2,65).

##### ⊗ Oceno od 2 do 2,5 je dobila samo trditev:

- z zaslužkom sem zadovoljen: 2,14 (anketiranje 2012: 1,99). Nobena trditev ni bila ocenjena z manj kot 2.



Na vprašanje »**Kako dolgo še nameravate ostati v družbi?**« je 42,9 % zaposlenih (anketiranje 2012: 36,8 %) odgovorilo, da več kot 2 leti. Manj kot 1 leto oz. 1 do 2 leti namerava ostati v družbi 4,4 % zaposlenih (anketiranje 2012: 4,1 %), 52,8 % zaposlenih (anketiranje 2012: 59,2 %) pa je odgovorilo »ne vem«.



37,4 % zaposlenih (anketiranje 2012: 34,8 %) vidi kot priporočila vredno **zaposlitev v koncernu ETI**, 44 % zaposlenih (anketiranje 2012: 39,8 %) bi zaposlitev **mogoče** priporočilo prijatelju, **nikakor ne oz. verjetno ne** pa 18,6 % zaposlenih (anketiranje 2012: 25,5 %).

Po posameznih anketiranih enotah pa je bila splošna ocena, s katero ugotavljamo splošno zadovoljstvo, sledeča:

	2013	2012
Obrat EI Izlake	2,94	2,83
Obrat EI Kamnik	3,33	3,15
Obrat EI Trbovlje	3,15	2,64
Področje kakovosti	3,25	3,5
Obrat TK Izlake	2,76	2,76
Strokovne službe	3,5	3,29
PNL	2,8	3,64
PPM	3,7	3,7
Razvoj	3,71	3,22
SVE	3,25	3,29
Tehnologije	4	4,13
Obrat TK Kamnik	3,25	3
OPP	2,67	3
Vodstveni kadri	4,09	3,68

# Kaj delata svet delavcev in njegova komisija za varstvo pri delu

Najstarejša komisija, ki jo ima Svet delavcev ETI d. d., je Komisija za varstvo pri delu ali krajše, Komisija za VPD. Njena dolgoletna in uspešna predsednica je Helena Feštanj, člani pa so: Darko Vozelj, Derviša Hajrić, Maja Rožmanec in občansko Marina Kaker iz Kamnika in Branko Rozman iz Trbovelj. V delo komisije sem vključena tudi sama, strokovni član je Lado Jerin, od vodij pa se nam največkrat pridruži Jože Kastelic iz obrata tehnične keramike na Izlakah, s katerim, roko na srce, tudi najuspešneje sodelujemo.

Če boste srečali kakšnega člana te komisije, ki vas bo spraševal o tej problematiki, je najbolje, da mu zaupate svoje želje in želje, saj jih redno prenašajo komisiji, ki skuša po najboljših močeh pri vodstvu izposlovati rešitev problema. Reči moram, da smo z reševanjem zadovoljni.

Malce slabše nam gre v Kamniku, deloma zaradi menjave vodstva in delno zato, ker bo investicija verjetno pomenila celovito prenavo sistema, kar pomeni temeljite spremembe. Njihovi največji žulji so:

- **zapršenost v oddelku priprave mase je enaka, uredili so le del skladišča, sicer pa je zaprašena cela proizvodna hala;**
- **še vedno niso uredili oken, streha ob nalivih pušča in zaliva drago elektriko;**
- **projekt odpraševanja se še ni začel;**
- **v odtiskovalnici bi bila nujna naba-va kakšnega viličarja za dviganje pretežkih kaset. Pri robotu, ki ga ne boli hrbet, ga imajo;**
- **potrebovali bi nekaj novih stolov in novo delovno mizo v orodjarni.**

Kot sem že omenila, je sodelovanje v obratu TK zelo dobro. Navajam žulje iz lanskega decembra in rešitve, ki so bile v tem času izvedene:

- **v proizvodnji mase slabo ogrevanje prostorov;**
- **delavci ne dobijo bund – dobili smo odgovor, naj se v zvezi s tem obrnejo na šefa ali Lada Jerina, ki ima podatke o tem, kdo in kdaj je nazadnje prejel oblačila in obutev. Kjer so bunde, termoflisov ne bo;**
- **v vseh delovnih prostorih je preveč hrupno.**

Ogrevanje so uredili, bunde so na voljo, termoflisi niso več potrebni, hrup pa so delno že rešili z gumijastimi oblogami na bobnih.

## STISKALNICA, PEČI

- **Trenutno vrisana transportna pot je na lokaciji, kjer se nalagajo in razlagajo izdelki, ker se drugje ne morejo, saj ni dovolj prostora.**
- **Neustrezne luči v stiskalnici. Jerin je pojasnil, da to težavo že rešujejo. Zdajšnja osvetlitev je splošna, osvetlitev delovnega mesta pa še ni v celoti izvedena.**
- **V času dežja žlote in vertikale spuščajo, kar po zagotovilih Jerina že rešujejo.**

Tudi tu so namestili ustrezne luči, žlote so popravili, težavo glede transportnih poti, ki so največkrat založene, pa delno že rešujejo, delno pa je to odvisno od discipliniranosti delavcev, da sproti odstranjujejo vozičke, ki viličaristu ovirajo varno pot.

## NOVA PLAVNICA ZGORAJ:

- **Kjer se raztovarja tovor, je cesta potrebna popravila, saj se je okrog štirih jaskov že posedel asfalt.**
- **Ni sanitarij in pitne vode.**
- **Zaradi prepaha bi bilo treba zapreti jaške.**

Ivo Klančičar mi je povedal, da je celotno popravilo ustavljeno. Ni še kanalete za lovljenje odpadnega olja, zato je celotno razkopavanje dvorišča predvideno za naslednje leto. Ker ni sanitarnega vozla, se ni rešilo niti vprašanje sanitarij in umivalnika s pitno vodo, ker to brez vode ni mogoče.

## STARA PLAVNICA

- **Vozne površine so v slabem stanju.**
- **Na kanaletah so neustrezne rešetke.**
- **Bobni so zelo hrupni.** V zvezi s tem so nam pojasnili, da so nekateri bobni že obloženi z gumo ali imajo izdelane ustrezne »hlače«, ki bližajo hrup.

Tla v stari plavnici so vključena v načrt urejanja, popravilo rešetk pa so ustavili zaradi visoke cene. Hrup so zmanjšali z oblogami iz gume.

## DRUGO

- **Problematična so tudi vrata v skladišče pri proizvodnji NV, kjer zelo piha in je mraz. Jerin je povedal, da načrtujejo celovito rešitev z vrati neposredno iz skladišča na nakladalno rampo. Tako bi olajšali tudi nalaganje kamionov neposredno z rampe, vendar je to trenutno le ideja.**
- **V pakirnici ni obljubljenega transportnega traku in dviznih naprav.**
- **V celi TK manjka klimatska naprava.**

Uspešno sta bila rešena problema transportnega traku in dviznih naprav. PNL – Damjan Podbregar mora rešiti problem z nakladanjem. Glede klimatske naprave tim za rekuperator (uporaba odpadne toplote poleti za hlajenje in pozimi za ogrevanje) vodi Ivan Lavrač, ki je stvar dokončal, mojstri pa morajo večkrat dnevno in na različnih višinah meriti temperaturo, da se določi potrebna moč cele naprave. Projekt bo predvidoma realiziran naslednje leto. Začasne klimatske naprave ne bomo najeli, ker se te najemajo za več let, naša lastna rešitev pa je pred vrati.

## KOMPLETAŽA

- **Na linijah FI in KZS bodo pri vratih mimo skladišča naredili vetrolov, da bo manj pihalo.**
- **Neprijetno je tudi, ker piha od oken in sten. To naj bi se delno rešilo, ko se bo delala protipožarna sanacija in se bodo posamezne luknje krpale oz. sanirale. Dolgoročna in celovita rešitev je celotna obnova zunanjih sten.**
- **V bivšem skladišču, kjer je sedaj proizvodnja, je pozimi treba poiskati rešitve proti mrazu, morda tudi s toplotnimi zavesami.**

Tu so naredili vetrolov, ki ga bo treba sedaj zaradi izdelave protipožarnega zidu odstraniti. Zato prosim sodelavce, da včasih malce potrpijo, da se najdejo celovite rešitve, kajti tako imenovane gasilske akcije so drage in dolgoročno neučinkovite. Preostali dve točki se bosta reševali v okviru izdelave protipožarnega zidu.

Pred nekaj dnevi je v popoldanskem času na liniji KZS prišlo do toplotnega udara. V reševanje problema se je vključil predsednik uprave osebno in si tudi osebno ogledal stanje na tem delu. Ivo Klančičar mu dnevno poroča o ukrepih za odpravo tega stanja, od namestitve odbojne folije, do preverjanja, koliko zraka dovodna cev sploh prepušča in ali je kompresor dovolj močan tudi v primeru popoldanske višje temperature.

Za zaključek lahko v imenu cele komisije rečem, da ima vodstvo za to problematiko dovolj posluha in odpravlja probleme v okviru finančnih ter strokovnih in tehničnih možnosti, seveda pa tudi v okviru organizacijskih sprememb.

To je vsekakor področje, kjer smo zaposleni lahko zadovoljni, in upamo lahko, da se bo ta trend nadaljeval in nadgrajeval še pri čem drugem.

✍ Aleksandra Povhe



Planinsko jezero, levo zadaj vas Jakovica, desno Laze, 23. 2. 2014

## PO SLOVENIJI – NOTRANJSKA, ŠTAJERSKA

V slabem letu smo imeli v Sloveniji številne vremenske neprilike. Lani, nekaj dni po 1. novembru, je razsajal močan veter. 1. februarja letos je v Sloveniji padal leden dež. Na Notranjskem je obilno deževalo, napolnilo je Planinsko polje, nastalo je jezero, večje kot Blejsko. Okrog 15. maja je po Sloveniji spet pihal močan veter. Zaradi obilnega deževja je voda zalila velik del Bosne in Srbije.

Naj nekoliko opišem dogodke okrog 1. februarja letos. Z jugozahoda je topla fronta prinesla dež. Z vzhoda je na višini okrog 500 m pihal hladen zrak s temperaturo okrog  $-1$  °C. Preden je dež dosegel tla, ga je hladen veter spremenil v led. Ko se je dež dotaknil drevja, je to delovalo kot lepilo. V trenutku so veje dobile ledeni oklep. Teža tega oklepa je potem lomila veje, padala so cela drevesa.

Letos sem bil trikrat na Notranjskem. Ogledal sem si Planinsko jezero ter nekaj ostalih znamenitosti. V tej številki Utripa bom opisal nekaj ljudi, ki so živeli v tisti regiji ali pa so imeli tam prednike. Planina pri Postojni je poznana po jezeru in Miroslavu Vilharju. Ta se je rodil 7. septembra 1818 v Planini. Družina je imela veliko posestvo, v lasti pa so imeli

tudi grad Kalec. Miroslav je na Dunaju in v Gradcu študiral pravo. Leta 1848 se je poročil in se preselil na grad Kalec. V zakonu se mu je rodilo osem otrok. Bil je tudi župan Knežaka. Leta 1861 je bil izvoljen v prvi kranjski deželni zbor kot poslanec v deželni kuriji. Njegovo poslanstvo narodnega buditelja se je kazalo v prizadevanjih za ohranjanje spevoiger in dramskih del. Ustvaril je prvo slovensko spevoigro Jamska Ivanka. Pisal je pesmi in jih tudi uglasbil. Nekatero njegovo pesmi so danes ponarodele. V letu 1863 je izdajal časnik Naprej. Najbolj znane pesmi Miroslava Vilharja: Po jezeru, Lipa zelenela je, Zagorski zvonovi, Rožic ne bom trgala idr.

Lož je zelo pomemben kraj na Notranjskem. Najpomembnejše podjetje tam je Kovinoplastika. Nasproti Kovinoplastike stoji rojstna hiša Frana Milčinskega. Pravniki, pisatelj in dramatik Fran Milčinski se je rodil 3. decembra 1867 v Ložu, kjer pa je preživel samo štiri leta. Potem se je družina preselila v Ljubljano. V Ljubljani je dokončal osnovno šolo in gimnazijo. Na Dunaju je dokončal študij prava in postal sodnik. Kot sodnik je služboval v Škofji Loki,

Radovljici, Litiji, Brdu, Idriji in Ljubljani. Leta 1900 je postal upravitelj Deželnega gledališča v Ljubljani. Dve leti pozneje je postal mladinski sodnik in socialni delavec na področju mladinskega prestopništva. Leta 1910 se je poročil z Marijo Krejči. Rodili so se mu štirje otroci: Breda Milčinski Slodnjak (1911–2001), Janez Milčinski (1903–1993), Frane Milčinski - Ježek (1914–1988) in Lev Milčinski (1916–2001). Leta 1918 je postal svetnik Višjega deželnega sodišča v Ljubljani. Po upokojitvi leta 1925 se je ukvarjal tudi z odvetništvom. Fran Milčinski je umrl 24. oktobra 1932 v Ljubljani.

Bil je humorist, satirik, mladinski pisatelj in dramatik. Pisati je začel že kot študent. Objavljal je v Rogaču, ki je izhajal v Ljubljani, Slovenskem narodu in Slovincu. Navdih za pisanje je dobil ob branju knjig Dostojevskega, Dickens in Marka Twaina. Čeprav se je Milčinski rodil v času naturalizma in realizma, je ustvarjal tudi v času moderne. Vendar pa ga ne moremo šteti med izrazite predstavnike ne ene ne druge literarne smeri. Najbolj mu ustreza žanrska oznaka humoristični pisatelj.

Humoristična proza Frana Milčinskega:



Praprot v Prlesju, 7. 6. 2014

Igračke (1909), Muhoborci (1912), Ptiki brez gnezda (1917), Gospod Fridolin Žolna in njegova družina (1923), Dvanajst kratkočasnih zgodbic (1923), Butalci (1949), Skavt Peter (1960). Pravlјice Frana Milčinskega: Pravlјice (1911), Tolovaj Matej in druge slovenske pravljice (1917), Zgodbe kraljeviča Marka (1923).

Janez Milčinski se je rodil 3. maja 1913 v Ljubljani. Leta 1936 je doktoriral na pravni fakulteti v Ljubljani, leta 1940 pa še na medicinski fakulteti v Zagrebu. Med letoma 1973 in 1976 je bil rektor Univerze v Ljubljani. Bil je strokovnjak za sodno medicino. Znan je bil predvsem po tem, da je bil vodja razpoznavanja žrtev letalske nesreče, ki se je zgodila 1. decembra 1981 na Korziki in v kateri je umrlo 180 ljudi. Janez Milčinski je umrl 28. julija 1993 v Ljubljani.

Frane Milčinski - Ježek se je rodil 4. decembra 1914 v Ljubljani. Bil je satirik, mladinski pisatelj, igralec, režiser, humorist, komik, pesnik in šansonjer. Študiral je pravo in slavistiko, vendar študija ni dokončal. Že zgodaj je igral v gledališču, Ljubljanski drami, pozneje pa je delal na Radiu Ljubljana, ki je bil ustanovljen leta 1928. Ježek je na njem nastopal že leta 1936. V času okupacije oziroma druge svetovne vojne so ga Italijani aretirali zaradi izjave, da v drugi svetovni vojni ne bodo zmagali niti

Nemci niti Italijani. Po enoletni odsluženju kazni je deloval v Drami in Operi ter objavljaj pesmi. Na dan osvoboditve, 9. maja 1945, je začel delati na radiu. Leta 1947 je postal urednik Pavlihe. Napisal je pravljico Zvezdica Zaspanka, scenarij za mladinski film Kekec, pesmi za film Ne čakaj na maj. V naslednjih letih je napisal tudi več radijskih iger. Leta 1975 je prejel Prešernovo nagrado za življenjsko delo. Frane Milčinski - Ježek je umrl 27. februarja 1988 v Ljubljani.

Žena Franeta Milčinskega je bila Jana Milčinski (rojena Podkrajšek), pisateljica. Njegova sinova sta Matija Milčinski, režiser, in Matevž Milčinski, strojni inženir. Ježkova vnukinja je Nana Milčinski, dramaturginja in režiserka.

Med svojimi vožnjami po Sloveniji sem večkrat obiskal tudi Štajersko in Prekmurje. Torej sem se večkrat peljal po avtocesti Slovenska Bistrica–Slovenske Konjice, kjer so imeli policisti iz Murske Sobotne v torek, 10. junija 2014, prometno nesrečo. Šli naj bi na spominsko slovesnost na Okrešelj, kjer se je v helikopterski nesreči 11. junija 1997 smrtno ponesrečilo pet gorskih reševalcev. Med njimi je bil tudi policist Mitja Brajnik, zato se te spominske svečanosti verjetno udeležujejo policisti iz vse Slovenije. To namero je zaustavil Romun s tovornjakom, ki je vozil po voznem pasu na isti relaciji in je

verjetno zaradi utrujenosti za trenutek zadremal, zavil na odstavni pas, kjer je stal kombi s policisti, in trčil v njegov zadnji del. Dva policista sta bila takoj mrtva, ena policistka je umrla naslednji dan. Za nesrečo je bil kriv verjetno utrujeni Romun, ki je po svoji volji ali volji delodajalca predolgo vozil tovornjak brez počitka. Toda za svojo usodo so si policisti krivi tudi sami. Na odstavnem pasu jim zaradi takšne malenkosti, kot je delno odprtje avtomobilskih vrat, ne bi bilo treba ustaviti. Voznik bi moral zapeljati na odstavni pas, vključiti smernike in počasi peljati do en kilometer oddaljene cestninske postaje Tepanje. Najbližji policist pa bi skušal držati vrata. Prav tako bi moral voznik ob vsakem postanku in ponovnem vstopu potnikov iti okrog vozila in med drugim preveriti tudi zaprtost vrat. Če pa so se vrata odprla med vožnjo brez pravega vzroka, je bila pokvarjena ključavnica in vozilo tehnično ni bilo brezhibno.

S svojim zdajšnjim avtomobilom sem prevozil že skoraj pol milijona kilometrov. Da pa bi avto nekoliko počil, sem šel v soboto, 7. junija, kar peš v trgovino na Mlinše. Šel sem skozi gozd Prlesje in spotoma fotografiral praprot.

✍ Darko Dolinar

## Otroci na ogledu proizvodnje



Da je današnja mladina naša prihodnost in upanje, vsekakor držil! In na dejstvo, da si na svojo željo ali pobudo vzgojiteljic in učiteljic pridejo ogledat prostore naše družbe, smo lahko samo ponosni. Ti malčki imajo v naši sredini svoje starše, stare starše, sorodnike in starejše prijatelje, marsikdo izmed njih pa bo v prihodnosti našel zaposlitev v naši družbi.

Tako je bil tudi v drugi polovici letošnjega maja izražen kar velik interes, da si predšolski in šolski otroci iz izlaškega vrtca in šole pridejo ogledat našo proizvodnjo. Seveda smo ob obiskih naših malčkov še posebej previdni in pazimo na njihovo varnost ter pozorni na to, da dobijo zanimive, njihovi starosti primerne, a prave in spodbudne informacije o našem delu.

V torek, 20. maja, nas je obiskalo 46 nadobudnežev iz vrtca na Izlakah in njihove 4 vzgojiteljice. Razdelili smo jih v 4 skupine in skupaj z našimi vodiči so se odpravili na ogled proizvodnje. Na začetku malce sramežljivi so se mnogi med njimi kar razživali, ko so zagledali kakšnega izmed svojih bližnjih. Vodiči so jih na začetku opozorili, da se ne smejo ničesar dotikati, če pa srečajo kakšnega znanca, mu lahko samo pomahajo, kar so zelo pridno upoštevali. Ob odhodu smo jih simbolično pogostili, za kar so bili simpatično hvaležni.

Dober teden pozneje so nas obiskali še njihovi malce starejši vrstniki iz 4. razreda osnovne šole, ki so že znali vprašati kakšno bolj konkretno vprašanje. Ker so seveda že prav veliki fantje in punce, so se na ogledu zelo odraslo obnašali. ☺

Takih in podobnih obiskov smo veseli. Veseli in ponosni smo, da lahko mladi javnosti pokažemo naše prostore, nove proizvodne stroje in tehnologije, naš kolektiv. Pomembno pa je, da obiskovalci dobijo tudi kakšne nove, zanimive informacije o delovanju družbe, našem delu in dosežkih.

✍ Rosita Razpotnik





## Obisk s Poljske

V začetku junija nas je obiskala tudi skupina inštalaterjev in projektantov iz Poljske. Obisk ETI-ja je bil del 4-dnevnega izleta po Sloveniji, ki ga za svoje partnerje vsako leto organizira ETI Polam. Po kratki predstavitvi koncerna smo poljske goste odpeljali na ogled proizvodnje. Naši obiskovalci so si, kljub določenim jezikovnim oviram, z velikim zanimanjem ogledali proces nastajanja naših izdelkov, še posebej stikalne tehnike.

✍ Sabina Pešec





## Kolesarji ETI

Najava v prejšnjem Utripu je zelo dobro opravila svojo vlogo. Vi, prijavljeni ali pa samo simpatizerji, pa ste svojo vlogo opravili z odliko. Če bo uspelo še nam, pobudnikom, potem se bomo lahko počutili kot Anquetil, Bobet, Coppi, Merckx, Indurain, Hinault, Ropret, Udovič, Mezgec in ostali velikani kolesarjenja. Ali pa kot zmagovalka Marija in zmagovalc Franci.

Zgodba se je začela s skokom na Sveto Goro 11. avgusta 2008. Ta dan smo si zelo zapomnili, pa ne kot začetek neke uspešne športne zgodbe, ampak po dveh dogodkih, ki sta spremenila naše pojmovanje kolesarjenja kot takega. O podrobnostih raje ne bi, naj povem samo to, da smo od tega trenutka dalje vsi začeli uporabljati čelade, odbojnice in svetilna telesa. Športni del izleta smo ponovili še v letih 2009–2011 in 2013. Vsakič z večjim številom udeležencev; prvo leto smo bili štirje, lani nas je vzpon opravilo 11.

No, februarja letos pa smo začeli kar resno debatirati o bolj množičnem kolesarjenju v ETI in porodila se je ideja o oblikovanju kolesarske sekcije v naši družbi.

Ideja je naletela na pozorna ušesa pri zaposlenih, predstavnikih SKEI in pri vodstvu družbe. Ustanovitev oz. aktivnosti kolesarske sekcije smo hkrati vključili v okvir projekta Promocija zdravja, njen osnovni namen pa je prijetno druženje s kolegi in družinskimi člani ob kolesarjenju v naravi.

Pomembno se mi zdi tudi dejstvo, da smo se dogovorili za delno financiranje dresov s SKEI in upravo, del pa bomo seveda plačali sami. Kot je bilo sporočeno v Informatorju, SKEI prispeva za člane sindikata, uprava delno krije stroške za vsakega zaposlenega v družbi ETI, del pa plačamo naročniki dresa. In to kot odtegljaj pri naslednji plači.

Predlog dresa je bil kmalu potrjen, oblikoval ga je Domen Janc, ideje pa so prispevali "brihte" iz Razvoja EI. Gre za izdelek vrhunskega slovenskega proizvajalca športne opreme. Dres je bil testiran v ekstremnih pogojih (skoraj 6 ur na več kot 31 °C na veliki Franji prejšnjo nedeljo) in je test opravil z odliko. Prišežem.

Zbiranje naročil je potekalo dva tedna v maju in juniju in nabralo se nas je več kot sto. Posebej moram pohvaliti Kamničane in izlaške keramičarje, ki so me zasuli z naročili že drugi dan po objavi. Bravo.

Če se bo pokazalo dodatno zanimanje, bomo seveda drese še naročili, najverjetneje pod enakimi pogoji.

Druženje bo predvidoma vsako zadnjo soboto v mesecu. Prvo druženje nam bo uspelo prirediti 5. julija. Vsakič bosta pripravljene dve trasi, ki bosta primerni tako za manj zahtevne kolesarje, kot tudi za zahtevnejše. Trasi bomo skrbno izbrali vsaj en teden pred vsakim izletom; poti nas bodo peljale predvidoma po Sloveniji, in sicer po regionalnih in stranskih cestah, kjer ni preveč prometa, malo po soncu in senci.



Na druženjih vsak sam poskrbi za svojo dobro psihično in fizično pripravljenost ter za tehnično brezhibno kolo, čelada je seveda obvezna. Vozilo se bo na lastno odgovornost po veljavnih CP-predpisih, v okviru svojih zmožnosti in po kolesarskem bontonu.

Na kolesarjenje ste vabljeni vsi, ne glede na to, ali ste tudi naročnik dresa ali ne. Vabilo velja za občasne ali redne kolesarke in kolesarje, amaterje, polprofesionalce, profesionalce ... skratka vse zaposlene v družbi ETI in naše družinske člane.

*Srečno na poti pa veter seveda v hrbet.*

✍ Dejan Pangeršič



## Pohod na Nanos

V aprilu smo se odpravili na Nanos. Dan je bil sicer bolj čemerren kot lep, ampak nam ni vzel dobre volje. Na vrh smo se odpravili v dveh skupinah. »Gamsi« po zahtevnejši poti, ostali po lažji, a daljši.



Po poti so nas razveseljevale drobne cvetlice ...



... in drevesa, ki kljubujejo burji



Proti vrhu





Naš naslednji pohod nas je v maju popeljal na Čaven – prelep hrib na Goriškem, visok 1185 m.

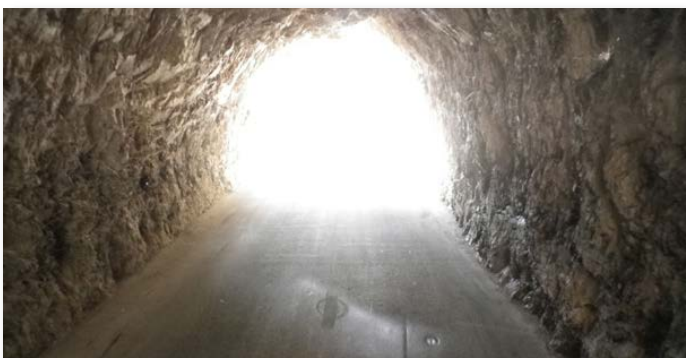
## Na Čaven



S Kuclja v dolino po razgledni romarski poti



Prvi cilj – Koča na Čavnu



Dan se še ni bližal koncu, zato smo se odločili, da obiščemo še drugi vrh, Kucelj

✍️ Silva Velkavrh



## Debela peč

Na 8. pohodu v juniju smo osvojili naš prvi dvatisočak – Debelo peč – zelo razgledno goro, ki se z ene strani dviga nad Krmo.

Tudi tu je po travnikih že cvetelo veliko različnih rožic, macesni pa so se prebujali iz zimskega spanca. Proti vrhu je bilo še zadosti snega, da smo okusili še malo zime.



Počitek na Blejski koči



Tudi tu gozdu ni bilo prizaneseno



Gorski travniki, posuti z rožicami



## RK Zagorje - 2. del

### Težak začetek med najboljšimi

Čop je pred pričetkom igranja v 1. A-slovenski rokometni ligi dejal, da bodo prvenstvo skušali igrati z domačimi igralkami, za pomoč pa bodo poiskali nekaj okrepitev. Glavni cilj je bil obstanek v ligi in ob tem promocija zasavskega ženskega rokometna v slovenskem prostoru.

Prvo prvoligaško tekmo so zagorske rokometnice odigrale 16. septembra 2006 s Krko. Prepričljiva zmaga s 25 : 14 (12 : 9) je obetala dober začetek nastopov v 1. ligi. Najboljša strelka tekme je bila Romunka Beatrice Gubesch, ena od okrepitev zagorske ekipe, ki je zadela 12 golov. Občinstvo je zlasti navdušila s svojim zadnjim strelom, ko ji je žogo v mrežo uspelo spraviti skoraj s sredine igrišča.

Prvi zmagi med prvoligaškimi ekipami pa so sledili porazi, zaradi katerih je v začetku leta 2007 klub zapustil trener Čop. Vodenje članske ekipe je nato prevzel Olaf Grbec. Zagorjanke so si obstanek v ligi izborile ob koncu prvenstva na tekmi z ekipo DRŠ Inna Dolgun. Za zmago s 27 : 25 je 10 zadetkov prispevala Gubescheva, Jelševarjeva pa 5. Zagorska ekipa je v svoji prvi sezoni skupaj osvojila 10 točk in se uvrstila na 9. mesto med dvanajstimi ekipami. Gubescheva je bila najboljša strelka 1. A-lige.

V sezoni 2007/2008 je vodenje članske ekipe prevzel Jože Jeglič. Zaradi slabših rezultatov, kot jih je pričakovala uprava, ga je v drugem delu sezone nadomestil Bojan Voglar, Jeglič pa je postal njegov pomočnik. Pod vodstvom novega trenerja so Zagorjanke pokazale boljše predstave in tako premagale ekipe iz Škofij, Celja, Brežic, Izole ter remizirale z Velenjem. Ekipa RK Istrabenz Gorenja je tudi v svoji drugi sezoni v 1. ligi osvojila končno 9. mesto, in sicer s 13 točkami.

### Ambiciozni načrti v Zagorju

Vodstvo kluba si je skupaj s trenerji za sezono 2008/2009 postavilo višje cilje – doseči vsaj 7. mesto v ligi. Sezono so rokometnice pričele z zmago, končni rezultat tekme s Pirančankami je bil 32 : 24. Najboljša strelka je bila z 9 zadetki Urša Oven, 8 jih je dosegla Ljubasova, Šilčeva je zbrala 11 obramb. Z dobrimi predstavami je ekipa nadaljevala celotno prvenstvo. V konkurenci 12 klubov, Krim v prvenstvu ni sodeloval vse do končnice, so bile Zagorjanke prepričljive in so po 18 krogih zasedale 2. mesto. Do konca rednega dela so svojo uvrstitev rahlo poslabšale, saj so bile skupno 3. Najboljše so bile v rednem delu rokometnice Olimpije, ki so zbrale 44 točk in so bile skoraj neulovljive. Na 2.

mestu je bila ekipa iz Žalca, ki je imela 33 točk, takoj za njimi pa Zagorjanke, ki so na 22 tekmah zabeležile 16 zmag in zbrale 32 točk. Rokometnice Celja Celjskih mesnin so imele po rednem delu na 4. mestu 28 točk, Kočevke pa na 5. mestu 27. Blizu so bile tudi igralke Krke, ki so zbrale 26 točk. V končnici so sledile slabše predstave, ki so Zagorju prinesle končno 4. mesto.

### Prvi nastopi v Evropi

V naslednji sezoni 2009/10 so Zagorjanke prvič stopile na mednarodna rokometna igrišča – v okviru Pokala EHF so v 1. krogu dvakrat premagale belgijski Antwerpen, nato pa so v 2. krogu naletele na premočne nasprotnice s portugalskega otoka Madeira. Kljub eni zmagi so bile v skupnem seštevku boljše portugalske državne prvakinje. Zagorjanke so s predstavami končale v 2. krogu Pokala EHF.

Sezona 2009/2010 je prinesla velik napredek na prvenstvenih tekmah. Dobre predstave iz rednega dela prvenstva so Zagorjanke v nasprotju s prejšnjo sezono kronale tudi z dobrimi predstavami v končnici. V 8. krogu so dosegle enega svojih največjih uspehov, saj jim je uspelo odščitniti točko v domačem prvenstvu skoraj nepremagljivemu Krimu. Remi z 29 : 29 so dosegle na gostovanju v Ljubljani, zaradi česar je ta dosežek še pomembnejši. Rezultat ob polčasu (15 : 10) je nakazoval še večje presenečenje, a so se Krimovke v drugem delu tekme uspelo približati, do izenačenja pa so prišle 14 sekund pred koncem tekme, ko je s sedmih metrov zadela Cvijičeva. Najboljša strelka zagorske ekipe je bila Hanna Stsiapanova z 10 goli. Zagorjanke so za Krimom in Olimpijo osvojile skupno 3. mesto v 1. A DRL in tako dosegle največji klubski uspeh. V sezoni 2009/10 je bila članica zagorske ekipe najboljša strelka lige – naslov je pripadel Ivani Ljubas, reprezentantki Bosne in Hercegovine.

...se nadaljuje prihodnjič

☞ Danilo Lipovšek



GEN - I ZAGORJE sezona 2013-14

## Preventivna vzgoja najmlajših - Program kolesarčki v vrtcu Antona Medveda Kamnik

Varnost v prometu je ena pomembnejših tematik v današnjem času, zato jo najdemo tudi v učnem načrtu vsakega vrtca. Vrtci poizkušajo na različne načine osvestiti naše najmlajše o varnosti v prometu, vendar z redkokaterim programom, dejavnostjo oz. projektom zajamejo tako teoretični kot tudi praktični del preventivne vzgoje o varnosti v cestnem prometu. Izobraževalni program prometne varnosti Kolesarčki naše najmlajše preko igre poučuje o pomenu varnostne čelade, osnovnih prometnih znakov, semaforja ter kako se pravilno prečka cestišče. Otroci so postavljeni v vlogo voznika in doživljajo dogodke, kot jih opaža in zaznava voznik v pravem prometu.

Program Kolesarčki je bil dne 18. 3. 2014 uspešno izveden v vrtcu Antona Medveda Kamnik. Sestavljen je bil iz teoretičnega in praktičnega dela. V kratkem teoretičnem delu se je mentor skupaj z otroki sprehodil po prometnem poligonu. Predstavil jim je dogajanje na cestišču in ob njem na osnovi igre, preko katere se otroci največ naučijo. V teoretičnem delu sta bila otrokom predstavljena prometna signalizacija in pravilno prečkanje cestišča.

Praktični del se je prav tako odvijal na poligonu, kjer je bilo postavljenih več križišč, prehod za pešce, semafor in prometni znaki. Otroci so se po njem vozili s štirikolesniki na nožni pogon. Namen izvedbe poligona je bil prikazati resnične razmere v cestnem prometu.

Program Kolesarčki v vrtcu Antona Medveda Kamnik so omogočili zvesti pokrovitelji, za kar se jim vodstvo vrtca ter organizator programa Belak d. o. o. iskreno zahvaljujeta.

✍ Nina Grilc  
Kolesarčki Slovenija





## Izlet upokojencev

*Otoček sredi jezera, gori pa cerkva,  
pravi legendarna Avsenikova pesem.  
Za otokom se dviga ogromna skala, na njej stoji grad ...*

Tako vidimo Bled z zahodne obale jezera, od koder se odpira najlepši pogled na naš turistični biser. Kot iz pravljice!

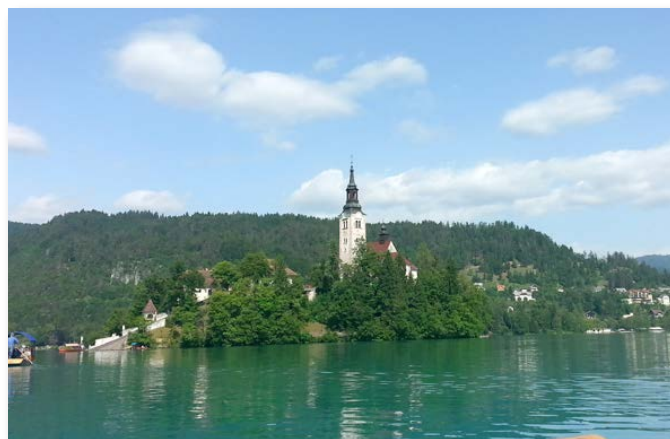
Kot je že tradicija, smo tudi letos naše upokojence povabili na izlet, tokrat na Gorenjsko. V zgodnjih jutranjih urah tistega petka, 23. maja, smo se s tremi avtobusi odpravili dogodivščinam naproti.

Že takoj na začetku je bilo jasno, da nas spet čaka lep, sončen, zanimiv, predvsem pa vesel dan. Najprej smo si z lokalnimi vodiči iz avtobusa ogledali Bled z okolico, nato pa smo se s pletnjo popeljali do našega edinega otoka. Na njem smo si ogledali cerkev in zvonik, malo posedeli na sončku, potem pa smo se s pletnjo odpeljali še do Vile Bled, kjer je imel prostore za počitek Josip Broz Tito. Po ogledu naravnih lepot našega gorenjskega bisera smo se odpravili na kosilo, po kosilu pa še na kratek sprehod ob jezeru, nekateri pa do bližnje cerkvice.

Udeleženci izleta so bili še posebej veseli obiska Brezij na poti domov. Dan smo zaključili z večerjo v Gorjuši pri Domžalah, kjer smo se po napornem dnevu okrepčali, povseslili in nablesali.

Odzivi udeležencev so bili seveda pozitivni, ob zaključku pa so izrazili posebno zahvalo vodstvom družb za tako lepe trenutke.

✍ Rosita Razpotnik







## Preverjanje usposobljenosti ekip prve pomoči v letu 2014



V soboto, 7. junija, je potekalo XX. regijsko preverjanje usposobljenosti ekip prve pomoči Civilne zaščite in Rdečega križa v Gorici pri Slivnici, občina Šentjur. Organizirali so ga izpostava URSZR Celje, območno združenje RK Šentjur in občina Šentjur. Udeležile smo se ga tudi ekipe prve pomoči iz Zasavja. Ekipa prve pomoči ETI je bila v naslednji sestavi: vodja ekipe – Marjan Majdič; člani ekipe – Rajko Vozel, Irma K. Urnkar, Darja K. Sijamhožič, Mojca Hrovat in Helena Odlazek. Fotografiral je Silvo Prosenec.

Znanje prve pomoči je izrednega pomena tudi v vsakodnevem življenju. Človeško življenje je eno samo in kot tako največja vrednota. To poudarja tudi temeljno načelo zaščite in reševanja: »Ob nesrečah imata zaščita in reševanje človeških življenj prednost pred drugimi zaščitnimi in reševalnimi ukrepi.«

Preverjanje je potekalo na treh lokacijah. Na prvem prizorišču so bile poškodbe zaradi padajočega drevja in vej ob žledu. Na drugem je bila uprizorjena prometna nesreča z udeležbo kolesarja, na tretjem pa so bili ponesrečenci ob poplavi.

Po seznanitvi s situacijo na posameznem prizorišču se je začel praktičen preizkus znanja, tako da je po pregledu prizorišča in oceni situacije vodja ekipe razporedil člane ekipe k poškodovanim glede na nujnost nujenja prve pomoči. Ekipa je imela na vsakem prizorišču za nudenje prve pomoči 10 minut časa. Njeno delo je ocenjevala skupina zdravnikov. Vsak poškodovanec in vodja ekipe sta imela svojega ocenjevalca. Rezultate dela ekipe so beležili na ocenjevalne pole, objavljeni pa so bili po končanem delu vseh ekip.

Prizorišča tekmovanja so bila dostopna javnosti in občanom, saj so jim na ta način približali prvo pomoč ter prikazali delo in poslanstvo ekip prve pomoči, članom ekip pa omogočili preizkus znanja v dejanskih reševalnih okoliščinah ob naravnih nesrečah.

V sklopu preverjanja usposobljenosti ekip prve pomoči je potekala tudi predstavitev različnih dejavnosti, ki so vključene v sistem varstva pred naravnimi in drugimi nesrečami. Po končanem preverjanju pa je bila izvedena še vaja Šentjur 2014 »Požar v gozdu«. Gasilci iz 12 gasilskih društev GZ Šentjur so prikazali gašenje in reševanje poškodovanih iz gorečega gozda.

V zasavski regiji je zmagala ekipa poklicnih gasilcev iz Trbovelj, ki se bo udeležila državnega preverjanja usposobljenosti. Naša ekipa je delala dobro in dosegla odlično peto mesto.

Vsem članom ekipe čestitam za njihov trud in prizadevnost, saj smo v vseh letih tekmovanja edina ekipa gospodarskih družb iz Zasavja.

✍ Helena Odlazek





## Dan po vaši meri - 2. del

Coachinja **Elizabeth Bakken** svetuje, da si ustvarite svoj dnevnik aktivnosti. Vanj si zapišite vse, kar po navadi počnete med delovnim dnevom. To vam bo pomagalo prepoznati in določiti, katere stvari vam poberejo preveč dragocenega časa. Nato jih skušajte opraviti v krajšem času, če pa niso nujne, pa jih zreducirajte ali kar odpravite. S tem boste preusmerili tudi vaše delo, s čimer boste svoje cilje lažje dosegli.

Poleg tega je pomembno to, da veste, kdaj ste najbolj produktivni. Glede na svoje navade in želje kolikor je možno načrtujte svoj čas in najbolj pomembne naloge opravite takrat, ko imate največ energije. Končali jih boste namreč opazno hitreje, manj pomembne naloge pa prihranite za preostanek dneva. Predvsem pa je pomembno to, da se enem opravku posvetite v celoti. Izogibajte se torej 'multitaskingu' ali večopravnosti: čeprav se morda na prvi pogled zdi, da ste lahko z opravljanjem dveh ali treh stvari na hkrati bolj produktivni, vam ta vsekakor ne dela usluge. Od vas namreč zahteva, da ste pri vsaki nalogi, ki jih opravljate hkrati, zgolj polovično (ali manj) prisotni, kar pomeni, da je toliko večja možnost, da se pojavijo napake. Večopravnost se odraža tudi v slabših rezultatih.

### Čudežna moč timskega dela

Dopolnjevanje, medsebojna pomoč in sodelovanje. Najbrž nam ni treba posebej poudarjati, da je delo v timu veliko bolj produktivno in učinkovito kot individualen trud. Stephen Covey, avtor priročnika 7 navad uspešnih ljudi, zato poudarja, da moramo vedno delovati sinergično – si nuditi medsebojno pomoč in sodelovanje, ki sta nujna za hitro in učinkovito reševanje problemov, poleg tega pa prispevata tudi k večjemu medsebojnemu zaupanju in sodelovanju.

Skupina nam omogoča tudi, da si med seboj nudimo čustveno podporo in občutek sprejetosti, s čimer se morala in motivacija za uspeh vseh še dodatno dvigneta. Skupina tako lahko doseže rezultate, ki velikokrat presežejo rezultate seštevka dela, ki bi ga vsak član opravil individualno.

### Zaupajte vase in v svoje sposobnosti

Glede na to, da nam še takšnemu trudu navkljub kdaj ne uspe izpeljati vsega, kar smo si zadali v nekem dnevu, pa je modro, da zelo pomembne opravke načrtujemo tudi na daljši časovni rok. Saj se najbrž niste rodili z velikim rumenim S znakom na prsih, kajne? Rim ni bil zgrajen v enem dnevu, zato poskrbite, da boste za vse zadano (realno) predvideli dovolj časa. Nedo-končano delo ali stvari, ki jih nikakor ne uspemo 'odkljukati', lahko vzbudijo občutek neuspeha, pomanjkanje zaupanja vase ter v lastne sposobnosti.

Ko vas torej potegne v 'vrtinec', nekajkrat vdihnite in izdihnite, vzemite v roke svoj dnevnik (tudi zgolj v mislih deluje!), izrazite nelagodje in – popravite načrt tako, da bo izvedljiv. Ne zahtevajte preveč od sebe, ne primerjajte se z drugimi in ne nehajte verjeti, da zmorete!

**Preveč ljudi je že zjutraj zelo raztresenih, saj se že navsegodaj ukvarjajo s povsem nepomembnimi stvarmi. Odločite se torej, čemu dajete največjo prednost in recite glasen 'ne' drugim stvarem.**

### 5 korakov do boljše organiziranosti

Z naslednjimi petimi koraki si do boljše osebne organiziranosti lahko pomagate ne glede na vrsto dela, ki ga opravljate, ali delovno okolje, ki vas obdaja:

- Najprej se lotite težjih nalog: ne le v dnevu, ampak tudi znotraj posameznih delovnih nalog najprej opravite del, ki od nas terja več napora.
- Obdajte se s pravimi 'spodbujevalci': za določene vrste dela si izberite točno določene predmete oziroma elemente, ki vas bodo spodbujali k bolj zbranemu delu in odvrčali od bežanja misli (npr. točno določena glasba, slika na vidnem mestu ipd.)
- Držite se določenega delovnega pulza: točno si določite čas, v katerem boste skoncentrirani na določen del naloge, nato pa predvidite tudi obvezen odmor (ter njegovo dolžino), ki bo sledil. Ponavljajte isti vzorec, dokler delo ne bo končano.
- Vzemite si čas zase: Vsaj enkrat v dnevu poiščite prostor, kjer boste lahko vsaj minuto, če je možno pa več, popolnoma sami in ko ne boste počeli drugega, kot dihati ter 'presnavljali' dogodke, misli, občutke – da si tako ustvarite boljše perspektivo na stvari, posledično pa omogočite dober načrt za naprej.
- Ne čakajte na 'pravo voljo': Čakanje na to, da boste 'pri volji' za neko delo ali početje se le redko obrestuje. Spravite se k stvari ne glede na trenutno razpoloženje.

Kje lahko izvem več:

- *Steven Covey: 7 navad uspešnih ljudi.*
- *Jocelyn K. Glei: Manage Your Day-to-Day: Build Your Routine, Find Your Focus, and Sharpen Your Creative Mind. 99U, 2013.*
- *Jacquelyn Smith: 16 Things You Should Do At The Start Of Every Work Day.*
- *Lianne Martha Laroya: How To Organize Your Day For Success.*
- *Getting Organized at Work*

**Do odgovornosti, samozavesti in dobrih delovnih navad ni bližnjic!**

Pogovor z Divno Brkič Hendrickx, direktorico v podjetju Kliping Maruša Bertoncej

»Delam v agenciji za spremljanje in analizo medijev Kliping d.o.o. Želim se spomniti, kdaj je bilo pri našem delu vse predvideno in mirno, pa se ne morem. Tudi narava dela ni taka,« takoj da vedeti Divna Brkič Hendrickx, direktorica družbe, da

## Od marca do julija 2014 so se upokojili ...

je tekoča (samo)organizacija pri njih kar velik zalogaj. A ne nemogoč. Nekaj prinese izurjenost v opazovanju in presojanju situacij, nekaj osebnost, ki malo že mora biti naklonjena 'adrenalinskim' okoliščinam, nekaj pa – dovolj kisika v možganih in redno odmerjanje časa zase.

### Kaj si predstavljate pod pojmom dobra organiziranost?

Pod pojmom dobra organiziranost si predstavljam, da vse, kar smo si zastavili, gladko teče. Skušam se ravnati po načelu '80:20' tudi v primeru organiziranosti, kar pomeni, da 80 odstotkov časa namenim organizaciji aktivnosti in samo 20 odstotkov izvedbi.

### Brez katerih navad, rutine, aktivnosti, si ne predstavljate svojega delovnika?

Svojega delovnika si res več ne predstavljam brez pameznega telefona. Notri imam shranjeno v bistvu skoraj vse, kar mi olajša delo in razbremeni napenjanje možganov po nepotrebem: kontakte, e-naslove, koledar, navigacijo, skener, treninge, TV, glasbo, fotografije, video posnetke, ogle-dalo (smeh), pa še veliko drugih nepogrešljivosti.

**Rutina?** Nisem človek rutine. Ponavljajoče zadeve me dolgočasijo. Razen prve jutranje kave v službi. To je edina moja stalnica ob delovnikih, vse ostalo je stvar prioritete tekočega dne.

### Kako na vas vplivajo nepredvidljivi dogodki ali nepričakovane naloge in kako 'ugriznete' v ta izziv?

Treba je ves čas imeti odprte oči, ušesa na pečljih in razviti dober občutek za zaznavanje kriznih situacij, pa tudi raznih sinergij in priložnosti. Če se na primer klasični mediji gibljejo po nekih ustaljenih tirnicah, pa tega zagotovo ne moremo trditi za družbene medije. Tam so predvidevanja težja, treba je biti ves čas del dogajanja, da veš, kdaj je reakcija na mestu. In ta mora biti hitra kot blisk, naročnika je treba obvestiti o temi, zajeti vse, kar ga bo v tem trenutku zanimalo in tudi v realnem času analizirati ...

**Kaj je že rekel Tomaž Kajzer?** »Možgani bolje delajo, če so prekravljeni.« Zato sem se z leti navadila, da pri težkih odločitvah najprej globoko zadiham. Velikokrat, ko komu pišem pomembno sporočilo, vsebino najprej pošljem sebi. Počakam, preberem naslednji dan in če se še vedno strinjам z napisanim, jo pošljem pravemu prejemniku. Priznam, da skoraj vedno popravljам za seboj, ker je prvič vsebina praviloma 'prehuda'.

### Kaj vse po vašem lahko najbolj negativno vpliva na organiziranost posameznika?

Po mojem mnenju najbolj to, da s seboj nisi sposoben vzpostaviti nekega osnovnega ravnovesja. Pa tudi če nimaš delovnih navad, če ne čutiš odgovornosti do svojega dela, če nimaš samozavesti, če ti ni jasno, kaj so tvoje prioritete, in če ne znaš prositi za pomoč.

### Kaj bi svetovali nekemu, ki se prepozna v tem?

Na kratko. Če se v zgornjem prepoznamo, delamo na tem, da to odpravimo. Ni bližnjic.

...se nadaljuje prihodnjič



**Zvonka VOZEL**  
ETI – obrat EI,  
kompletirka  
34 let, 4 mesece delovne dobe  
v ETI-ju



**Branko PAVLIČ**  
ETI – obrat EI, kompletirec  
39 let pokojninske dobe,  
od tega 19 let, 5 mesecev  
delovne dobe v ETI-ju



**Husein OSMANOVIĆ**  
ETI PROPLAST,  
Montaža Izlake, kompletirec  
40 let pokojninske dobe,  
od tega 4 leta delovne dobe v  
ETI-ju



**Samo KAJTNA**  
ETI, obrat TK, keramik  
40 let pokojninske dobe,  
od tega 16 let, 9 mesecev v  
ETI-ju

# NAGRADNA KRIŽANKA

UTRIP	PRISTAŠ HEDONIZMA	DELAVKA V ILEGALI	MEHKO KOZJE USNJE	NICOLE KIDMAN	OČE	KONJ RJAVE BARVE	VRSTA APNENCA, IKRAVEC	FILOZOF	PROVINCA V KANADI (GL. MESTO TORONTO)	C IN Z S STREŠICO	ZOPRN, NE-PRIJETEN ČLOVEK	NAPIS NA KRISTUS. KRIŽU	TEŽKA KOVINA (ZNAK Zn)	PROSTOR, POVRŠINA
ŽENSKA, KI POMAGA PRI HIŠNIH OPRAVILIH									8					
STROKOVNJAK ZA ELEKTROTEHNIKO														
SL. SKLADATELJ (OSKAR)				BELG. MESTO, ALOST LASTNOST ISKRIVEGA			9			PLAHE GOZDNE ŽIVALI	5			
STARI MADŽARI		14			IGRALKA IN PESNICA KAČIČ					HRVAŠKA POKRAJINA KAR JE NASUTO				
TEMPELJ, SVETIŠČE					RUSKI VIOLINIST (DAVID)	TROJICA PRI TOMBOLI KLOŠTER			4			STAROGRŠKI PESNIK	PRISTAŠ DECENTRALIZACIJE	REŠITEV JE ITALIJANSKI PREGOVOR
IVAN LOTRIČ			DEL CELOTE PISATELJ DUJUN				SOL CIANO-VODIKOVE KISLINE					12		ABELOV BRAT
ZUNANJA PLAST LUBJA						2	PODOBA GOLEGA TELESA	SUBJEKT NAVPIČNA PREMICA, VERTIKALA						
ČAROBNO, VRAŽNO SREDSTVO										PRITOK LJUBLJAN. MOR. ROPAR. RIBA				
ISTA ŠTEVILKA POMENI ISTO ČRKO	PRIPRAVA ZA GLAJENJE POVRŠINE	KAMP ZA TURISTE Z AVTOMOB. ORGLAVEC		7								BILJARDNA PALICA	AFR. POTO-MEC NIZOZ.	10
GOVORNIŠTVO (KNJIŽNO)								11				MESTO V NEMČIJI NEM. FIL. (LORENZ)		
LOJZE ROZMAN			TVORBA V PANJU ALKILNA SKUPINA				FRANC. PISATELJ (MARCEL)							SLIKOVITA DOLINA OB SOČI
PISASATELJICA CHRISTIE					15		REKA V BOLGARIJI PIVSKI VZKLIK						KONEC KOPNEGA RUŠENJE ZEMLJE	
NEKANJNA DAVŠČINA				IME VEČ NAŠIH KRAJEV	PODOLGAVATA LES. POSODA ZA MESENJE							DVOJICA		
IT. PEVKA TADDIO					STAR JAPONSKI DROBIŽ	MESTO V NOTRANJI DALMACIJI						BIKOBOR. VZKLIK	PRITOK VOLGE	6
VOTLA MERA						SIPEK PESEK						3		
LESNI PREM OG, LIGNIT	1						LASTNOST CEPKEGA							
PRVO VRATNO VRETNICE, NOSEC					13		FENIČAN. BOGINJA LEPOTE, IŠTAR							
1	2	3	2	4	5	6	7	8	9	10	2	5	11	4
12	13	10	2	5	8	13	8	14	6	9	2	15	1	6

Vaši podatki: \_\_\_\_\_

V naše uredništvo so prispela **201** izpolnjeno geslo, pravilno geslo se je glasilo: »**ZA MOKRIM APRILOM PRIDE SUH JUNIJ**«.

Računalniški žreb je določil, da nagrade prejmejo naslednji reševalci:

- 1. nagrada: Slavka Povše (OEI):** 7-dnevno bivanje v počitniškem objektu ETI v prostem terminu
- 2. nagrada: Bogdan Uran (Rudarska 2, 1412 Kisovec):** pohodne palice ETI
- 3. nagrada: Blaž Prnaver (Zavrh 5A, 1273 Dole pri Litiji):** čokolada in čaj ETI
- 4. nagrada: Janez Planinšek (ETI Proplast):** USB ključ ETI
- 5. nagrada: Bojan Božjak (Izlake 23, 1411 IZLAKE):** majica ETI

Vsem nagrajencem čestitke, ostalim tolažba za več sreče pri žrebu prihodnjč.

Za koriščenje prve nagrade se dogovorite z Matejo Gerečnik (int. št. 219), praktične nagrade pa vas čakajo v prostorih marketinga. Rešitve tokratne križanke pošljite na e-naslov: [sabina.pesec@eti.si](mailto:sabina.pesec@eti.si) ali v fizični obliki v kadrovsko službo, najkasneje do 9. 9. 2014.