

# ETI **UTRIP**

● Glasilo koncerna ETI, letnik XXXIV, marec 2014, številka 1

ISSN 1580-4879

ISO 9001  
BUREAU VERITAS  
Certification



ISO 14001  
BUREAU VERITAS  
Certification



ISO/TS 16949  
BUREAU VERITAS  
Certification



- ETI DE Nemčija
- EFI-4 tip B
- Hyperion Planning v koncernu ETI
- ETI smučanje in sankanje »Kope 2014«





čakam :)

V imenu uredniškega odbora

Sabina Pešec

# K A Z A L O

ETI DE Nemčija – tovarna v Hildburghausnu.....	3
Zaključni dogodek II. akademije ETI.....	5
Radya International in Middle East Meter Factory (MEMF) Kraljevina Savdska Arabija (KSA).....	7
EFI-4 tip B.....	8
DORST.....	10
Proizvodnja - Stiskalnica DORST Kamnik.....	10
Avtokontrola v proizvodnem procesu/za svoje delo smo odgovorni vsi zaposleni .....	11
AVTOKONTROLA pri stiskanju izdelkov v TK STEATIT Kamnik.....	13
Vpeljava planskega orodja Hyperion Planning v koncern ETI .....	15
Prvi koraki nastajanja današnjega podjetja ETI .....	16
Blagovne znamke - 2. del .....	17
Energija sonca za pogon električnih vozil - 3. del.....	18
Vodooskrba ETI d. d. Izlake .....	20
Zadovoljstvo zaposlenih 2013 - ETI PROPLAST d. o. o. ....	21
Kaj dela Svet delavcev ETI d. d.....	22
Obisk tovarne ETI.....	23
Po Sloveniji – žled, Notranjska, Zimske Olimpijske igre .....	24
ETI smučanje in sankanje “Kope 2014” .....	26
Pohod na Limbarsko goro.....	28
Pohod od Višnje gore do Muljave in izvira Krke.....	29
RK Zagorje - 1. del.....	30
Nekaj o stresu.....	32
Tehnike sproščanja v ETI.....	33
Naši upokojenci.....	33
Dan po vaši meri - 1. del .....	34
Tekmovanje HSSV .....	35
Izredne razmere - januarske visoke vode.....	35
Nagradna križanka.....	36

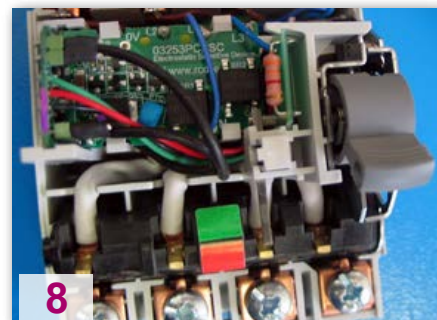
Časopis Utrip izdaja ETI, d.d. Izlake

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



8  
Efi-4 tip B



15  
Vpeljava planskega orodja Hyperion Planning v koncern ETI



16  
Prvi koraki nastajanja današnjega podjetja ETI



26  
ETI smučanje in sankanje Kope 2014



33  
Tehnike sproščanja v ETI



## ETI DE Nemčija – tovarna v Hildburghausnu

Družba ETI DE na proizvodni lokaciji v Hildburghausnu v Nemčiji proizvaja inštalacijske odklopnike, zaščitna stikala na diferenčni tok ter vgradna stikala in aparate. Proizvodni postopek je visoko avtomatiziran, še zlasti linija inštalacijskih odklopnikov, na kateri je mogoče v eni izmeni izdelati 8000 kosov enopolnih Etimatov. Tovarna poleg tega razpolaga z izjemno prilagodljivimi proizvodnimi kapacitetami, ki z morebitno uvedbo izmenskega sistema dela omogočajo podvojitve ali celo potrojitev te količine. Tovarna v Hildburghausnu pa ni samo proizvodna lokacija, temveč tudi logistična platforma za direktno prodajo izdelkov, ki jih tam izdelujejo. S temi izdelki ETI DE direktno oskrbuje naše nemške in zahodnoevropske OEM partnerje, nemške veletrgovce in izdelovalce stikalnih omar ter hčerinske družbe in centralo koncerna ETI.



Leta 2013 smo inštalacijski odklopnik ETIMAT11 nadomestili z modelom ETIMAT P10. Novi material za ohišje (termoplast), ki je bil uporabljen za ta model, je v primerjavi z duroplastom, ki se je uporabljal prej, bistveno manj občutljiv za lom, kar predstavlja prednost pri montaži in ožičenju v stikalni omari, zlasti pri uporabi izdelka na gradbiščih.

Z novo konstrukcijo ohišja, v povezavi s spremembo materiala, je bila dosežena tudi pomembna optimizacija zunanje podobe odklopnika ETIMAT P10. Neprekinjena/gladka sprednja stran naprave zagotavlja boljše možnosti za označevanje, zaradi česar se inštalacijski odklopnik ETIMAT P10 po videzu bistveno razlikuje od predhodnega modela – je tudi na pogled lepši in kompaktnější.

Nadalje je bila pri novi različici P10 Quick-Connect s spremembo konstrukcije izvedena izboljšava pri uporabi izdelka.

Tovarna v Hildburghausnu trenutno lahko dobavlja sledeče različice inštalacijskega odklopnika ETIMAT P10:

- Karakteristike: B (6 A–63 A), C (0,5 A–63 A), D (0,5 A–32 A), K (0,5 A–63 A)
- Naznačena napetost: 230 V AC/400 V AC
- Brezvižjačni priključki „Quick-Connect“ do 20 A
- Različice: 1-polni, 1-polni+N, 2-polni, 3-polni in 3-polni+N
- Izvedba za enosmerno napetost pri karakteristikah B in C do 63 A, enopolna do 220 V DC, dvopolna do 440 V DC

Prvi kupec, ki ga je naš ETIMAT P10 prepričal, je družba Garo AB. Poleg ETIMAT P10 z naznačeno kratkostično zmogljivostjo 10 kA Garo sedaj kupuje tudi stikala ETIMAT P6 z naznačeno kratkostično zmogljivostjo 6 kA, ki jih je pred tem dobavljala pri drugem podjetju. Tako nam je uspelo obseg dobav in prihodek, ki ga ustvarjamo z družbo Garo, občutno povečati. Prehod od ETIMATa 11 na ETIMAT P10 se je do zdaj izvršil pri skoraj vseh naših kupcih.

S kakovostno izboljšanim izdelkom ETIMAT P10 postajamo v Nemčiji vse bolj zanimivi za podjetja, ki se ukvarjajo z izdelovanjem stikalnih omar. Z nekaterimi novimi kupci smo doslej že uspeli doseči prve majhne uspehe.

Da bi te aktivnosti še povečali, bomo prodajni tim družbe ETI Nemčija z aprilom 2014 okrepili s sodelavcem na terenu, ki ima dolgoletne izkušnje s prodajo vgradnih stikal in aparatov.

Od leta 2011 je potekalo spreminjanje strukture proizvodnje v obratu v Hildburghausnu. Pred tem letom je namreč v proizvodnih prostorih tovarne v Hildburghausnu potekala tudi montaža stikal za vlažne prostore za družbo Kopp, in sicer seriji Nautik in Blue elektric.

Ti dogovori so se sredi leta 2013 v celoti iztekli, tako da je klasična ročna montaža skoraj popolnoma odpadla. S tem povezano izgubo prihodka v višini okoli 1,5 milijona evrov letno smo morali med drugim nadomestiti z dodatnimi količinami na področju vgradnih stikal in aparatov.

Hkrati smo bili uspešni na različnih razpisih družbe E-ON, tako da bo koncern ETI varovalke (NH in od leta 2014 naprej tudi HH) preko družbe ETI DE dobavljal različnim podjetjem za oskrbo z energijo družbe E-ON.



Poleg tega nam je leta 2013 prvič v zgodovini ETI-ja uspela direktna uvrstitev v ponudbo pri največjem združenju veletrgovcev Mitegro. Sedaj se bo več kot 180 različnih izdelkov z blagovno znamko ETI iz skupin izdelkov D, D0 in NH prodajalo v več kot 200 podružnicah v Nemčiji in Avstriji. Ta posel je mogoč samo na podlagi logistične platforme v Hildburghausnu, ki lahko posamezne veletrgovce z izdelki ETI oskrbuje iz svojega skladišča. Skupaj je bilo za družbe združenja Mitegro v 9 mesecih opravljenih 822 dobav s povprečno vrednostjo naročila 1280 EUR.

## ETI DE Deutschland – Werk Hildburghausen

Im ETI – Werk Hildburghausen / **Deutschland**, fertigen derzeit ca. 50 Mitarbeiter Leitungsschutzschalter, Fehlerstromschutzschalter und diverse weitere Reiheneinbaugeräte. Insbesondere bei den Leitungsschutzschaltern ist der Automatisierungsgrad sehr hoch. In einer Schicht können täglich 8.000 Stück 1-polige Leitungsschutzschalter produziert werden. Da man über eine hochflexible Produktionskapazität verfügt, kann diese durch Einführungen von einem Schichtsystem verdoppelt oder gar verdreifacht werden. Das Werk Hildburghausen ist nicht nur Produktionsstandort sondern auch Logistikplattform für den Direktvertrieb der dort gefertigten Produkte. Unsere deutschen und westeuropäischen OEM Kunden, deutsche Großhandlungen und Schaltanlagenbauer, ETI - Tochtergesellschaften und die Zentrale des ETI Konzerns werden vom Werk Hildburghausen mit diesen Produkten direkt beliefert.

Im Jahr 2013 wurde der Leitungsschutzschalter ETIMAT11 durch das Nachfolgemodell ETIMAT P10 abgelöst. Das hierfür verwendete neue Gehäusematerial (Thermoplast) hat gegenüber dem zuvor eingesetzten Duroplast eine wesentlich geringere Bruchempfindlichkeit, was Vorteile bei der Montage und Verdrahtung im Schaltschrank, insbesondere im Einsatz auf Baustellen, bietet. Durch die neue Konstruktion des Gehäuses, verbunden mit der Materialänderung wurde auch das äußere Erscheinungsbild des ETIMAT P10 deutlich optimiert. Die durchgehende Gerätefront ermöglicht eine verbesserte Beschriftung, wodurch sich das Aussehen des Leitungsschutzschalters ETIMAT P10 deutlich von dem des Vorgängermodells abhebt. Des Weiteren wurde bei der neuen P10 Quick-Connect Version ein besseres Handling durch die Konstruktionsänderung, insbesondere der Veränderung des Löseknopfes, umgesetzt.

Das Werk Hildburghausen kann folgenden Varianten des Leitungsschutzschalters ETIMAT P10 liefern:

- Charakteristiken B(6A-63A), C (0,5A- 63A), D (0,5A- 32A), K (0,5A – 63A)
- Betriebsspannung 230VAC/400VAC
- Schraubenlose Anschlüsse „ Quick-Connect“ bis 20A,
- Versionen in 1pol, 1pol+N, 2pol, 3pol und 3pol+N
- Gleichspannungsausführung in den Charakteristiken B und C bis 63A, 1-polig bis 220VDC, 2-polig bis 440VDC

Als erster Kunde hatte die Firma Garo AB das Sortiment von ETIMAT11 auf ETIMAT P10 umgestellt. Neben dem ETIMAT P10 mit einer Abschaltleistung von 10KA bezieht zwischenzeitlich Garo auch den ETIMAT P6 mit einer Abschaltleistung von 6KA. Hier konnten wir den früheren chinesischen Lieferanten der Firma Garo für die 6KA Ausführung ablösen. Somit konnten die gelieferten Stückzahlen und der Umsatz mit Garo deutlich erhöht werden. Diese Umstellung wurde bis zum jetzigen Zeitpunkt bei fast allen Kunden vollzogen.

Mit dem qualitativ verbesserten Produkt ETIMAT P10 sprechen wir in Deutschland verstärkt Firmen an, die im Schaltanlagenbau tätig sind. In der Zwischenzeit hatten wir bereits mit einigen Neukunden die ersten kleinen Erfolge.

Um diese Aktivitäten zu intensivieren, werden wir das Vertriebsste-

Zaradi te dodatne prodajne platforme, novega zaščitnega stikala ETIMAT P10 ter ostalih novosti, ki prihajajo iz družbe ETI, smo prepričani, da bomo naše posle v prihodnje lahko kontinuirano izgrajevali.

Skupaj z obsežnim portfeljem še drugih vgradnih naprav (EVE, ETICON itd.), pa tudi z varovalkami in drugimi kakovostnimi izdelki, ki prihajajo iz številnih proizvodnih obratov našega koncerna, nam to korak za korakom omogoča uveljavitev blagovne znamke ETI na nemškem trgu in s tem izgradnjo podlage za uspešen nadaljnji razvoj.



am von ETI Deutschland ab dem 01.04.2014 um einen Außenendienstmitarbeiter verstärken. Dieser Mitarbeiter verfügt über langjährige Erfahrungen mit dem Vertrieb von Reiheneinbaugeräten.

Seit 2011 vollzog sich ein Wandel in der Fertigungsstruktur des Werks Hildburghausen. Im Jahr 2008 wurden in der Fertigungsstätte in Hildburghausen auch für die Firma Kopp Feuchtraumschalterprogramme der Serien Nautik und Blue elektric montiert. Die entsprechenden Vereinbarungen sind Mitte des Jahres 2013 vollständig ausgelaufen, sodass die klassische Handmontage fast völlig weggefallen ist.

Der damit verbundene Umsatzverlust von ca. 1,5 Mio. Euro pro Jahr musste unter anderem durch Zusatzvolumen im Bereich der Reiheneinbaugeräte kompensiert werden.

Desweiteren konnten verschieden e-on Tender gewonnen werden, sodass ETI Sicherungs- Material (NH und ab 2014 auch HH) über ETI DE an die verschiedenen Energieversorgungs-unternehmen der Firma e-on liefern wird.

Zusätzlich ist es im Jahr 2013 erstmals in der Geschichte von ETI gelungen, eine direkte Listung bei der größten nicht konzerngebundenen Großhandelsvereinigung Mitegro zu erreichen.

Nun werden mehr als 180 verschiedene Produkte mit ETI - Brand aus den Produktgruppen D, D0 und NH in mehr als 200 Niederlassungen in Deutschland und Österreich verkauft. Möglich ist dieses Geschäft nur durch die Logistikplattform in Hildburghausen, die die einzelnen Großhandlungen mit ETI Produkten ab Lager beliefern kann. Insgesamt wurden in 9 Monaten 822 Lieferungen an Mitegro Gesellschafter mit einem durchschnittlichen Auftragswert von 1.280 EUR abgewickelt.

Mit dieser zusätzlichen Vertriebsplattform sowie dem neuen Leitungsschutzschalter ETIMAT P10 in Verbindung mit weiteren Innovationen aus dem Hause ETI sind wir überzeugt, unsere Geschäfte in der Zukunft kontinuierlich ausbauen zu können.

Dies ermöglicht uns zusammen mit dem umfangreichen Sortiment an weiteren Reiheneinbaugeräten (EVE, ETICON etc.) aber auch mit den Sicherungen und anderen Qualitätsprodukten aus den zahlreichen Produktionsstandorten unseres Konzerns nach und nach die Marke ETI am deutschen Markt zu etablieren und somit die Basis für eine erfolgreiche Weiterentwicklung zu legen.

✍ Roland Glaab  
ETI DE



## Zaključni dogodek II. akademije ETI

Dne 20. 3. 2014 smo organizirali zaključni dogodek II. akademije ETI. Akademija je trajala dve leti. Začela se je s testiranjem potencialnih udeležencev akademije. Za vsakega udeleženca smo pripravili razvojno mapo za evidentiranje njegovih kompetenc in napredka/razvoja.

Glavni cilj II. akademije je bil razvoj kompetenc za kadre v oddelkih razvoja in tehnologije. Za vsa delovna mesta na tem področju smo pripravili nabor 17 kompetenc:

1. Analitičnost
2. Inovativnost
3. Komunikacijske sposobnosti
4. Motiviranost
5. Nagnjenost k raziskovanju
6. Natančnost
7. Obvladovanje sprememb
8. Odgovornost
9. Odprtost za novosti
10. Organiziranje lastnega dela
11. Prepričljivost
12. Samostojnost
13. Sistemske razmišljanje
14. Sposobnost vodenja
15. Timsko delo
16. Ustvarjalnost
17. Vodenje projektov

Za razvoj teh 17 kompetenc smo pripravili 6 dvodnevnih modulov, na katerih so potekala usposabljanja na različne načine, v obliki predavanj, delavnic in treningov:

1. modul Razvoj v funkciji uresničevanja strategije ETI
2. modul Podjetnost in ekonomika v razvoju ETI
3. modul Odličnost sodelovanja v projektih razvoja ETI
4. modul Dinamika motiviranja sebe in drugih
5. modul Optimalni procesi za krajši čas razvoja izdelkov
6. modul Od kreativnosti do inovativnosti

Po vsakem modulu so udeleženci delali pri praktičnih projektih, konkretnih primerih iz poslovnega okolja. Skupaj je bilo 12 projektov. Menimo, da je bila večina projektov uspešna:





**Naziv projekta  
(po abecedi)**

- Ceneje in hitreje do končnega izdelka
- Instalcijski odklopnik z LC 50c
- Izdelava palčk EGO
- Lasersko označevanje talilnih vložkov NV
- Novi laboratorij
- Optimizacija ponovnega preizkusa na stikalih KZS-4M
- Povečanje produktivnosti
- Prenosno zaščitno stikalo EFI
- Prenova podstavkov PK
- Razvoj stikal EFI-4 G in S tip
- Štancani noži NV
- Uvedba magnetnega in bimetalnega sprožnika ETI v KZS

**Vodja projekta**

- Helena Razpotnik
- Aleš Pograjc
- Jure Raspotnik
- Branko Pesan
  
- Blaž Pleterski
- Matjaž Rataj
- Luka Skrinjar
- Boštjan Pikelj
- Mitja Vozel
- Janez Tomelj
  
- Sandi Klinc

Na zaključnem dogodku smo analizirali potek II. akademije, poseben poudarek pa smo dali ocenitvi dosežkov II. akademije ETI – kaj je drugače po izvedeni akademiji, kako se to pozna pri vsakodnevnem delu.

Po samooceni udeležencev je bil največji trend razvoja kompetenc ugotovljen pri kompetencah:

1. Inovativnost
2. Odrprtost za novosti
3. Timsko delo
4. Obvladovanje sprememb
5. Komunikacijske sposobnosti
6. Nagnjenost k raziskovanju
7. Ustvarjalnost

Ocene oz. mnenja vodij, ki so bili prisotni na zaključnem dogodku (Jure Perme, Mitja Brodar in Rafael Kogej), lahko povzamemo s sledečimi besedami:

Komunikacija se je izboljšala. Udeleženci vedo, da posameznik ne more vsega delati sam. Velik napredek smo dosegli pri sodelovanju. Ljudje so se začeli zavedati, da imajo vpliv na spremembo in razvoj. Tu je bil dosežen največji napredek. Opazna je razlika med tistimi, ki so se udeležili akademije, in tistimi, ki se je niso. Udeleženci II. akademije sedaj sami pripravijo in izvedejo predstavitve. Komunikacija udeležencev iz R & R ter kupcev je popolnoma drugačna, partnerska. Udeležencem akademije se je povečala samozavest. Izboljšalo se je timsko delo, meje med oddelki (»kitajski zid«) so padle. Udeleženci pripravijo predloge rešitev tako, da je odločitev vnaprej jasna. Takšna usposabljanja bi potrebovali tudi na drugih nivojih oz. v drugih skupinah.

Ob zaključku dogodka so udeleženci II. akademije ETI prejeli diplome. Te simbolizirajo pridobljeno znanje, nove izkušnje in motivacijo udeležencev za uspešno delo v ETI tudi v prihodnosti.

✍ Mag. Peter Puhan, Team Training





Riyadh ponoči; vir: internet

## Radya International in Middle East Meter Factory (MEMF) Kraljevina Savdska Arabija (KSA)



Khalid Fahad Al Boayz;  
vir: internet

Predsednik in večinski lastnik je njegova ekscelenca Khalid Fahad Al Boayz, častni konzul Republike Slovenije v KSA.

Njegova skrb so bolj poslovni stiki s slovenskimi podjetji kot pa reševanje večjih zapletov diplomatske narave med državama. Ima več otrok; z ETI sta poslovno povezana sinova Wael in Waleed. Wael je šef dveh proizvodnih podjetij (MEMF in META), Waleed pa dveh trgovskih podjetij (PTT in Radya Int.). Vsi trije so »ljudje na mestu«. Niso vzvišeni ali arogantni za razliko od nekaterih njihovih podrejenih, ki pa praviloma prihajajo iz Pakistana ali Indije.

Nekaj mejnikov v njihovem razvoju:

- 1981 – ustanovljeno podjetje KFB Group in Radya International
- 1995 – začetek sodelovanja s podjetjem Iskra Emeco
- 1997 – ustanovljen MEMF in začetek proizvodnje števec (Iskra Emeco)
- 2003 – ustanovljeno podjetje PTT (Power telecom & Technologies)
- 2004 – ustanovljeno podjetje MEMF-ETA (proizvodnja stikalne tehnike)
- 2006 – začetek proizvodnje inštalacijskih odklopnikov (ETI)

Naš večletni partner prihaja iz KSA, ki pokriva Arabski polotok in deloma tudi Arabski zaliv. Obe v naslovu navedeni podjetji sta članici skupine KFB Group, ki združuje 5 proizvodnih podjetij, 3 trgovinska in še 4 storitvena podjetja. Sestava skupine je vsaki dve leti drugačna. Pomembni so predvsem dva zdajšnja partnerja in eventualno podjetje, s katerim bi razširili poslovanje, npr. na področju obnovljivih virov energije.

Skupina sodeluje z več partnerji, med katerimi so tudi Eaton, Siemens, Chint, ABB, AEG, Iskra, Iskratel, ISKRAEMECO, Iskra MIS.

O tem, kaj o KSA poročajo mediji, ne bom razpravljajal. Večina pristranski mediji nam nudijo dovolj informacij o podpiranju terorizma, zavezništvu z Američani, strogih islamskih načel, neenakopravnosti žensk, naftnem bogastvu. V KSA še nisem bil, o tem bi lahko več povedali drugi; po mnenju mojega prijatelja je to ena najlepših dežel, ljudje so topli, prijateljski, le nadzora je mogoče malo preveč.

KSA je ustanovil Ibn Saud leta 1932 po skoraj 30-letnem vojskovanju in združevanju sprtih plemen. Že leta 1902 je zavzel Riyadh in potem nadaljeval s pohodom po celem polotoku.

Od takrat je KSA absolutistična monarhija, kjer je kraljeva družina najpomembnejša, takoj za Alahom in njegovim prerokom Mohamedom. Do odkritja nafte je bil Arabski polotok ena sama puščava, kjer so se potikala nomadska plemena, med katerimi je pogosto prihajalo do spopadov. Danes je to država, kjer živi 21 milijonov Arabcev in približno 5 milijonov tujcev, največja izvoznica nafte in plina na svetu, vendar po BDP/prebivalca zaseda šele 30. mesto (24.524 USD). Za primerjavo – Slovenija je na 35. mestu z 22.100 BDP/prebivalca. Hkrati je ena izmed 20 najplivnejših držav na svetu.



Ibn Saudova vojska, 1911; vir: internet



Zdaj pa še nekaj podatkov o poslovanju z obema podjetjema. Skozi leta promet zelo niha, predvsem zaradi naših uspehov pri vladnih projektih, njihovih aktivnosti in strategije.

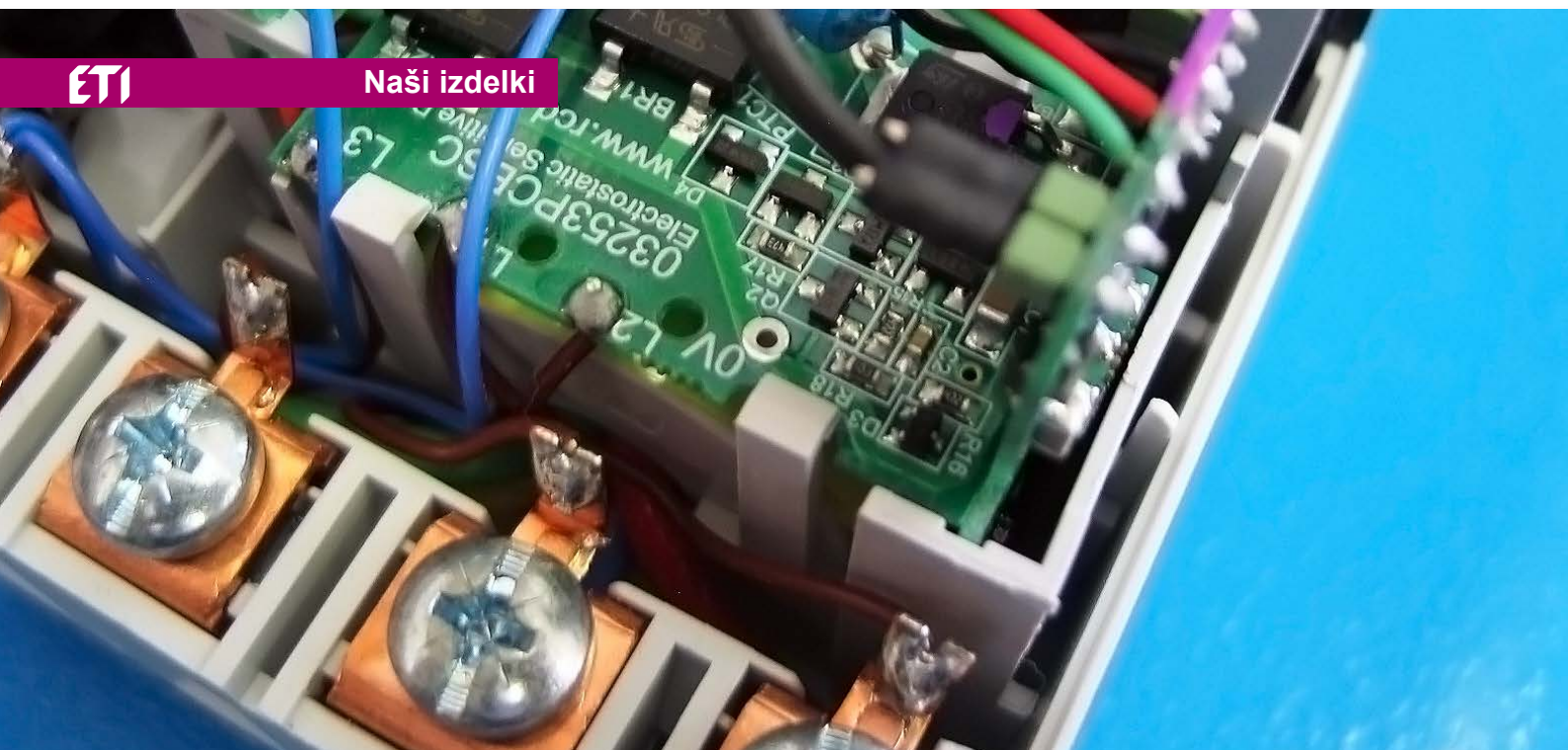
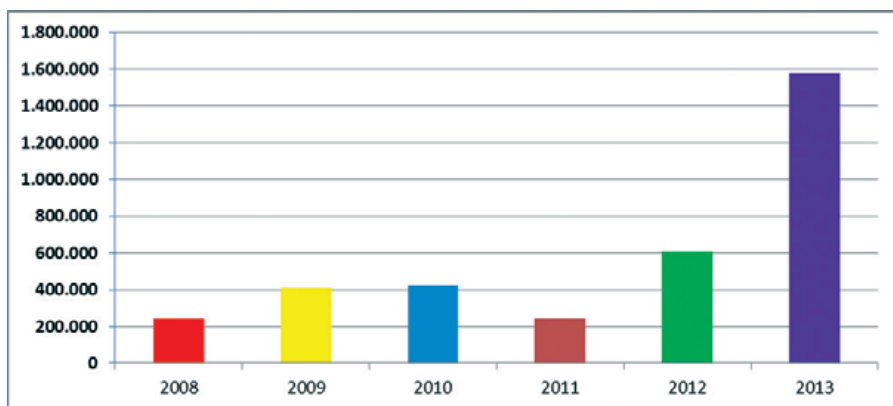
Predmet prodaje so deli CKD za Etimat6/10, NV, VV, KZS 1M FN. Leta 2006 smo uspešno zaključili projekt prenosa tehnologije in zagnali proizvodnjo Etimat6, lani smo uvedli Etimat10. V

6 letih smo prodali cca 1.100.000 polov Etimatov, čeprav smo ciljali na milijon na leto že v tretjem letu poslovanja. Lani smo zelo uspešno začeli s prodajo KZS 1M FN. Že 5 let zaporedoma smo uspešni na tenderju za NV2C 200A (skupaj 702.000 kosov), lani smo osvojili tender za VV 17,5 kV (cca 81.000 kosov oz. cca 250.000 €), odpremili smo že 1/4 in kmalu pričakujemo naročilo 2/4. Lansko leto smo zaključili rekordno in takšnega rezultata ne bomo ponovili kmalu.

K temu je prispevala predvsem posebna angažiranost šefa in šefice, obeh V in J, razvojniki in seveda proizvodnje.

Za konec pa kar po olimpijsko: **višje, hitreje, močnejše – Inshallah.**

Dejan Pangeršič



ETI

Naši izdelki

## EFI-4 tip B

Vedno z veseljem in ponosom pišemo o kakšnem novem izdelku. Tokrat se lahko pohvalimo z novim tipom zaščitnega stikala na diferenčni tok. Za ta izdelek obstaja več izrazov: stikalo FID in stikalo FI, naša zaščitena blagovna znamka je stikalo EFI, mednarodna oznaka teh zaščitnih stikal pa je RCCB (Residual Current Circuit Breaker). V ETI že dolgo proizvajamo več različnih tipov stikal EFI, tokrat pa po nekaj letih govorimo o zelo pomembni širitvi celotnega spektra teh izdelkov.

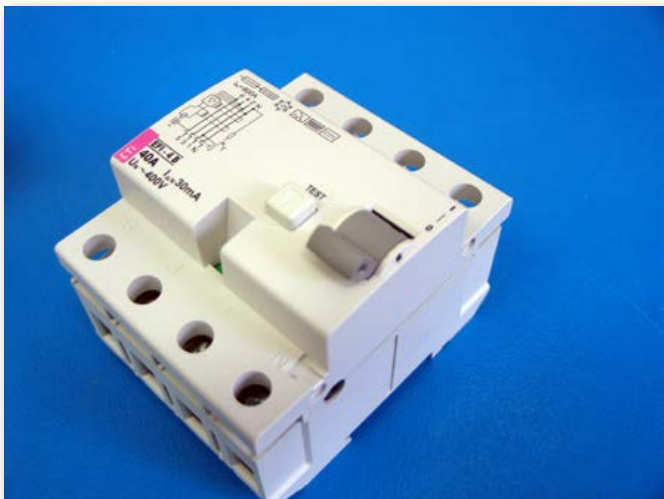
Zaščitna stikala na diferenčni tok služijo zaščitni oseb ob dotiku delov pod napetostjo in kot zaščita pred požarom. Delimo jih po tem, za katero vrsto diferenčnega toka (toka napake) so občutljiva. Doselej smo poznali t. i. tip AC in tip A. Za običajne hišne inštalacije uporaba teh dveh tipov zadosti vsem varnostnim zahtevam.

V zadnjih letih se močno širi uporaba elektronike v raznih stikalnih in krmilnih napravah. Zaradi tega lahko pride do pojava toka napake, ki je enosmeren ali pa visokofrekvenčen. Takšnih tokov napa-

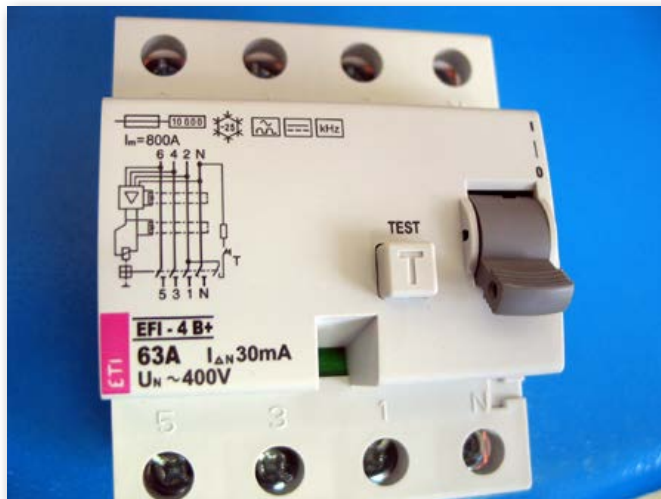
ke stikala EFI tipa AC in A ne zaznajo in jih »spregledajo«. Zazna pa jih stikalo tipa B, ki je občutljivo tako za enosmerne tokove napake kot tudi za tokove napake do frekvence 1 kHz. Poznamo še dodaten tip, t. i. tip B+ (specialna zahteva po nemškem predpisu VDE), ki je občutljiv celo za tokove napake do frekvence 20 kHz. Pogojev za tovrstne napake pri običajnih inštalacijah ne zasledimo. Se pa lahko pojavijo v sončnih elektrarnah (fotovoltaika), pri motorjih, ki so krmiljeni s frekvenčnimi pretvorniki, in v polnilnikih električnih avtomobilov. To so področja, ki se vse bolj razvijajo, zato pričakujemo povečano povpraševanje po zaščitnih stikalih EFI tipov B in B+ v prihodnjih letih.

Princip delovanja stikal EFI je znan in tudi novi tip ne deluje nič drugače. Osnovna funkcija delovanja je enaka kot pri stikalu EFI tipa A. Zaradi zahteve po zaznavanju enosmernih in visokofrekvenčnih tokov ima dodane zelo veliko elektronike. To se takoj vidi, ko pokukamo v notranjost takega stikala.





Stikalo EFI tipa B



Stikalo EFI tipa B+

Elektroniko kupujemo od znanega dobavitelja. Ker pa je elektronika zelo občutljiva, moramo njeno vgradnjo v zaščitno stikalo zagotoviti na posebnem, elektrostatično zaščitenem delovnem mestu.

Tudi sam preizkus končnega izdelka je nekoliko bolj zapleten. Na preizkusni opremi, ki jo poznamo že od prej, se opravijo preizkusi za tip A, zatem so potrebni še dodatni preizkusi z enosmernim in visokofrekvenčnim tokom napake.

Konstrukcija zaščitnega stikala tipa B je bistveno bolj zahtevna kot pri običajnem tipu, cena sestavnih delov pa je nekajkrat višja kot za običajno stikalo EFI. Je pa tudi prodajna cena takega izdelka na povsem drugem nivoju.

Ko smo začeli z razvojem stikala EFI tipa B, sta bila na trgu le dva proizvajalca (Doepke in Siemens). Sedaj smo že štiri – skoraj hkrati z nami se je pojavil tudi Eaton.

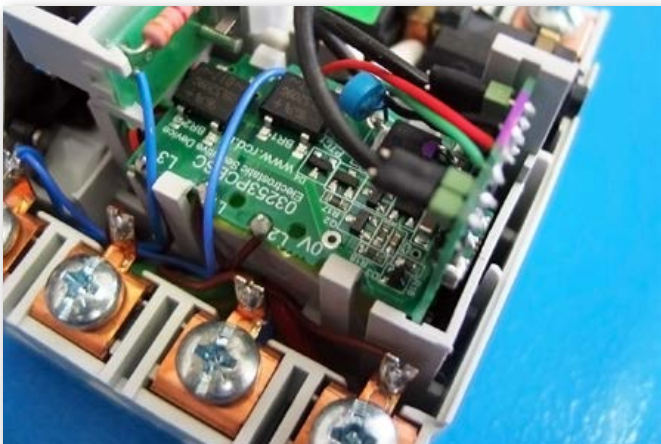
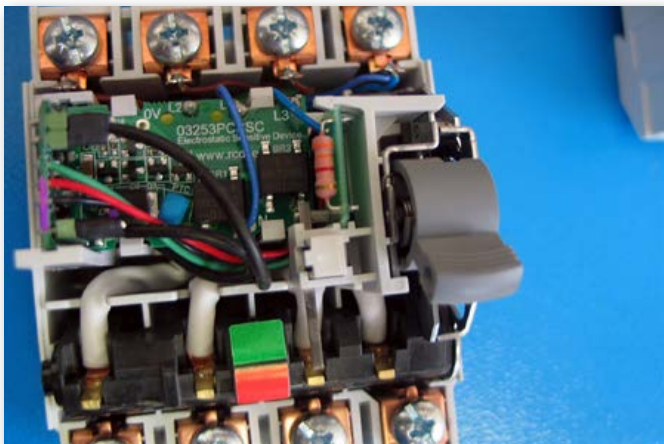
Postopek uradnega certificiranja novega izdelka smo izvedli preko nizozemskega podjetja Dekra, bolj znanega po certifikatu KEMA KEUR. Postopek se je zavlekel bolj, kot smo pričakovali. Tokrat vzrok za zamudo ni bil naš izdelek, ker so vsi zahtevani preizkusi »šli gladko skozi«. V tem primeru so se celo na tem uveljavljenem inštitutu lovili pri izvedbi določenih preizkusov, ki jih predpisuje standard.

Prve serije novega izdelka smo že izdelali in poslali na trg. Razvoj pa s tem še ni končan. Pripravljamo tipa z zapoznelim delovanjem (imenovana tip K in tip S), ki bosta obogatila naš proizvodni program v letu 2014.

Izdelek bo tudi udarna novost na prihajajočem frankfurtskem sejmu »Light + Building«.

		<b>CB TEST CERTIFICATE</b>	Ref. Certificate No. NL-29394
<b>IEC SYSTEM FOR MUTUAL RECOGNITION OF TEST CERTIFICATES FOR ELECTRICAL EQUIPMENT (IECEE) CB SCHEME</b>			
Issued by:	DEKRA Certification B.V.		
Product:	Type B residual current operated circuit breakers (RCCBs)		
Applicant:	ETI Elektroelement d.d.	Obrezija 5, SI-1411	Slovenia
Manufacturer:	ETI Elektroelement d.d.	Izlake Obrezija 5, SI-1411	Slovenia
Factory:	ETI Elektroelement d.d.	Izlake Obrezija 5, SI-1411	Slovenia
Rating and principal characteristics:	3P+N; Ue: 400 Vac; 50 Hz; In: 25 A, 40 A, 63 A; I <sub>Δn</sub> : 30 mA, 100 mA, 300 mA; type B; Inc = I <sub>Δc</sub> : 10 kA; Im = I <sub>Δm</sub> : 800 A; safety distance "a" = 35 mm		
Trade mark (if any):	ETI		
Model/Type reference:	EFI-4 B, EFI-4 B+		
Additional information:	WMT procedure		
Sample of product tested to be in conformity with IEC:	62423(ed.2)		
Test Report Ref. No.:	2164904.50		
This CB Test Certificate is issued by the National Certification Body.			
DEKRA Certification B.V. Meander 1051, 6825 MJ Arnhem The Netherlands			
Signed by: H.L. Schendstok		Date of issue: 2014-01-15	

Certifikat Dekra



Notranjost novega zaščitnega stikala



DORST



DORST je eden izmed vodilnih mednarodnih ponudnikov strojev in naprav za proizvodnjo keramičnih naprav in metalurških izdelkov. Je srednje veliko podjetje z okoli 400 zaposlenimi na različnih lokacijah doma in v tujini. Sedež podjetja skupaj s tehnološkim centrom se nahaja v kraju Köchel am See – 50 km južno od Münchna, proizvodni obrat pa v kraju Kötzing – 150 km severovzhodno od Münchna.



Najpomembnejša neevropska lokacija je DORST America Inc. v Bethlehemu – Allentown/Pensilvanija. Ima hčerinska podjetja in predstavništva v Angliji, Franciji, Rusiji in na Kitajskem ter številne trgovine po vsem svetu.

Na voljo je 2000 strankam v več kot 70 državah za izvozno razmerje okoli 80 %.

V več kot 100 letih proizvodnje in uporabe know-how je edini izmed vodilnih v svoji panogi.

DORST Technologies izdeluje in dobavlja stroje in proizvodne sisteme za prašno metalurgijo. Družba zagotavlja tudi servis izdelka, rezervne dele in splošne servise.

Kakovost ponudbe je sestavni del celotnega pristopa DORST. Njegovi prednostni nalogi sta zadovoljstvo strank in osebja ter pravočasna dostava partnerju.

ETI d. d. trenutno razpolaga z 19 stiskalnici, ki se nahajajo v Kamniku, od letnika 1963 do 2014. Sile stiskanja znašajo od 4 tone pa do 60 ton. Povprečna starost stiskalnic na lokaciji Kamnik znaša 35 let.

Leta 2014 smo dobili novo stiskalnico TPA 50/4S.

✉ Barbara Jeretina

## Proizvodnja - Stiskalnica DORST Kamnik

V proizvodnji Steatit Kamnik smo se zadnja leta srečevali z naraščanjem proizvodnih količin termostatskih podnožij. Na področju teh izdelkov in materialov nastopamo kot ključni dobavitelj. Sam podstavek je ključni del visokozahtevnega termostata, ki uravnava delovanje grelnih plošč (steklokeramične ter indukcijske). Količine so letno postopoma naraščale, tako pri obstoječih kot tudi pri novih proizvodih. Kupci naših proizvodov so: skupina E.G.O., Eika ter Ceramaspeed.

Zato je bila v sklopu II. akademije ETI sprejeta odločitev, da se izvede nakup novega stroja. Glede na pretekle izkušnje ter priporočila proizvajalcev stiskalnic smo se odločili za nakup stiskalnice DORST.

Na novi stiskalnici izdelujemo podnožja za EKZ Zagreb (skupina E.G.O.). Po količini prevladujeta dva artikla: podnožje 521.411 ter 521.445 (cca 8 mio kosov). Obenem imata oba tipa podnožji po eno izpeljanko, manjših količin.

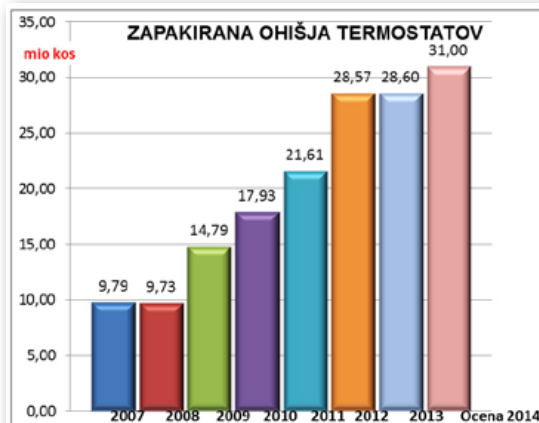
Opis nove stiskalnice:

- velikoserijska proizvodnja izdelkov,

- stiskanje izdelkov do višine 30 mm (primerna za vse vrste naših podnožij),
- največja hitrost 50 hod/min,
- stiskalnica ima računalniško opcijo nadzora sile pri obratovanju in avtomatsko korekcijo teže,
- geometrija stroja omogoča mehkejšo prehode pri stiskanju, izvleku ter nasipanju,
- oprema stroja je kompletna, zato ni bila potrebna nobena nadgradnja stroja.

Z novo stiskalnico smo pridobili sledeče:

- povečanje produktivnosti za 100 %,
- boljša kakovost izdelkov,
- varovanje orodja na višjem nivoju,
- sprostitvev obstoječih strojev (povečanje kapacitet), katere bomo uporabljali predvsem za NV-osnove (ETI, JM, SI-MENS),
- pridobili bomo nove izkušnje in spoznanja za prihodnost ter izboljšali konkurenčnost.



Letna rast termostatskih podnožij

Sama investicija bo dolgoročno zelo pozitivno vplivala na Steatit Kamnik. Na podlagi izkušenj, ki jih imamo z navedenim proizvajalcem, vemo, da so ti stroji zelo kakovostni, z dolgo življenjsko dobo. Hkrati pa je treba omeniti, da sta bila pri tem projektu pomembna poslušnost ter usklajenost vseh udeležencev.

✉ Matjaž Rataj



DORST TPA 50/4S





# Avtokontrola v proizvodnem procesu/za svoje delo smo odgovorni vsi zaposleni

Osnovno načelo zagotavljanja kakovosti je izdelati takšen izdelek, ki bo izpolnil pričakovanja naših kupcev. To pomeni, da želimo za našega kupca izdelati izdelek ustrezne kakovosti, v pričakovani količini, ob dogovorjenem času, po najugodnejši ceni.

Da lahko izpolnimo pričakovanja kupcev, v podjetju izvajamo številne procese, od prodaje, razvoja, nabave, tehnologije, logistike in podpornih procesov do proizvodnje, ki izpelje sam postopek izdelave izdelka.

Če se usmerimo na zagotavljanje kakovosti v proizvodnem procesu, je cilj sleherne proizvodnje, da s čim manjšimi stroški izdelava izdelka pričakovane kakovosti.

V obdobju tehnične kontrole v 60. letih minulega stoletja so bili za kakovost izdelkov odgovorni kontrolorji. Ti so ob načrtovanih obhodih proizvodnje kontrolirali izdelke ter jih delili na dobre in slabe. Slabe izdelke so vrnili v popravilo ali pa odvrgli v izmet. V veljavi je bil izrek: »Jaz delam, ti kontroliraš.«

Takšen pristop je pomenil, da je kontrola nujno zlo, kontrolor pa odgovorni (dežurni krivec) za nekakovost. Povzročitelji napak so bili o njih obveščeni posredno, zato niso ukrepali, saj je napake odpravljala posebna skupina »popravljalcev ali sortircev«. Posledica takšnega načina dela so bili številna popravila, dodatna sortiranja in s tem dodatni stroški ter pogosta nesoglasja med proizvodnjo in kontrolo, saj je pri delavcih prevladovala težnja izdelati zadostno količino pred težnjo izdelati dober izdelek.

Z napredkom vede o kakovosti se je vse bolj uveljavljalo spoznanje, da kontrolor ne more zagotoviti kakovosti izdelkov. Kakovost izdelka se ustvarja v vsaki operaciji proizvodnega procesa. Stroškovno neučinkovito je, če ugotovimo slabo kakovost na koncu procesa, ko je izdelek že narejen, saj so takrat stroški izmeta najvišji, tveganje, da bo neustrezen izdelek prodan kupcu, pa je večje.

Kontrolorje kot »nadzornike« proizvodnje in delavcev so v naprednih podjetjih ukiniteli že davno. **Naloga vsakega zaposlenega v proizvodnem procesu je, da sam izvaja kontrolo nad izvedeno fazo ali operacijo in odgovarja za kakovost opravljenega dela in izdelka.**

Tako je odgovornost za kakovost lastnega dela v naprednejših podjetjih že pred desetletji prevzel izvajalec operacije, **avtokontrolor**, ki med delom ali po opravljenem delu sam preveri rezultate svojega dela. Na podlagi navodil z ustrežno merilno opremo na samem delovnem mestu ali v bližini opravi preizkus ustreznosti ter na ta način preveri kakovost svojega dela in izdelka.

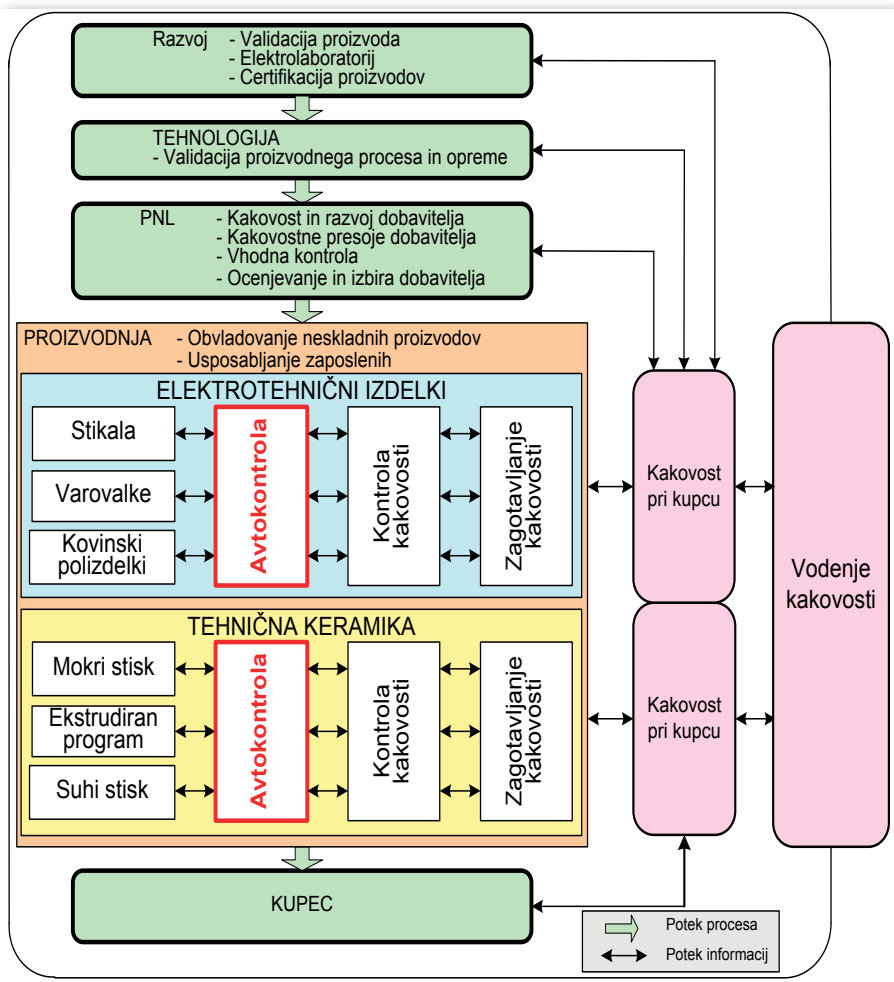
Delavec oz. izvajalec delovne operacije najbolje pozna šibkosti delovne operacije, ki jo opravlja, naprave in material, s katerimi dela, parametre, pogoje dela, možna nihanja v procesu, spremembe pri vzdrževanju stabilnosti stroja, obrabo orodja. Delavec je v stiku z vsakim izdelkom, kar omogoča skoraj 100-odstotno kontrolo kakovosti izdelka. Zato je **delavec najboljši kontrolor operacije**, ki jo opravlja.

Seveda je treba zagotoviti vse pogoje za izvajanje **avtokontrole** delavca, od navodil, merilne opreme, prilagojenih postopkov meritev in evidentiranja meritev do znanja oz. usposobljenosti za izvajanje

avtokontrole ter zavedanja o kakovosti dela in izdelkov, ki je pri tem temeljnega pomena.

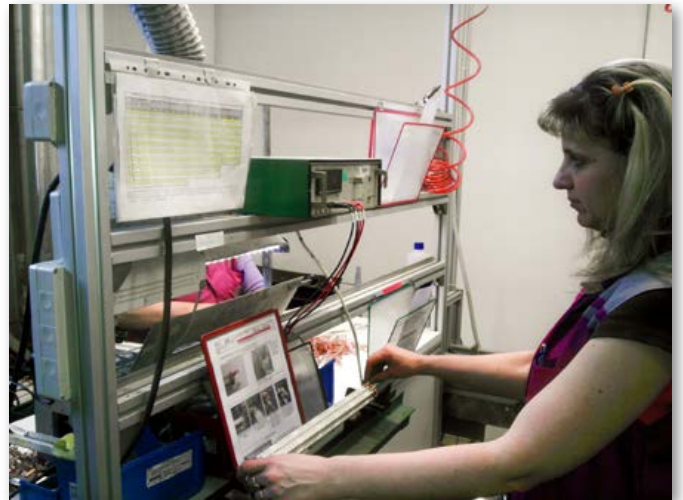
Pri sistemu avtokontrole je bistvenega pomena tudi vloga **vodje delovne enote**, saj ta skrbi za usposobljenost delavcev, odzivnost drugih služb v primeru odstopanj, dialog med akterji, načrtuje popravilne ukrepe, daje pomen opozorilom delavcev ter zagotavlja ozračje zaupljivosti med delavci, vodjo in drugimi akterji.

Vloga avtokontrolorja je torej ugotoviti odstopanja od predpisanih zahtev in sprožiti predvidene aktivnosti v primeru odstopanj (poročanje o odstopanju, označevanje neskladnih izdelkov, predaja v popravilo, lahko tudi sam odpravlja napake itd.). Njegova informacija o odstopanju je signal za takojšnje ukrepanje in podporo ter reševanje odstopanja s strani usposobljenega tehničnega osebja: procesnega kontrolorja, vzdrževalcev, tehnologov itd.





Vzorčno merjenje kontaktne sile na KZS



Merjenje hladne upornosti talil elementa na VV



Vzorčno merjenje dolžine na MVI



Vzorčno merjenje globine navojev na vl. NV

Naloga **procesnega kontrolorja** ni več izvajanje meritev na izdelku in potrjevanje kakovosti, izjemoma izvaja zahtevne ali laboratorijske meritve, temveč je njegova naloga spremljanje sposobnosti procesov na podlagi meritev avtokontrole, preverjanje ustreznosti izvajanja avtokontrole v skladu s kontrolnimi tehnološkimi navodili, takojšnja podpora in ukrepanje ob pojavu odstopanj v proizvodnem procesu, določitev statusa »okuženih« izdelkov in preprečitev odpreme neskladnih izdelkov iz skladišča, posredovanje problematike kakovosti pristojnemu timu za kakovost ter preverjanje učinkovitosti izvajanih ukrepov za odpravo odstopanj.

Po potrebi procesni kontrolor naveže stik s službo **“kakovost pri kupcu”**, ki lahko edina odobri prepust izdelka z odstopanji, seveda po internem posvetu z oddelkom za razvoj ali po odobritvi s strani kupca.

Uvajanje avtokontrole kot enega od elementov sistema celovitega obvladovanja kakovosti v organizacijsko strukturo proizvodnje ETI je za nas trenutno ena najpomembnejših nalog, saj odločilno vpliva na uspeh podjetja.

V proizvodnih procesih, prenovljenih v zadnjih dveh letih, organiziranih po načelih vitke linije, je uvedba avtokontrole delavca že povsem izpeljana in ima pozitivne učinke na doseganje kakovostnih in količinskih zahtev. V EI lahko izpostavimo zlasti proizvodnjo odklopnikov KZS in EFI ter varovalk VV, v ETI PROPLAST proizvodnjo ločilnikov, v TK Izlake proizvodnjo vl. MVI in NV ter v TK Kamnik stiskanje

steatitnih osnov termostатов in NV. Slednji je pri pripravi sistema avtokontrole naredil korak naprej in v sodelovanju z zunanjim izvajalcem izdelal celoten računalniško voden sistem avtokontrole z navodili za izvajanje, merjenje in evidentiranje meritev in brezžični prenos podatkov v obstoječi sistem za statistični nadzor procesov.

Drugje potekajo intenzivne delavnice za pripravo učinkovitega sistema avtokontrole, kar zahteva zlasti v procesnih proizvodnjah, kot sta v TK Izlake mokro stiskanje in ekstrudiranje, maksimalno angažiranje tehničnega kadra, strokovno in premišljeno načrtovanje uvedbe v proizvodnjo.

✍ Marija Pihler



# AVTOKONTROLA pri stiskanju izdelkov v TK STEATIT Kamnik

**Kakovost** je zbir pozitivnih lastnosti izdelka, ki so zahtevane za neki izdelek oz. vrsto izdelka (s standardi, kupoprodajno pogodbo, dogovorom ob naročilu izdelka itd. ...).

Osnovno načelo kakovosti je, da naredimo takšen izdelek, ki zadovolji vsakega kupca. V izdelavo takšnega izdelka moramo vložiti veliko truda, uporabiti dobre vhodne materiale, posvetiti veliko časa kontroli izdelkov in procesov.

Kakovost se ustvarja ob vsaki operaciji delovnega procesa. Cilj vsake proizvodnje je, da so stroški čim manjši, s čimer je povezano tudi doseganje zelene kakovosti končnega izdelka. Predrago in neučinkovito je, če ugotovimo slabo kakovost – izmet, ko je izdelek že narejen.

**Avtokontrola** je le eden od elementov sistema celovitega obvladovanja kakovosti – poznamo namreč tudi druge: kontrola vhodnih materialov, laboratorijska kontrola, preizkušanja v inštitutih, statistična izhodna kontrola, medfazna kontrola ...

**Pri uvedbi AK** oz. prenosu odgovornosti za ustvarjeno kakovost proizvodnji je pomembna sprememba preživete miselnosti, da je za ustvarjeno kakovost odgovoren izključno kontrolor.

Naloga zaposlenega v proizvodnem procesu je, da izvaja kontrolo nad lastnim opravljenim delom v fazi ali operaciji – kar je

bistvo avtokontrole. Vsak delavec lahko postane avtokontrolor v mrtvem času, ko stroj opravlja določeno operacijo. S tem se tudi prekine enoličnost dela, poveča se produktivnost in izboljša izkoristek delovnega časa.

Neposredni udeleženci v proizvodnem procesu pa z izvajanjem avtokontrole pridobivajo tudi bolj pomembno vlogo pri ustvarjanju rezultata podjetja.

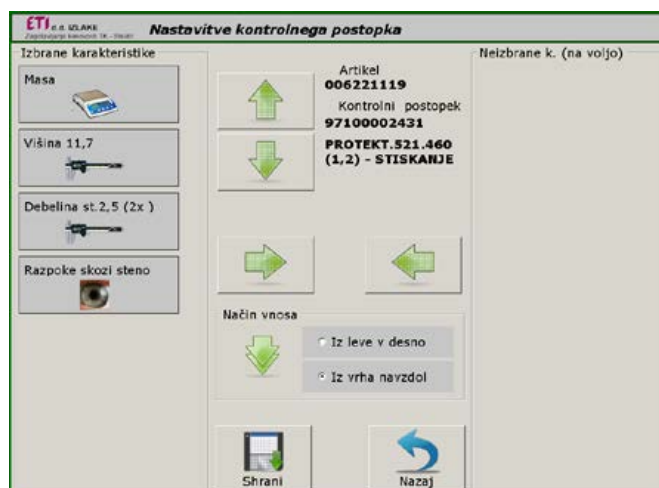
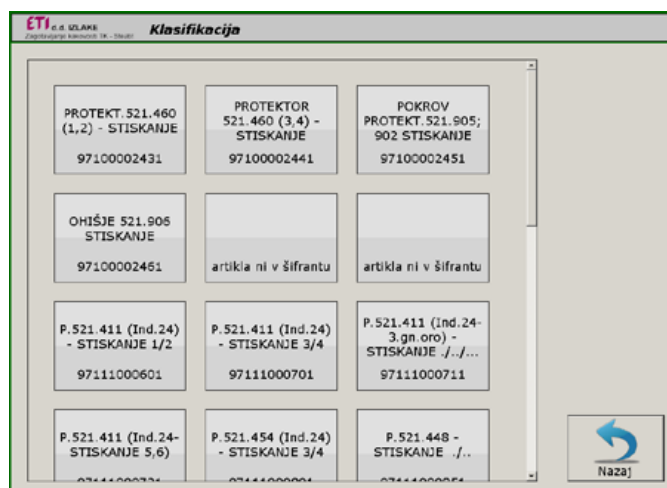
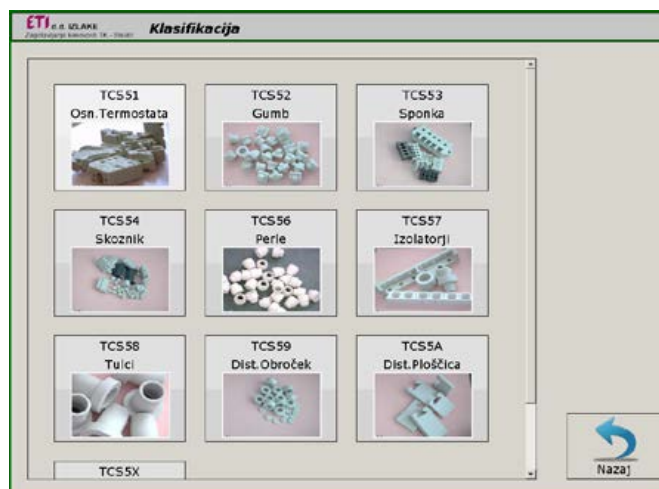
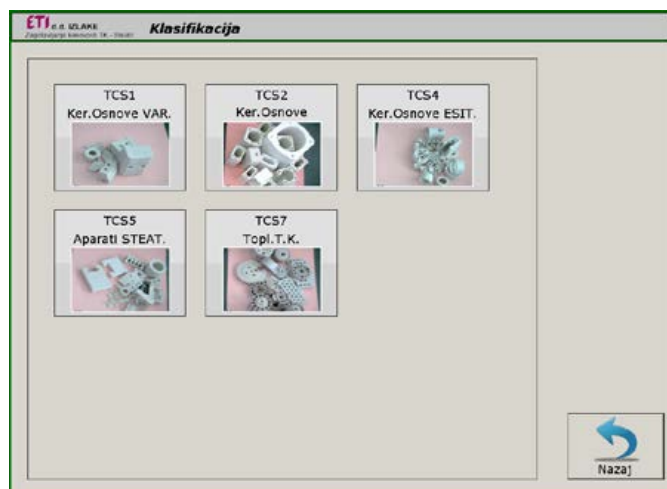
Konec oktobra 2012 smo v Kamniku predstavili naše zahteve za bodoči sistem avtokontrole direktorju firme IT PRO d. o. o. iz Celja, prva predstavitev njihovega prototipa sistema za AK pa je potekala v začetku aprila 2013 v Kamniku.

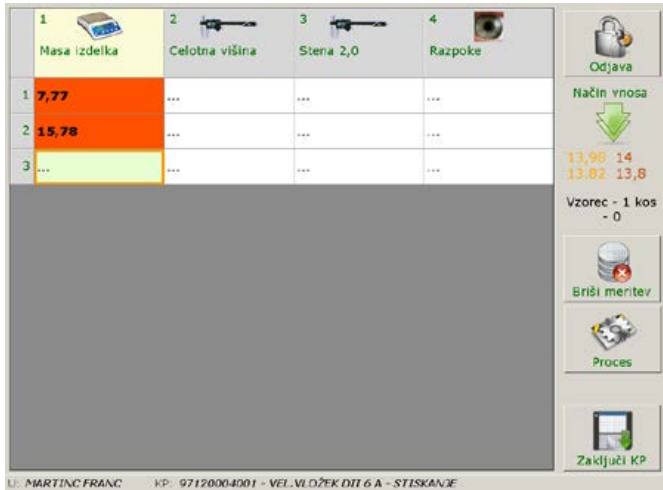
Do oktobra je nato v kontroli potekalo testiranje na štirih merilnih vmesnikih, dopolnjevalo se je tako SW kot tudi HW.

Z inštruktažo operaterjev smo v kontroli pričeli v sredini novembra 2013 (izvajali so jo kontrolorji), januarja 2014 je bil v proizvodnjo nameščen še en Router TP Link ter aktivirano prvo merilno mesto v proizvodnji, v naslednjih dveh tednih pa še dva. Operaterjem se po zaključeni inštruktaži podelijo potrdila o usposabljanju za izvajanje avtokontrole pri stiskanju izdelkov ter kartice RFID. Trenutno je izobraževanje zaključilo 27 operaterjev, ki v izmenah samostojno izvajajo meritve in kontrole, predvidene s Plani kontrole za AK.

**Sistem** za avtokontrolo sestavljajo:

- POS PC v aluminijastem ohišju (dimenzije 230 x 65 x 190 mm), brez prisilnega hlajenja.





#### Vnos atributivnih napak:



#### Odjava uporabnika:



Ena od postaj v proizvodnji

OS: Windows, Linux.

- Monitor 10,4« LCD Touch (VGA, HDMI) z resolucijo 800 x 600 pikslov.
- Vmesnik za AK (izdelava IT-PRO d. o. o. in PC Mojster d. o. o.) z vhodom za dva merilna instrumenta Mitutoyo: digitalno pomično merilo z izhodom Data ter digitalno merilno urico z enakim izhodom ter vhodom za stopalko za proženje oz. prenos izmerjenih vrednosti v PC. Vmesnik ima vgrajen čitalec RFID. Elektronska tehnica uporablja serijski izhod RS232.
- Router TP Link 300 Mbps Advanced Wireless N.

Sistem je zasnovan tako, da v celoti izkorišča že obstoječi ETI informacijski podsistem kontrole kakovosti PROSPERO – seveda z nekaterimi nadgradnjami. V katalogu procesov v Prosperu je vsak proces uvrščen v ustrezno skupino, ki jo narekuje veljavna klasifikacija ETI – vsaka skupina ali podskupina pa je v sistemu AK oz. na LCD Touch predstavljena s fotografijo izdelkov, ki jo sestavljajo. Tako je s »klikanjem« po prikazanih skupinah maksimalno poenostavljen postopek prehajanja po klasifikaciji, in sicer od najvišjega nivoja do najnižjega – do izbora zelenega procesa/izdelka.

Vsi Plani kontrole upoštevajo kupčeve zahteve po kakovosti za posamičen izdelek. Za operacijo stiskanja pa so iz Planov za obstoječo medfazno kontrolo še zreducirani (v sodelovanju s tehnologijo) na podlagi izkušenj in poznavanja delovanja orodij.

Po izboru posameznega procesa se ob vsaki kakovostni karakteristiki, definirani za AK, prikaže metoda merjenja, ki je tudi ponazorjena s fotografijo ustreznega merilnega instrumenta. Enako so prikazane tolerančne ter signalne meje posamezne karakteristike: ob zabeleženih vrednostih izven teh meja se vnosno polje ustrezno obarva, enako tudi ob vnosu atributivnih napak.

Menim, da smo s tem relativno kompleksen sistem poenostavili do te mere, da je popolnoma razumljiv vsakemu operaterju in enostaven za uporabo.

Po zaključku meritev se operater odjavi, v sistem se lahko prijavi naslednji operater. Osveževanje podatkov iz posameznih vmesnikov v bazo Prospero se izvede vsakih 30 minut (z zamikom šestih minut z vsakega vmesnika). V obratni smeri: iz baze Prospero na posamezne vmesnike pa vsako uro – osveževanje v tej smeri trenutno poteka od 6.00 do 18.00.

Cilj, ki ga dosežemo z uvedbo AK, je hitrejše odkrivanje neustrezne kakovosti in s tem zmanjšanje stroškov, tj. izgub zaradi neustrezne kakovosti (popravila oz. dodelava, izmet, dodatna preverjanja kakovosti, reklamacije kupcev, izguba materiala ...), in ne nazadnje: zadovoljstvo kupcev se povečuje, s tem pa krepimo tudi eno od vrednot podjetja ETI – **USMERJENOST K ODJEMALCEM.**

Franc Martinc



# Vpeljava planskega orodja Hyperion Planning v koncern ETI

Pri izdelavi letošnjega plana prodaje, nabave in proizvodnje smo že drugo leto zapored uporabili orodje Hyperion Planning, zato vam bom na kratko predstavil izbrano orodje, uporabljene vire podatkov, sam model ter način prikaza rezultatov planiranja v orodju za poslovno obveščanje.

## Predstavitev orodja

Za izdelavo rešitve smo izbrali orodje Oracle Hyperion Planning plus, s pomočjo katerega se po vseh hčerinskih podjetjih v koncernu ETI vnese eksterni plan prodaje in orodje za poslovno obveščanje (OBIEE – Oracle Business Intelligence Enterprise Edition), ki je v koncernu že v uporabi. Postopek izdelave plana se izvede v dveh korakih, in sicer se najprej izdelava oceno tekočega leta in po potrditvi te ocene še plan za prihodnje leto. Uporabniki tako v Oracle Hyperion Planning vnesejo oceno eksterne prodaje (količine, cene, vrednosti). Pri vnosu planirane ocene jim je v pomoč realizacija, ki jo že beležimo v podatkovnem skladišču (podatki prodaje od leta 2005 dalje). Po potrditvi ocene pa se ta nespremenjena prenese v scenarij plan, ki služi uporabnikom kot osnova za planiranje.

Uporabnik lahko plan eksterne prodaje vnese na različne načine:

- vnos mesečnega/letnega plana za določenega kupca, določen izdelek;
- vnos plana prodaje na osnovi podatkov o realizaciji za izbrano časovno obdobje, določenega kupca, skupino izdelkov.

Pri tem sta dimenziji kupca in izdelka hierarhično organizirani. Tako se uporabijo določena poslovna pravila, s pomočjo katerih je omogočen vnos plana na poljubnem nivoju hierarhije na osnovi pretekle realizacije, povečane oz. zmanjšane za določen odstotek. Podatki se v podatkovnem skladišču vedno shranjujejo na najnižjem nivoju dimenzije (posamezen kupec, določen izdelek, dan ipd.).

Na osnovi količinskega plana eksterne prodaje in podatkov o kosovnicah in posameznih lastnosti izdelkov v sistemu Infor se po proceduri izračuna sledeče:

- Količinski in vrednostni plan interne prodaje
- Količinski in vrednostni plan nabave
- Predvideno porabo delovnih sredstev (stroji, delavci, stroški ipd.)

## Vir podatkov

Glavni vir podatkov pri pripravi ocene predstavlja realizacija vseh podjetij znotraj koncerna ETI, ki se shranjuje v podatkovnem skladišču. Podatki se v podatkovno skladišče prenašajo iz transakcijskega sistema Infor, ki ga uporabljajo proizvodna podjetja v koncernu, in t. i. ploskih datotek, ki jih tedensko pošiljajo prodajno-tržna podjetja znotraj koncerna.

Glede na dogovor, da se planira samo za eksterne kupce, je kot vir za izdelavo ocene izbrana dosežena realizacija kupcem izven koncerna v prvih osmih mesecih tekočega leta. Poleg podatkov v podatkovnem skladišču pa je za izračun ocene in pozneje plana nabave in proizvodnje pomemben tudi sistem Infor.

Infor namreč nudi podatke o kosovnicah in ostalih lastnostih izdelkov, ki se lahko od enega do drugega proizvodnega podjetja znotraj koncerna razlikujejo. Tak primer je prvi dobavitelj, ki se upošteva pri pripravi plana nabave, kjer neko podjetje znotraj koncerna proizvaja nek sestavni del, ostala podjetja pa ta sestavni del kupujejo interno in ga morajo imeti v svojem planu nabave kot nabavo od te proizvodne hčere. Temu podjetju, ki ga proizvaja, pa se mora ustrezno povečati plan proizvodnje.

## Izdelava modela

Model sestavljajo štiri med seboj povezane komponente:

- Podatkovno skladišče
- Oracle Essbase
- Oracle Hyperion Planning
- OBIEE

V podatkovnem skladišču se shranjujejo podatki o realizacijah posameznih podjetij znotraj koncerna, podatki o dimenzijah, prepisujejo pa se tudi podatki o kosovnicah, ki se uporabljajo za izračun internih odnosov (interni plan, nabave, proizvodnje).

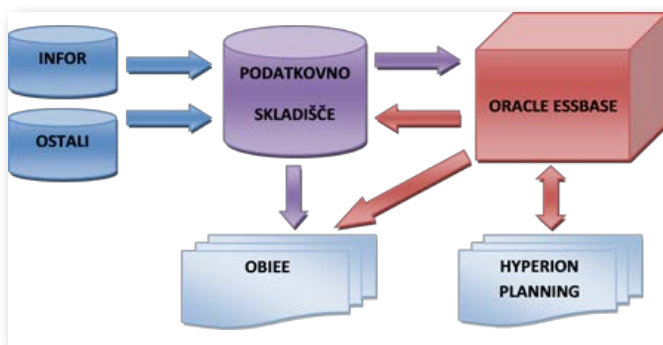
V Oracle Essbase se shranjujejo sledeči podatki:

- podatki o realizirani prodaji, ki se prepisujejo iz podatkovnega skladišča;
- podatki o dimenzijah, ki se prav tako prepisujejo iz podatkovnega skladišča;
- planski podatki, ki se vnašajo preko Hyperion Planninga (ocena in plan);
- preračunani planski podatki, ki jih sestavljajo interna prodaja, plan nabave, plan proizvodnje in ostali preračuni iz podatkovnega skladišča (npr. stroški po kalkulacijskih cenah).

Oracle Hyperion Planning je namenjen vnašanju in pregledovanju planskih podatkov. Dostop do aplikacije je možen preko spletnega brskalnika (Internet Explorer, Mozilla Firefox). Uporabniki v koncernu imajo zaradi lažjega dela planske forme prevedene v materne jezike. Vnos se v tem primeru vrši na dva načina:

- vnos vrednosti za najnižje člane dimenzij, ki se uporabi v primeru dodajanja novih kupcev ali izdelkov, za katere še ni bila zabeležena prodaja – v najprej pripravljene planske forme;
- vnos vrednosti s pomočjo poslovnih pravil, ki se uporabi v primeru, če se plan prodaje izdelava na osnovi prodaje v predhodnih obdobjih (ocena) – sprememba na višjih nivojih hierarhije (celotno podjetje, cela produktna skupina ipd.).

OBIEE je namenjen izdelavi dogovorjenih poročil nad podatki



Arhitektura sistema za planiranje

v podatkovnem skladišču ali Oracle Essbase. Pri tem smo uporabili različico OBIEE 11g, ki je v uporabi v koncernu ETI.

## Prikaz rezultatov planiranja v OBIEE

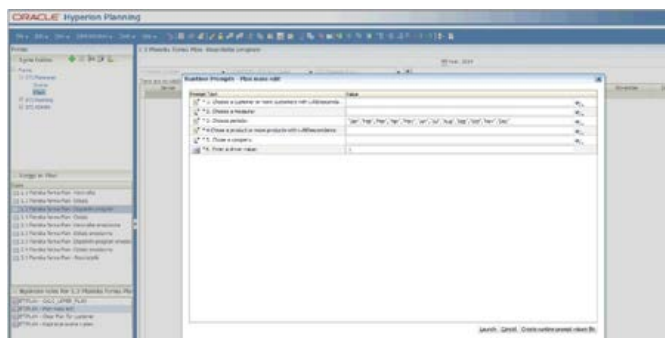
Glede na to da je OBIEE v koncernu ETI v uporabi, smo se odločili, da uporabnikom omogočimo pregled njihovega plana v poznanem okolju. Vsa poročila so bila uporabnikom na voljo v slovenskem in angleškem jeziku.

Kot vir za poročanje smo uporabili podatke iz podatkovnega skladišča in preračunane podatke iz Oracle Essbase. Uporabnikom smo izdelali posebno nadzorno ploščo, na kateri

so se podatki osveževali vsako polno uro. Nadzorno ploščo za spremljanje rezultatov planiranja smo razdelili na tri portale:

- Poročila prodaje
- Poročila nabave
- Poročila proizvodnje

Na vseh portalih smo vključili posebne filtre, tako da so uporabniki lahko izbrali podjetje, za katerega pregledujejo



OBIEE – prikaz rezultatov planiranja

plan oz. oceno, indikator (partnerja izven ali znotraj koncerna), verzijo, scenarij (ocena ali plan), leto ter v določenih primerih še referenta (nabave, prodaje), skrbnika ključnim kupcem in določenega kupca.

Poročila so bila umeščena v zavihke, kjer so bili podatki v prvih zavihkih prikazani na višjem hierarhičnem nivoju (npr. plan po podjetjih, plan po skupinah kupcev, po skupinah dobaviteljev, letu ipd.). Uporabnik je pri tem lahko na obstoječih poročilih s pomočjo vrtnja v globino prišel do podatkov na najnižjem nivoju (npr. količinski in vrednostni plan prodaje točno določenega izdelka določenemu kupcu). Seveda pa jim je bil na voljo tudi poseben zavihke, kjer so imeli dogovorjene podatke na najnižjem nivoju, pripravljene za prenos v MS Excel (npr. količinski in vrednostni plan nabave po izdelkih in dobaviteljih).

Vsi uporabniki v koncernu so do navedenih podatkov dostopali preko spletnega brkljalnika, kjer so glede na avtorizacijsko shemo pregledovali zelene podatke (npr. uporabnik v hčerinskem podjetju je imel dostop samo do planskih podatkov te hčere, uporabnik v matičnem podjetju pa je imel pregled nad celotnim planom koncerna).

✍ Iztok Vozelj



Pogled nazaj

## Prvi koraki nastajanja današnjega podjetja ETI

Spoštovani sodelavci, verjetno je že marsikdo od vas slišal za prostor ali pa ga tudi že videl, ki ponazarja prve korake nastajanja današnjega podjetja ETI. V tehnični keramiki smo se odločili, da ga ustvarimo z namenom, da tako zaposlenim kakor tudi zunanjim partnerjem predstavimo prvih 20 let dela v takratni Tovarni keramičnih izdelkov. Leta 1950 je iz nekdanje tovarne antikorozijske barve začela nastajati Tovarna tehnične keramike na Izlakah. Takrat se je vodstvo Rudnika Zagorje odločilo, da zaradi nahajališča glin na Izlakah zaposli v današnjem podjetju ETI 6 delavcev. Na začetku so se zaposleni ukvarjali predvsem s čiščenjem prostorov, urejanjem okolice. Izdelava keramičnih ploščic je bil program, ki ni prispeval k rasti takratne tovarne. Leta 1954 pa je tedanje vodstvo sprejelo odločitev, da bo podjetje začelo izdelovati Bergmanovo pipico, ki je bila narejena iz inženirske keramike.

Tehnična keramika se je pojavila v svetovnem prostoru okoli leta 1950 za potrebe takratne moderne industrije, najprej v elektrotehniki. Velikokrat jo imenujemo tudi inženirska keramika, ker je uporabna za ekstremne pogoje delovanja.

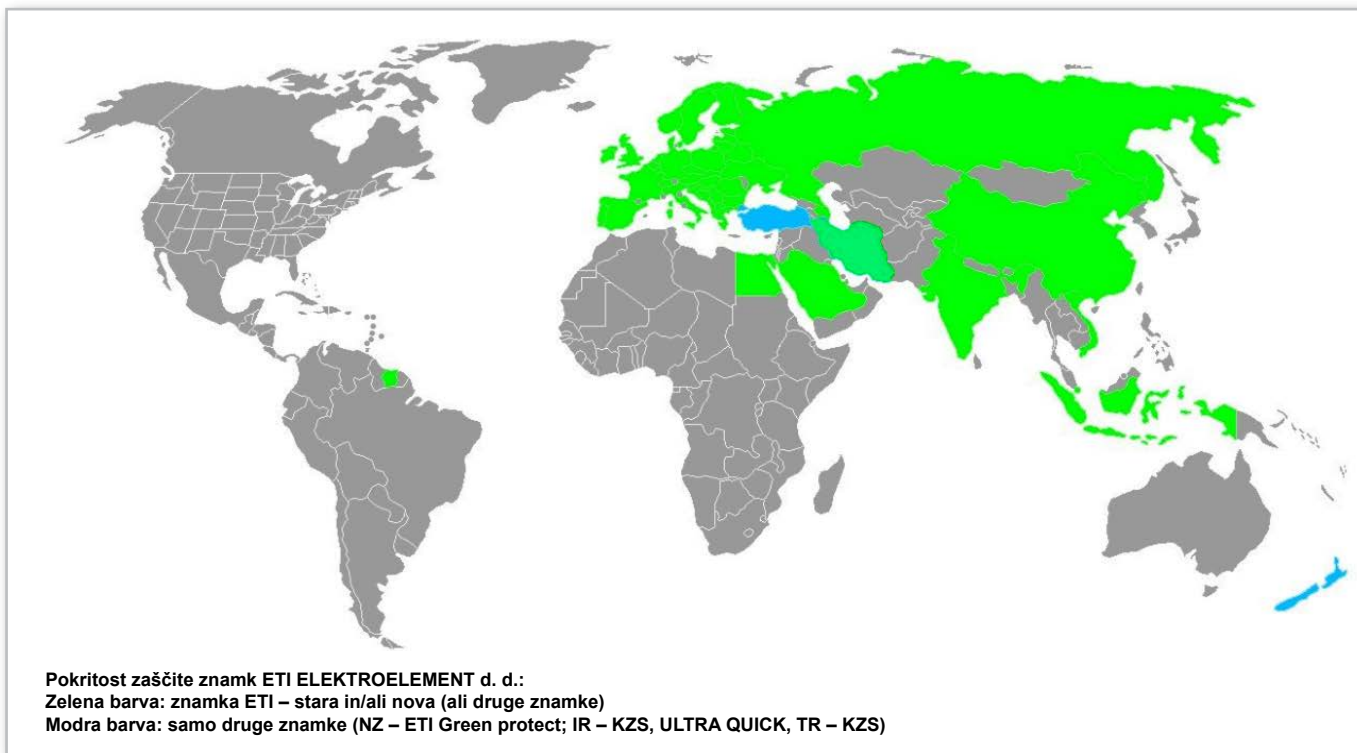
Na otvoritvi tega prostora je bil prisoten tudi eden od prvih 6 zaposlenih, gospod Avgust Razpotnik. Predsednik uprave ETI Tomaž Berginc in Avgust Razpotnik sta ob tej priložnosti izmenjala nekaj besed.

✍ Jože Kastelic





## Blagovne znamke - 2. del



V prejšnji številki Utripa sem zapisala, da je treba znamko **uporabljati v točno taki obliki, kot je registrirana**. Možna so le nebitvena odstopanja, pri čemer pa nacionalni uradi posamično presoja, ali so te spremembe bistvene ali ne. Če se znamka spremeni, je treba namreč vložiti novo prijavo znamke.

Nova prijava nekoliko spremenjene znamke lahko, poleg ponovnih stroškov zaščite, povzroča tudi težave pri pridobitvi zaščite nove znamke v primeru, da obstaja veliko podobnih znamk.

Uveljavljanje zaščite znamke ETI je velik izziv, saj je znamka sestavljena le iz treh črk, ki se v vsakdanjem in poslovnem življenju pogosto pojavljajo v raznih imenih, okrajšavah in grafikah.

Ime ETI uporablja npr. največji turški prehranski industrijski koncern, ETI se imenujejo trolejbusi na ulicah San Francisca,

ščitimo v evropskih državah, državah na Balkanu ter v nekaterih drugih državah izven Evrope (npr. Rusija, Iran). Ta blagovna znamka je postala zelo prepoznavna in je uporabljena na vseh naših izdelkih, promocijskih materialih in kot logotip za vso poslovno korespondenco.

Sčasoma se je grafična podoba spremenila, zato smo se odločili, da bomo zaščitili tudi novo podobo, leta 2008 najprej v črno-beli barvi, pozneje pa v Sloveniji tudi v barvni izvedbi.

Ko smo začeli uporabljati novo znamko, smo se odločili, da stare ne bomo opustili, pač pa jo bomo v omejenem obsegu uporabljali še naprej, saj uporaba stare znamke za nas pomeni prednost pri dokazovanju rabe oz. ugovorih zoper prijave podobnih znamk drugih prijaviteljev. V primeru da bi določen nacionalni urad presodil, da stara znamka ni več v rabi, bi bila ta razveljavljena, zaščita novega znaka pa ne bi bila možna zaradi drugih konfliktnih znamk, ki so bile objavljene v vmesnem času. Uporaba novega znaka namreč ni ustrezna za dokazovanje rabe starega znaka.

STARA	NOVA	NOVA BARVNA

Tako smo se odločili, da poleg starega zaščitimo tudi nov znak, kar pa je bilo povezano z izdatnimi stroški, pa tudi s problemi pridobitve zaščite, saj je bilo v vmesnem obdobju prijavljenih že kar precej podobnih znamk, ki so preprečile zaščito nove znamke. V večini držav smo sicer uspeli zaščititi tudi novo blagovno znamko, v nekaterih pa je bila zaščita zavrnjena (npr. Grčija, Turčija, Estonija, delno Kitajska in Švedska).

Ker so naše »hišne« znamke sestavljene le iz 3 črk, je vsaka črka zelo pomembna, saj lahko razlika v eni črki pomeni, da proti znamki drugega prijavitelja ne moremo uspešno ukrepati (drugi pa ne proti nam). Podobnost znamke se sicer presoja glede na znamko v celoti, tako da so znamke z eno različno črko lahko zamenljivo podobne (na primer ETI – EFI) ali pa različne (npr. ETI – PTI). Običajno se šteje, da je znamka, ki je v celoti vsebovana v neki drugi znamki, tej zamenljivo podobna.

z delnicami z borznim znakom ETI se trguje na več delniških trgih v Evropi in Afriki, konec koncev se ETI imenuje celo ena od azijskih terorističnih organizacij. Ime ETI je zaradi povezave z elektriko in elektrotehnologijo sestavni del številnih blagovnih znamk v naši panogi. Tudi zato je bilo nemogoče zaščititi besedo ETI in ščitimo blagovno znamko le v grafični obliki.

Naša stara hišna znamka je zaščiten že od leta 1995. Znamko

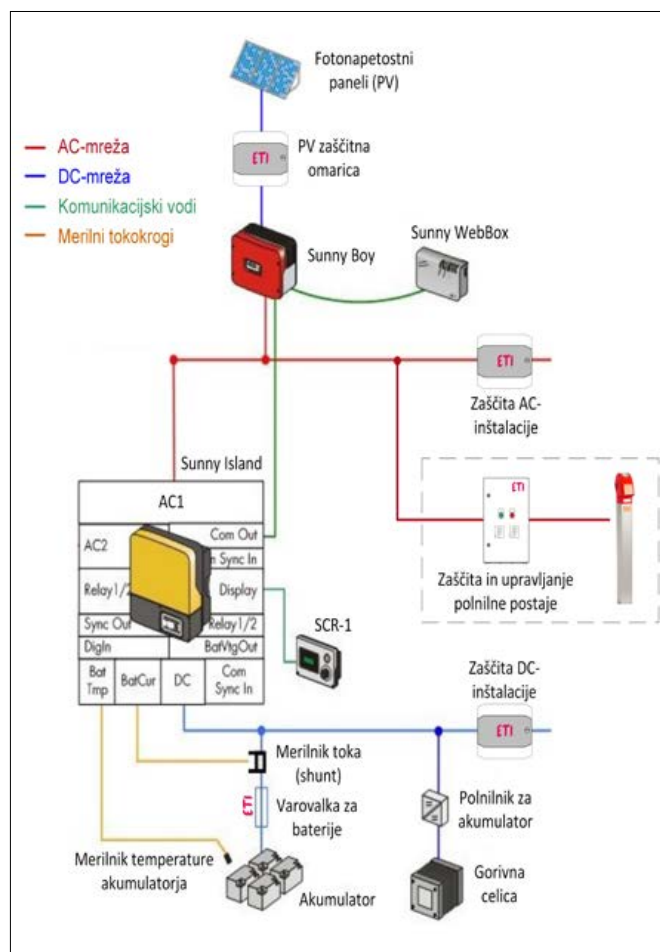
Rosita Razpotnik



## Energija sonca za pogon električnih vozil - 3. del



Električna vozila so že nekaj časa resničnost v avtomobilski industriji in vedno več takšnih vozil je tudi na cestah. Predstavljajo čistejšo alternativo trenutno najbolj razširjenim vozilom, saj za vožnjo ne uporabljajo goriv, pridobljenih iz nafte, ki obremenjujejo okolje z emisijami škodljivih plinov in hrupom. Agregat električnega vozila je elektromotor, ki za svoje delovanje potrebuje električno energijo, ki mu mora biti ves čas na voljo. Zmogljivost takšnega »rezervoarja električne energije«, tj. akumulatorja, je seveda omejena, zato ga je treba napolniti, kadar se izprazni. To se enostavno naredi s priklopom vozila na izvor električne energije in akumulator se napolni z električno energijo, ki vozilu zagotovi potrebno energijo za vožnjo. Običajno so za namen polnjenja električnih vozil postavljene polnilne postaje, ki električno energijo za polnjenje vozil črpajo iz električnega omrežja, kakršno je tisto, ki predstavlja vir energije v večini gospodinjstev. Energijo električnemu omrežju







Električna polnilna postaja ETI ob objektu OLEA

zagotavljajo elektrarne (termoelektrarne, jedrske elektrarne), ki pri proizvodnji električne energije v okolju vselej povzročajo določeno onesnaženje, zato tudi električna vozila niso povsem »zelena« alternativa. Kaj pa če električna vozila polnimo neposredno z energijo sonca? To je bistveno čistejša in cenejša oblika energije! Takšna rešitev polnjenja električnih vozil je bila izdelana v okviru raziskovalne enote OLEA.

Samooskrba raziskovalne enote OLEA z električno energijo iz zelenih virov energije se je skozi leta obratovanja objekta potrdila kot zadostna in zanesljiva. Meritve porabe in proizvodnje energije so pokazale, da se v določenih pogojih ustvarjajo celo viški energije, ki jih večinoma ne izkoristijo. Glavni razlog nekoriščenja viškov proizvedene energije je, da je akumulator (shranjevalnik za električno energijo) napolnjen in ne more več sprejeti dodatne energije ali pa je na omrežje preprosto priključenih premalo porabnikov, ki bi porabili vso proizvedeno energijo. Izhajajoč iz slednje ugotovitve, je bil elektroenergetski sistem raziskovalne enote OLEA dopolnjen s polnilno postajo za polnjenje električnih vozil. Na ta način se lahko z viški proizvedene energije (na)polni električno vozilo. V primeru enote OLEA se električna energija, proizvedena iz energije sonca, lahko porabi za pogon električnih vozil. Polnilna postaja za električna vozila, ki je postavljena poleg raziskovalne enote

pred uhajajočimi tokovi (diferenčno zaščito). Priključno mesto za uporabnika je tripolna vtičnica, kakršno uporabljamo v gospodinjstvih (schuko). Vse kar mora uporabnik storiti, je povezati svoje vozilo s polnilno postajo s pomočjo ustreznega kabla in polnjenje se začne.

Na drugi strani pa je bilo treba pri načrtovanju in izvedbi polnilne postaje predpostaviti in odpraviti kar nekaj omejitev. Glavna težava je omejen shranjevalnik energije OLEA, ki se ne sme čezmerno izprazniti, da ne bi bila ogrožena energetska samozadostnost objekta. Druga velika težava je omejitev največjega polnilnega toka, s katerim bi se vozilo polnilo. DC/AC-razsmernik, ki zagotavlja električno hrbtnico AC objektu OLEA, je namreč po moči omejen in ne more zagotoviti potrebe po večjem pretoku energije, kot je tisti, za katerega je dimenzioniran. Za spremljanje, koliko kWh energije je bilo pretočenih v akumulatorje električnih vozil, je treba meriti energijske tokove in podatke shranjevati v nadzorni sistem OLEA. Vsi podatki o polnjenju na polnilni postaji so dostopni tudi preko interneta z ustreznim geslom. Nadzorni sistem upravlja s polnilno postajo v samodejnem ali ročnem načinu. V samodejnem načinu se sistem sam odloča, ali je energije v bateriji dovolj, da se polnjenje električnega vozila izvaja iz shranjene sončne energije v bateriji. V nasprotnem primeru sistem samodejno preklopi na polnjenje iz javnega energetskega omrežja kot primer izhoda v sili. Meja odločitve je 85-odstotna napolnjenost baterije. To pomeni, da sistem v samodejnem načinu dopušča polnjenje vozil iz baterije, če je ta napolnjena do 85 % svoje zmogljivosti ali več. V kolikor je baterija 100-odstotno napolnjena, pomeni, da lahko uporabnik svoje vozilo napolni s shranjeno energijo sonca v obsegu približno 2 kWh. Ta razpoložljiva količina shranjene sončne energije je primernejša za polnjenje električnih motorjev ali koles kot pa avtomobilov, vendar ne smemo pozabiti, da sistem ni bil zasnovan za namene polnjenja vozil, ampak je to le dodatna naloga. Da uporabnik polnilne postaje v primeru polnjenja električnega avtomobila ne bi bil prikrajšan, ima sistem vgrajeno funkcijo samodejnega preklopa na javno energetske omrežje ali pa tudi možnost ročnega upravljanja. V tem načinu delovanja je možna brezpogojna izbira polnjenja iz baterije ali javnega omrežja, s čimer se lahko vozilo vedno ustrezno napolni.



Zaščita in upravljanje električne polnilne postaje

OLEA, je na voljo in prosto dostopna uporabnikom, da napolnijo svoje električno vozilo. Seveda je polnjenje z energijo sonca količinsko omejeno, saj gre za poskusni projekt. Kako vse skupaj deluje, bomo pojasnili v nadaljevanju.

Polnilna postaja za polnjenje električnih vozil na priključnem mestu zagotavlja izmenično napetost 230 V. Vsebuje vse potrebne zaščitne elemente za nadtokovno zaščito in zaščito



Celotna rešitev polnilne postaje je bila izvedena z opremo ETI. V naboru potrebne opreme za izvedbo polnilne postaje so zaščitni elementi, kontaktorji, časovniki, merilnik energije, signalizacijske lučke in stikala, pa tudi sama polnilna postaja. Koncept polnilne postaje in umestitev v energetske mrežo OLEA prikazuje slika 1, detajle pa ostale slike.

Franc Jenko

## Vodooskrba ETI d. d. Izlake

Že od samega začetka gospodarske dejavnosti na tem območju so morali za tehnološko in pitno vodo poskrbeti sami. V bližini ni bilo javnega vodovoda in treba je bilo najti ustrezen lasten vir. Tega so našli v starem, zapuščenem rudniškem rovu nad družbo in uredili zajetje. Po rekonstrukciji v sedemdesetih letih ga še danes uporabljamo kot edini izvirski vir za napajanje lokacije Izlake in soseda pred upravno stavbo.

Razvoj, rast podjetja in spreminjanje zakonskih zahtev so vplivali na nenehno spreminjanje celotnega sistema oskrbe s tehnološko, pitno in požarno vodo. V preteklosti smo imeli več težav pri zagotavljanju zadostne količine vode kot z njeno kakovostjo. Poudariti velja, da je normalna izdatnost zajetja več kot 10 m<sup>3</sup>/uro, minimalna količina, izmerjena v sušnem obdobju, pa je bila le 3 m<sup>3</sup>/h. V takih primerih imamo še vedno težave in opozarjamo zaposlene na dosledno varčevanje s to življenjsko potrebno tekočino.

Da lahko izkoriščamo vodni vir, smo morali pridobiti vodno dovoljenje od ARSO (Agencija RS za okolje). Pravico do izkoriščanja vira smo pridobili preko dveh »vodnih dovoljenj«, št. 35507-204/2003-11 in št. 35526-15335/2004, in sicer za izkoriščanje tehnološke in požarne vode ter za lastno oskrbo s pitno vodo. Veljavnost prvega dovoljenja je do leta 2041, drugega pa do leta 2015. Skupno dovoljena letna količina po dovoljenjih je 43.000 m<sup>3</sup>/leto, maksimalna črpalna količina pa 2,2 l/s. Do konca februarja tekočega leta je treba na ARSO oddati v dovoljenju zahtevano letno poročilo o porabi vode za vsako vodno dovoljenje posebej.

Sistem zajema in distribucija vode vključuje naslednje sklope:

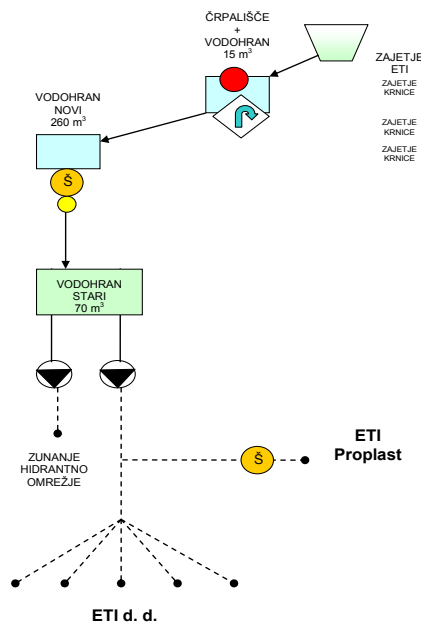
- zajetje ETI Izlake,
- črpališče pri mizarški 15 m<sup>3</sup>,
- tlačni vod DN 80,
- novi vodohran 260 m<sup>3</sup>,
- gravitacijski vod DN 100,
- stari vodohran 70 m<sup>3</sup> in hidropostaji,
- sekundarni in primarni razvod – mešani sistem.

Voda iz zajetja gravitacijsko polni zajetje, višek pa odteka v potok Medijo. Iz črpališča se voda preko tlačnega voda prečrpava v novi 260-kubični vodohran. Iz njega voda gravitacijsko polni stari vodohran ETI in preko dveh hidropostaj, nameščenih v predprostoru starega vodohrana, napaja notranji in zunanji hidrantni sistem. Voda iz notranjega hidranta je potem namenjena vsem potrebam po tehnološki in pitni vodi.

Priprava vode se izvaja v dveh delih, in sicer z ročno dezinfekcijo (kloriranjem) v črpališče in UV-dezinfekcijo na izstopu iz novega vodohrana. Kakovost in neoporečnost vode je zelo pomembna, saj je voda živo. Na podlagi zakonskih zahtev smo v sodelovanju z Zavodom za zdravstveno varstvo Ljubljana ter Centrom za higieno in zdravstveno ekologijo v letu 2006 izdelali »HACCP SISTEM za oskrbo s pitno vodo ETI Elektroelement«. V tem dokumentu je določena skupina HACCEP, katere naloga je, da skladno z zahtevami sistema upravlja, vzdržuje, razvija in kontrolira celoten sistem oskrbe ETI z vodo. Zunanja institucija izvaja kontrolne mesečne meritve kakovosti pitne vode in enkrat letno izvede tudi obsežne kemijske in fizikalne meritve.

Veljavna zakonska ureditev ne dovoli več ročne dezinfekcije,

OSKRBA s pitno, požarno in tehnološko vodo v ETI d. d. Izlake



### LEGENDA:

	- UV-dezinfekcija		- števec
	- zajetje		- ročna dezinfekcija z natrijevim hipokloritom
	- vodohran		- primarno omrežje
	- črpališče		- skupno sekundarno omrežje (za pitno, požarno in tehnološko vodo)

Diagram oskrbe s pitno vodo ETI d. d. Izlake in ETI Proplast

zato se intenzivno pripravljamo na investicijo vgraditve avtomatske dezinfekcijske naprave v sistem priprave vode. Predvideni rok realizacije investicije je 30. 4. 2014.

V zaključku bi rad poudaril, da smo v teh letih nenehno razvijali in vlagali v sistem zagotavljanja in priprave zadostne količine kakovostne pitne vode. Na eni strani z izgradnjo novega 260 kubičnih metrov velikega vodohrana ter rekonstrukcijo in vgradnjo hidropostaj v stari 70-kubični vodohran, na drugi strani pa z zmanjšanjem porabe vode z izgradnjo čistilne naprave brusilnica (ČNB). Tako imamo v tem trenutku na zalogi povprečno 345 m<sup>3</sup> vode, ki po požarni študiji zadostuje za požarno vodo na lokaciji Izlake, preko hidropostaj pa zagotavljamo zakonsko zahtevane parametre pretoka in tlaka v sistemu. Povprečna dnevna poraba se giblje med 120 in 135 m<sup>3</sup>/dan, pred izgradnjo ČNB pa se je povprečna poraba gibala od 180 pa tudi do 225 m<sup>3</sup>/dan.

Kakovostna voda je vir življenja in zdravja. Prav tako priteče iz naših pip in vabi, da jo pijemo in uporabljamo za druge namene. Člani skupine HACCEP si bomo še naprej prizadevali, da bo voda kakovostna in neoporečna.

Lep pozdrav

Vodja SVE: Ivan Klančičar

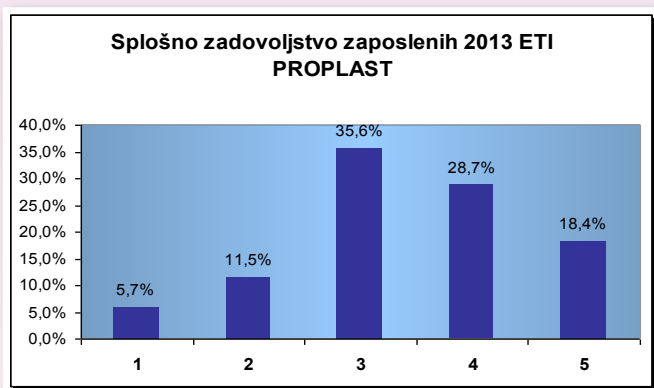


# Zadovoljstvo zaposlenih 2013 - ETI PROPLAST d. o. o.

Tako kot pred nekaj leti smo decembra 2013 izvedli anketo o zadovoljstvu v družbi ETI PROPLAST. Vanjo smo vključili vse zaposlene, ki smo jih razvrstili v 8 zaključenih skupin (proizvodnja plastike, proizvodnja orodij in naprav, ročna, montaža Izlake, montaža Kamnik, konstrukcija orodij in naprav, strokovne službe in vodstveni delavci).

Zaposleni so svoje strinjanje s posameznimi trditvami tako kot doslej ocenjevali z lestvico 1–5. Glede na priporočila svetovalnih institucij in praks primerljivih evropskih podjetij, da povprečna ocena nad 3 izraža že relativno visoko stopnjo zadovoljstva, rezultati ankete kažejo kar visoko stopnjo zadovoljstva, in sicer 3,43 (leta 2012 3,2).

Trend splošnega zadovoljstva zaposlenih kaže, da je povprečna ocena zadovoljstva letos višja od 3.

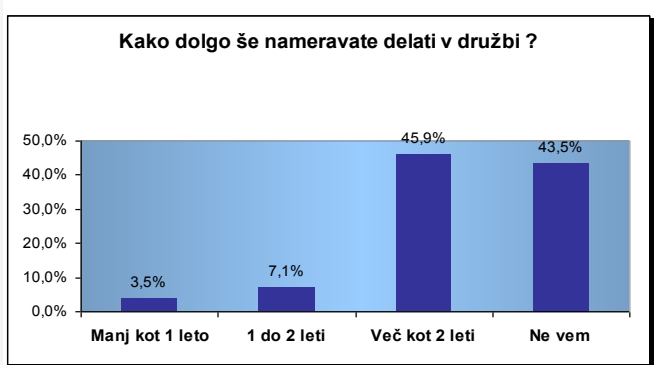


**Odzivnost** na anketiranje je bila 56,5-odstotna, tj. 19,5 odstotne točke nižja kot lani. Tako kot lani je anketo vrnilo največ zaposlenih, ki imajo od 5 do 15 let delovne dobe (32,53 %), in tistih, ki imajo več kot 25 let delovne dobe v družbi (32,5 %). Za 18,07 % anketirancev pa je zaposlitev v ETI PROPLAST prva zaposlitev.

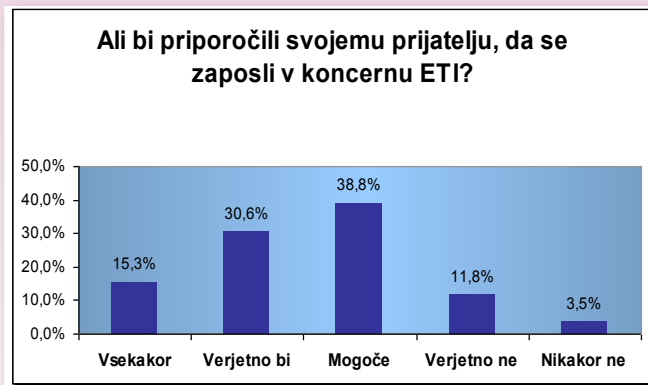
Konkretne predloge za izboljšanje zadovoljstva zaposlenih, ki so jih anketiranci lahko navedli, je podalo 31,6 %. Od vseh predlogov za izboljšanje zadovoljstva se jih kar slabih 59 % nanaša na različne telesne dejavnosti, dobrih 23 % se jih nanaša na plače oz. sistem plač, slabih 6 % jih odpade na več družabnih dogodkov, ostali predlogi pa so povezani z medosebnimi odnosi, delovno moralo in poslovno etiko. Na delovne pogoje za razliko od lani ni bilo pripomb.

Samo 13 % anketirancev pa je navedlo, kaj sami storijo za boljše zdravje.

Odgovori na vprašanje »**Kako dolgo še nameravate delati v družbi?**« so podani v spodnjih grafih. Večina anketiranih ni prepričana, koliko časa bi še želela ostati v družbi oz. delati bi želela več kot 2 leti. Najmanjši odstotek vprašanih pa želi oditi iz družbe prej kot v enem letu.



V ETI PROPLAST 45,9 % zaposlenih (leta 2012 31,5 %) zaposlitev v koncernu ETI vidi kot priporočila vredno, 38,8 % zaposlenih (leta 2012 48,9 %) bi zaposlitev mogoče priporočilo prijatelju, nikakor ne oz. verjetno pa je ne bi priporočilo 15,3 % zaposlenih (leta 2012 25,5 %).



Povprečni rezultati po posameznih sklopih za celotno družbo so sledeči:

	Skupaj 2012	Skupaj 2013
A. Splošno zadovoljstvo	3,05	3,43
B. Vodenje podjetja in zaposlenost	3,06	3,31
C. Položaj posameznika v podjetju	3,52	3,58
D. Obveščanje in odnosi v podjetju	3,42	3,59
E. Odnosi s predpostavljenimi	3,20	3,41
F. Izobraževanje, usposabljanje in razvoj zaposlenih	3,03	3,26
G. Plače in sistem nagrajevanja	2,64	2,84
H. Zdravje in bolniška odsotnost	3,29	3,29
Skupna povprečna ocena zadovoljstva	3,15	3,34

© Pri zadnjem anketiranju med trditvami, ki **odražajo najvišjo stopnjo zadovoljstva, izstopajo** (povprečna ocena 3,5 in več):

	2012	2013
Zaposleni na delovnem mestu nismo izpostavljeni ponavljajočemu se spolnemu nadlegovanju ali drugemu nadlegovanju, trpinčenju ali šikaniranju.	3,74	4,09
Zaposleni se učimo drug od drugega.	3,74	3,86
Zadovoljen sem z delom, ki ga opravljam.	3,73	3,80
Odnosi s sodelavci so dobri.	3,59	3,72
Delovni odnosi s predpostavljenimi so dobri.	3,63	3,69
Stalnost zaposlitve v ETI PROPLAST mi je zagotovljena.	3,50	3,68
Moj osebni zdravnik ve, kakšno delo opravljam.	3,55	3,65
Predpostavljeni pomagajo pri izboljševanju pogojev dela.	3,35	3,51
Za varnost in zdravje pri delu je dobro poskrbljeno.	3,49	3,51

**S povprečno oceno zadovoljstva od 3 do 3,5** so bile ocenjene sledeče trditve:

	2012	2013
Zaposleni na vseh nivojih imamo možnosti za napredovanje – osebni razvoj.	2,81	3,05
Primerno delovno okolje mi je zagotovljeno z izpolnjevanjem ciljev politike kakovosti in RO.	3,51	3,48
Poznam in razumem cilje ter vrednote.	3,16	3,47
Čutim se del povezane skupine, ki želi ustvariti boljše podjetje v prihodnosti.	3,35	3,43
Delodajalec upošteva pisno določene zdravstvene omejitve, s katerimi je bil seznanjen.	3,30	3,40
Deležen sem spodbud in nagrajen za inovacijske predloge in stalne izboljšave.	2,90	3,28
Vodstvo me primerno obvešča o poslovnih rezultatih podjetja.	3,05	3,27
Skrb za kakovost, okolje, pridobivanje znanja in ustvarjanje dobrih pogojev za delo ....	3,29	3,26
Predpostavljeni upoštevajo moje predloge in pripombe.	3,00	3,24
Neposredni vodja se je ob moji vrnitvi na delo pogovoril z menoj in me vprašal o počutju in sposobnosti za delo.	3,44	3,22
Predpostavljeni me pohvali za dobro opravljeno delo.	2,80	3,20
Zaupam vodstvu podjetja, ki je pripravljeno prisluhniti zaposlenim.	2,95	3,15
Slabo opravljenemu delu sledi ustrezna graja oz. kazen.	3,21	3,14
ETI PROPLAST skrbi za moje izobraževanje in usposabljanje.	2,93	3,14
Neposredni vodja me seznani z oceno moje delovne uspešnosti.	2,73	3,03

**S povprečno oceno zadovoljstva od 2,5 do 3** so bile ocenjene sledeče trditve:

	2012	2013
Naši vodilni vzgajajo svoje naslednike.	2,78	2,99
Pri svojem delu nisem pretirano izpostavljen stresu.	2,86	2,89
Svet delavcev me primerno obvešča o svojem delovanju.	2,61	2,86
Z delom sveta delavcev sem zadovoljen.	2,46	2,69
Poznam pravice in možnosti glede sodelovanja delavcev pri upravljanju podjetja.	2,62	2,63
O delovanju sindikata sem primerno obveščen.	2,55	2,58
Seznanjen sem s področji, na katerih deluje sindikat.	2,57	2,55

:( Trditvi, ki **odražata najnižjo** stopnjo zadovoljstva:

	2012	2013
Z zaslužkom sem zadovoljen.	1,97	2,35
Z delom sindikata družbe sem zadovoljen.	2,35	2,41

**Splošna ocena**, s katero ugotavljamo splošno zadovoljstvo, je bila po posameznih anketiranih enotah sledeča:

Pla-sti-ka	Pro-izv. oro-dij in na-prav	Konst. oro-dij in naprav	ROČ-NA	Mon-taža Kam-nik	Mon-taža Izla-ke	Strok. sl.	Vod-stveni delav-ci
3	2,55	3,8	4,13	2,83	3,5	3	4,18

✍️ Silva Velkavrh

## Kaj dela Svet delavcev ETI d. d.

Letošnje leto smo se začeli predstavniki vodstva, sveta delavcev in sindikata resno in tvorno pogovarjati o sistemu nagrajevanja na vitkih linijah.

Kot veste, z uvajanjem novih tehnologij in procesov dela, kamor sodijo tudi vitke linije, stari sistem nagrajevanja za večino zaposlenih ni več aktualen.

Individualne norme bodo postopoma šle v pozabo, nov, skupinski način nagrajevanja pa vse bolj postaja vsakodnevna stvarnost.

V te vrste nagrajevanja naj ne bi bili vključeni le zaposleni neposredno na liniji, temveč tudi vsi tisti režijski delavci in oskrbovalci, ki s svojim delom pripomorejo k boljšim rezultatom; sem sodijo tudi vzdrževalci, tisti, ki dovažajo material, tehnologji, kontrolorji in konec koncev tudi šefi teh linij pa še kdo.

Podlaga za izračune bodo lanski rezultati in letošnji plani.

V skupini so, kot sem že uvodoma omenila, tako šefi linij kot predstavniki sindikata in sveta delavcev ter ena delavka z vitke linije, ki je bila dovolj pogumna, da se nam je priključila, njeno mnenje pa je še kako dragoceno.

Samo dogovarjanje še ni tako daleč, da bi lahko predstavili podrobnosti, vendar sedanjí dogovori kažejo, da bo stimulatívno. Že v teh dneh bodo marsikje na oglašnih deskah objavljeni dnevni rezultati doseganja planov, tako da bodo podatki na voljo tudi zaposlenim in ne le šefom.

Dogovorili smo se tudi, da naj bi bili letos vsi delavci osebno seznanjeni z oceno, ki naj bi jo dobili še pred skupinskimi letnimi razgovori, tako da bi se lahko prijavi tudi na individualne razgovore. Pogovarjamo

se, kje namestiti ogledala, da bo parkiranje varnejše, kako uskladiti delavnike za pare, kjer sta oba partnerja zaposlena pri nas ter imata različen urnik in slabo prometno povezavo. Integral nam je že zagotovil, da bodo odslej vsi avtobusi res vozili 10 minut čez uro, tudi tisti ob 22. uri, da ne bo težav pri prevozu in nepotreb-nem hitenju z dela.

Sindikát želi tudi, da se na skupini dogovorijo in v kolektivno pogodbo zapišejo kriteriji za napredovanje, ki do sedaj niso bili nikoli usklajeni, čeprav so se izvajali.

Skratka, pogovarjamo se, dogovarjamo se, čisto dogovorili pa se še nismo. Vendar je to resnično prava pot, ki rešuje kar nekaj težav.

✍️ Aleksandra Povhe



## Obisk tovarne ETI

V četrtek, 13. 3. 2014, smo se skupaj s šestimi učenci Centra Janeza Levca – OE Jarše iz Ljubljane odpravili na obisk tovarne ETI. Pričakovali smo, da bomo videli stroje, s katerimi upravljajo delavci, spoznali kakšen zanimiv material, pogledali zanimivo obliko izdelkov in se čudili velikosti tovarne. Naš obisk pa je presegel vsa pričakovanja. Gospod Jože Kastelic nas je z navdušenjem popeljal na ogled enega oddelka tovarne, ki nas je pozitivno presenetil. Takoj smo lahko zavohali zanimiv vonj, ki ga nismo poznali. Ogledali smo si steno, oblikovano iz keramičnih valjev, in začeli našo dogodivščino. Gospod Kastelic nam je dovolil, da smo med ogledom materiale otipali, stiskali in si izdelke v nastajanju ogledali od bližje, kar neposredno iz strojev. Najprej smo se preizkusili v stiskanju mase, nato pa smo si ogledali, kako stiskanje opravi stroj. Preizkusili smo se tudi v moči in lomili krhke, suhe cevi. Z zanimanjem smo srkali informacije, tudi o tem, koliko stane kakšen stroj. Ker našim učencem te velike številke ne pomenijo veliko, je g. Kastelic cene primerjal kar s cenami avtomobilov. Tako smo lažje razumeli, da se za delo uporabljajo najnovejši in zelo dragi stroji. Občudovali smo gospe, ki so cevi pomakale v »čokolino«, in se tehtali na ogromni tehtnici za surovine. Fantje so se spogledovali s simpatičnimi delavkami za brusilnimi stroji. Občudovali smo velike peči, saj imamo v šoli res majhno. Učiteljici sva pozorno poslušali g. Kastelico in spremljali potek dela z materiali. Našli sva kar nekaj idej za ustvarjanje in rešitev problemov. Na koncu smo čisto vsi pogreli stolček v viličarju, se poslikali za volanom in si ogledali še zadnji proces – skladiščenje škatel visoko pod strop. Nadvse navdušeni smo bili nad sladkim presenečenjem na koncu in nad osebnimi darili v vrečki ETI. Kar težko smo zapustili to mogočno tovarno, ker je v njej toliko zanimivih kotičkov, ki jih sicer ni mogoče videti. Proti Ljubljani pa se nismo odpeljali prazni, v dar smo namreč dobili glino. Komaj čakamo, da bomo paket odprli in začeli ustvarjati. Potrudili se bomo, da bomo kakšen naš izdelek poslali tudi na ETI.

Najlepša hvala g. Jožetu Kastelicu za prilagodljivost pri dogovarjanju in za izjemno predstavitev njihovega dela našim mladostnikom. Predstavitev je bila dinamična, zanimiva za naša ušesa in simpatično preprosta za naše razmišljanje. Vse pohvale za tako preprosto in veččutno predstavitev. Le malo ljudi lahko tako osmisli in predstavi zahtevno delo v tovarni našim učencem s posebnimi potrebami.

✍ Manja Lamovšek







Zaradi žleda podrto drevje med Vidrgo in Peškimi Kandršami, 8. 2. 2014

## PO SLOVENIJI – ŽLED, NOTRANJSKA, ZIMSKE OLIMPIJSKE IGRE

Letošnjo zimo je v Sloveniji zaznamoval leden dež, ki je padal prvega in drugega februarja. V Zasavju je polomilo veliko drevja, še več pa na Primorskem. Veliko podrtega drevja je bilo tudi na cesti Vidrga–Tesno–Peške Kandrše. Pod podrtim drevjem na sliki sem se splazil, da sem lahko šel mimo.

V nedeljo, 23. februarja, sem se vozil po Sloveniji, da sem si v nekaterih krajih ogledal posledice žleda in obilnih padavin. Peljal sem se skozi Mengeš, Vodice, Škofjo Loko do Železnikov. Nato sem se vrnil v Škofjo Loko ter pot nadaljeval po Poljanski dolini do Gorenje vasi, kjer sem zavil proti jugu do Lučin, Suhega Dola, Planine, Butajnov, Vrzdence, Horjula, Velike Ligojne, Vrhnik, Logatca, Kalc in Planine. Na več mestih ob cesti je bilo veliko polomljenega drevja, zlasti med Vrzdencem in Horjulom ter Horjulom in Vrhniko. Tudi Napoleonov drevored pred Logatcem je bil precej polomljen. V Planini sem videl zalito Planinsko polje, katerega suha površina znaša 11 kvadratnih kilometrov. Tistega dne je bilo zalito z vodo. Več hiš v Planini je zalila voda, kot tudi sosednji vasi Laze in Jakovico. Nato sem se peljal naprej do Postojne in Razdrtega. V Postojni skoraj

ni bilo drevesa, ki ne bi bilo polomljeno. Ko sem se vračal iz Postojne, je bila cesta proti Planini zaprta. Obvoz je potekal skozi Rakov Škocjan in Cerknico, kar mi je ustrezalo. Prvič sem videl Cerkniško jezero. Iz Cerknice sem vožnjo nadaljeval skozi Martinjak, na odcepu za Bloke sem zavil desno v Loško dolino. Več vasi v tej dolini je bilo zalitih z vodo, ki pa je že odtekla. Večino sem tudi prevozil: Lož, Dane, Nadlesk, Kozarišče, Šmarata. Iz Loške doline sem se peljal v Loški Potok. Zavil sem v borovčev gozd, kjer je bilo drevje zelo nalomljeno. Začelo je snežiti, mračilo se je. Ne vem, zakaj nisem s seboj vzel motorne žage; če bi bilo kakšno drevo na cesti, bi ga lahko razžagal in odstranil. Pomislil sem, kakšno bo stanje v Loškem Potoku, ko pa je bila že v prvem gozdu iz Loške doline proti Loškemu Potoku taka polomija. Toda na moje začudenje v Loškem Potoku skoraj ni bilo polomljenega drevja. Vožnjo sem potem nadaljeval skozi Sodražico, Žlebič, Ribnico, Kočevje, Dvor, Žužemberk, Ivančno Gorico, Bogenšperk – domov. Letos so v Sočiju v Rusiji potekale zimske olimpijske igre.

Seznam vseh zimskih olimpijskih iger:

leto, kraj, država, število nastopajočih narodov (držav), število nastopajočih športnikov, število disciplin

1. 1924, Chamonix, Francija, 16 narodov, 292 športnikov, 10 disciplin
2. 1928, St. Moritz, Švica, 25 narodov, 464 športnikov, 11 disciplin
3. 1932, Lake Placid, ZDA, 17 narodov, 252 športnikov, 11 disciplin
4. 1936, Garmisch-Partenkirchen, Tretji rajh, 28 narodov, 668 športnikov, 15 disciplin
5. 1948, St. Moritz, Švica, 28 narodov, 669 športnikov, 15 disciplin
6. 1952, Oslo, Norveška, 30 narodov, 694 športnikov, 16 disciplin
7. 1956, Cortina d'Ampezzo, Italija, 32 narodov, 820 športnikov, 18 disciplin
8. 1960, Squaw Valley, ZDA, 30 narodov, 665 športnikov, 21 disciplin
9. 1964, Innsbruck, Avstrija, 36 narodov, 1091 športnikov, 25 disciplin
10. 1968, Grenoble, Francija, 37 narodov, 1158 športnikov, 26 disciplin
11. 1972, Sapporo, Japonska, 35 narodov, 1006 športnikov, 26 disciplin
12. 1976, Innsbruck, Avstrija, 37 narodov, 1123 športnikov, 27 disciplin
13. 1980, Lake Placid, ZDA, 37 narodov, 1072 športnikov, 28 disciplin





2558 m visok Grintovec , iz 40 km oddaljenega Zasavja, 7. 1. 2014

14. 1984, Sarajevo, SFRJ, 49 narodov, 1274 športnikov, 29 disciplin
15. 1988, Calgary, Kanada, 57 narodov, 1423 športnikov, 32 disciplin
16. 1992, Albertville, Francija, 64 narodov, 1801 športnikov, 38 disciplin
17. 1994, Lillehammer, Norveška, 67 narodov, 1739 športnikov, 38 disciplin
18. 1998, Nagano, Japonska, 72 narodov, 2302 športnikov, 68 disciplin
19. 2002, Salt Lake City, ZDA, 77 narodov, 2399 športnikov, 78 disciplin
20. 2006, Torino, Italija, 80 narodov, 2663 športnikov, 84 disciplin
21. 2010, Vancouver, Kanada, 82 narodov, 2566 športnikov, 86 disciplin
22. 2014, Soči, Rusija, 88 narodov, 2500 športnikov, 98 disciplin

V Sočiju je sodelovalo 66 slovenskih športnikov. Osvojili so rekordnih osem medalj. Do Sočija je Slovenija na vseh zimskih olimpijskih igrah skupaj osvojila sedem medalj. Prvo medaljo za Jugoslavijo oziroma Slovenijo je leta 1984 v Sarajevu osvojil Jure Franko, in sicer srebrno medaljo v veleslalomu. Zlato medaljo je takrat osvojil Max Julen iz Zermatta v Švici. Zermatt je kraj, ki leži pod mogočno, 4478 m visoko goro Matterhorn. Ko sem bil na tej gori, sem po dolgem in počez prehodil tudi Zermatt. Na koncu tega kraja sem opazil hotel Julen. Ali je bil hotel njegov ali od njegovih sorodnikov, pa nisem vprašal.

Slovenski športniki, ki so v Sočiju osvojili medalje: Tina Maze zlato medaljo v smuku in veleslalomu, Peter Prevc srebrno medaljo na mali skakalnici in bronasto na veliki skakalnici, Vesna Fabjan bronasto medaljo v tekaškem sprintu, Teja Gregorin bronasto medaljo v biatlonu ter Žan Košir v deskanju na snegu, in sicer bronasto medaljo v paralelnem veleslalomu in srebrno v paralelnem slalomu. Naj navedem še nekaj podatkov o vožnjah Tine Maze. Smuk je vozila v sredo, 12. februarja 2014, okrog 8.30 ure. S štartno številko 8 je s časom 1:41,37 pred nastopom Tine Maze vodila Švicarka Dominique Gisin. Mazejeva je nastopila s štartno številko 21. Pri prvem vmesnem merjenju časa je imela Tina 2 stotinki, pri drugem 9 stotink, pri tretjem 13 in pri četrtem 38 stotink prednosti. Potem je naredila napako in odneslo jo je iz idealne smeri. Meritve časa v cilju so pokazale 0,00 – izenačenje prvega mesta. Torej sta bili zmagovalki v smuku dve: Dominique Gisin in Tina Maze. Tina ni bila povsem zadovoljna, da je morala deliti prvo mesto. V sredo, 18. februarja 2014, je bil na vrsti veleslalom. Tina Maze je imela štartno številko 1 in je vodila po prvi vožnji. Druga je bila Avstrijka Anna Fenninger z zaostankom 0,85 sekunde. Okrog 11. ure je potekala druga vožnja. Predzadnja je smučala Anna Fenninger

in prevzela vodstvo. Zadnja je smučala Tina Maze. Pri prvem vmesnem merjenju časa je Tina vodila za 0,79 sekunde, pri drugem za 0,61 sekunde, pri tretjem le še za 0,14 sekunde, in dobro da je proge zmanjkovalo in tudi še pravi čas zmanjkalo, kajti na koncu je imela Tina Maze le še 0,07 sekunde prednosti in je s časom 2:36,87 zmagala pred Anno Fenninger. Končno!

Naj navedem še nekaj podatkov o Dominique Gisin, s katero si je Tina delila prvo mesto v smuku oziroma sta bili obe prvi, tako se lepše sliši. Dominique Gisin se je rodila 4. junija 1985 v Engelbergu v Švici. Študira fiziko in na leto prebere do 60 knjig z obsegom od 500 do 600 strani. Dominique Gisin je tudi pilotka vojaških letal in je prva Švicarka, ki je pilotirala ameriško nadzvočno letalo F-16. Kakšna pa je povezava med Grintovcem na fotografiji in našimi olimpijci? Mogoče je bil kdo od njih na njem ali pa tudi ne. Jaz sem bil na njegovem vrhu šestkrat, od tega enkrat pozimi. Bolj pogumni tudi smučajo z njega. Toda snežne razmere morajo biti zelo ugodne. Ne vem, kaj bi rekla Tina Maze, če bi ji trener pozimi naročil: »Pojdi za kondicijo peš iz Kamniške Bistrice na Grintovec, nazaj pa smučaj ...«

✍ Darko Dolinar





## ETI smučanje in sankanje »Kope 2014«

Letošnja pretopla zima, zlasti na začetku leta, ni obetala izvedbe smučarskega tekmovanja ETI. Potem ko smo v drugi polovici januarja že vsi gledali v nebo, preverjali vremenske napovedi in tarnali zaradi pomanjkanja snega, je zadnje dni v januarju ta vendarle zapadel. Tako smo lahko 1. februarja izvedli tradicionalno smučarsko tekmovanje na Kopah. Poleg vsakoletnega veleslaloma smo letos uvedli tekmovanje v sankanju. Glede na število udeležencev, ki so se pomerili v tej disciplini, je bila novost odlično sprejeta.

V dopoldanskih urah smo se na Izlakah pridružili sodelavcem iz Kamnika, potem pa nas je pot vodila skozi Velenje in Slovenj Gradec do Kop. Kot vsako leto so nam organizatorji že ob prihodu izrekli dobrodoščilo ter v nadaljevanju dneva poskrbeli, da smo spet preživeli lep dan.

Kljub megli in dežju so izvedli smučarsko in sankško tekmovanje. Smučarji smo tekmovali v 4 kategorijah: mlajše in starejše mladinke ter mlajši in starejši mladinci. Sankače smo po spolu razdelili v dve skupini, organizatorji tekmovanja pa so jih na start odpeljali z motornimi sanmi, kar je bilo za marsikoga posebno doživetje.

Po izvedenem tekmovanju smo imeli prosto za rekreativno smučanje in sankanje. V poznih popoldanskih urah je sledila podelitev pokalov najboljšim, nato pa zaključek, ki je trajal do poznih večernih ur.

Ob odhodu s Kop smo videli, da je cesta precej poledenela, nihče od nas pa si ni predstavljala, kakšno škodo je medtem narava naredila na drevju. Že kmalu po odhodu nas je pričakalo podrtó drevje, ki je zaradi teže žleda sproti padalo na cesto. Izjemno hvaležni požrtvovalnim gasilcem iz PGD Legen in našemu šoferju avtobusa Igorju, smo v jutranjih urah srečno prispeli do Izlak in Kamnika.

✍ Rosita Razpotnik







#### Kategorija »Starejše mladinke«

Mesto	Priimek in ime	Rezultat
1	BURKELJC JOŽA	0:46,60
2	RAZPOTNIK ROSITA	0:46,68
3	ŠTENDLER MAJDA	0:47,26
4	ŠUŠTAR BRANKA	0:48,19
5	STEGENŠEK ELIZABETA	0:49,09
6	KREGAR BERNARDA	0:51,84

#### Kategorija »Mlajše mladinke«

Mesto	Priimek in ime	Rezultat
1	KOREN U. IRMA	0:44,70
2	GALIN TANJA	0:46,40
3	RAZBORŠEK JELKA	1:15,34



#### Kategorija »Starejši mladinci«

Mesto	Priimek in ime	Rezultat
1	MAL MARKO	0:35,15
2	GOŠTE MIHA	0:39,15
3	MAJDIČ MARJAN	0:39,25
4	RUČIGAJ JANEZ	0:40,20
5	HRIBAR MIŠEL	0:41,28
6	OMOVŠEK JANEZ	0:42,43
7	GRDEN SIMON	0:45,61
8	DRNOVŠEK MIRKO	0:45,65

#### Kategorija »Mlajši mladinci«

Mesto	Priimek in ime	Rezultat
1	KRIVEC MILAN	0:39,03
2	STARIHA JOŽE	0:41,78
3	SIRK FRANC	0:42,26
4	CIRAR JANEZ	0:44,59
5	SKRINJAR JANEZ	0:49,09



#### SANKANJE

#### Kategorija »SANKAČICE«

Mesto	Priimek in ime	Rezultat
1	ODLAZEK HELENA	1:06,90
2	FERME LILI	1:16,09
3	DUH NATAŠA	1:24,30
4	GUNA SILVA	1:27,07
5	DOLŠAK VIOLETA	1:38,86
6	JANEŽIČ BETI	2:17,96
7	METERC SAŠA	2:18,21
8	GUBERINIČ VALENTINA	2:28,00
9	KAJTNA MARJANA	2:51,99

#### Kategorija »SANKAČI«

Mesto	Priimek in ime	Rezultat
1	KNEZ DAVID	0:46,47
2	SLAK ROMAN	0:52,67
3	PERIČ NENAD	0:59,55
4	NOVAK ANTON	1:02,01
5	BOJKIČ DEJAN	1:11,32
6	ČEBIN BLAŽ	1:11,77
7	SHALA NASER	1:35,46
8	KAJTNA SAMO	1:53,48







## Pohod na Limbarsko goro

Na Limbarsko goro se nas je 1. februarja odpravila mala, a vesela skupina. Na poti nas je nekaj časa spremljala megla, pričakali pa smo tudi sonce. Preživeli smo lep, mrzel zimski dan in se vrnili domov napolnjeni z energijo.



Tudi konjeniki se niso ustrašili snega.



✍ Silva Velkavrh





## Pohod od Višnje gore do Muljave in izvira Krke

1. marca smo se pohodniki ETI-ja udeležili Jurčičevega pohoda od Višnje gore do Muljave.



Začetek poti s trga v Višnji gori



Prvi počitek na Polževem



Pred Jurčičevo domačijo na Muljavi



Pri izviru Krke



Kapniki v jami izvira Krke



Takole pa so se nekateri po zaključku poti očedili čevlje.

V decembru smo se udeležili tudi nočnega pohoda na Mrzlico, v januarju pa pohoda na Kum.

Vse, ki imate radi naravo in hojo vabimo, da se nam pridružite praviloma vsako prvo soboto v mesecu, ko se odpravimo na pohod.

✍️ Silva Velkavrh





## RK Zagorje - 1. del

V tokratni številki Utripa smo dobili priložnost, da predstavimo delovanje Rokometnega kluba Zagorje od začetka do današnjih dni. Zato bom v naslednjih vrsticah predstavil obdobje od ustanovitve do danes. Glavni poudarek bo na delovanju ženske ekipe. Večji poudarek bo na tekmovanjih v zadnjih 15 letih delovanja kluba.

### Začetki rokometu v Zagorju

Rokomet se je v Sloveniji pričel razvijati šele po 2. svetovni vojni. Rokometna zveza Slovenije je bila ustanovljena leta 1949, istočasno so na Štajerskem pričeli delovati tudi prvi rokometni klubi na slovenskem ozemlju.

V Zagorju je bila prva rokometna sekcija ustanovljena leta 1952, leta 1953 pa je začela uradno delovati. Avgusta tega leta so sklicali sejo rokometne sekcije Proletarcev ter ustanovili žensko in moško ekipo. Prvi trener je bil Alojz Zapotnik, ki je bil hkrati igravec in organizator, vse to pa je delal prostovoljno. Rokomet so takrat igrali še na nogometnem igrišču. V ekipi je bilo 11 igralcev, vratar pa je stal v velikem nogometnem голу. Vodenje žoge na travi je bilo skoraj nemogoče. Na začetku so trenirali dvakrat tedensko, in kot je povedal eden izmed prvih rokometišev Maks Puh, je večina prihajala iz rudarskih krogov.

Da bi pridobili podporo in navijače, so takoj po ustanovitvi rokometnih ekip Proletarcev pripravili propagandno tekmo. 14. avgusta 1953 so na nogometnem igrišču Proletarcev odigrali prvo prijateljsko tekmo. Gostili so ekipi ljubljanske Svobode in trboveljskega Rudarja. Prvo uradno tekmo so igrali septembra istega leta – moška ekipa je s trboveljskim Rudarjem izgubila s 3 : 12, ženska pa proti nasprotnicam iz istega kluba ni dosegla gola, saj je bil rezultat kar 0 : 10.

Kljub slabim rezultatom – ženska ekipa je prvenstvo leta 1954 v republiški ligi

zaključila brez zmage – so se v Zagorju odločili, da bodo nadaljevali z igranjem rokometu. V tem letu so tekme igrali tako na velikem, nogometnem, kot tudi na manjšem igrišču. Na vsakem polovico prvenstva. Rokometiši so prvenstvo pričeli z malim rokometom, ki se je igral na pomanjšanem nogometnem igrišču. Nova sezona je prinesla boljše rezultate kot prejšnja.

### Selitev na manjša igrišča

V sezoni 1956/57 je veliki rokomet skoraj izginil. Zagorski ekipi sta bili v tej sezoni solidni. Državno prvenstvo je takrat potekalo po turnirskem sistemu. Obe ekipi sta se prebili do polfinalnega turnirja, moški so izgubili s Trbovljami in Svobodo, ženske so premagale vevškega Papirničarja, a zaradi poraza z Rudarjem iz Trbovelj ta zmaga ni zadostovala za napredovanje. Članici zagorske ekipe Minka Tekavčič in Mira Zapotnik sta bili v tistem času celo članici slovenske reprezentance. Zagorsko ekipo pa so sestavljale še Maruša Drnovšek, Joža Farčnik, Olga Gregl, Janja Hauptman, Tatjana Janc, Joža Kos, Majda Kos, Staša Krauskopf, Poldka Mladenič, Štefka Smole, Vera Uranič in Joža Žitnik.

Leta 1958 je bil veliki rokomet dokončno ukinjen. Tako je rokometišem zelo prav prišlo manjše rokometno igrišče, ki so ga s prostovoljnimi delom v obliki udarništva in z delom dijakov poleg velikega nogometnega igrišča zgradili leta 1957.

### Rokometiši odidejo v Partizan

Zaradi vseh težav so se rokometiši odločili za odhod v Telovadno društvo Partizan. Hkrati s selitvijo pod okrilje Partizana pa je za nekaj let zamrlo delovanje ženske selekcije (1958).

### Vrnitev ženske ekipe

Sezona 1973/74 je prinesla vrnitev ženskega rokometu. Rokometišice so

takrat nastopale v Ljubljanski conski rokometni ligi. Med desetimi ekipami so v prvem letu igranja osvojile 8. mesto in zabeležile šest zmag, en neodločen izid ter enajst porazov. Najboljša strelka je bila Duši Logar s 64 goli. Dala je tretjino vseh golov, ki so jih dosegle Zagorjanke. Trener te ekipe je bil Rudi Ule.

### Rokometišice svojo bazo osnujejo na Izlakah

V začetku 80. let se je ženska ekipa zaradi selitve na Izlake preimenovala v Rokometni klub Zagorje – Izlake. Pod tem imenom so rokometišice v sezoni 1980/81 nastopale v zahodni skupini 2. republiške lige, v konkurenci osmih ekip sta jih vodila nekdanja igralca Oto Pavlin in Drago Resnik. V ekipi so bile Biserka Bogožalec, Magda Bolte, Marjana Bolte, Alojzija Božjak, Vesna Cukjati, Sabina Lipovšek, Nataša Lipovšek, Romana Možgan, Janka Pavšek, Boža Rozina, Natalija Kovačič, Helena Grilj, Vesna Sušnik ... Ženska ekipa je bila uspešna v 2. ligi, v sezoni 1983/84 je igrala celo v 1. slovenski rokometni ligi, nato pa v vzhodni slovenski ligi skupaj z Belinko, Brežicami, Dravo, Fužinarjem, Lisco, Polano, Radečami, Radgono, Rudarjem, Šmartnim in Velenjem. Tekmovanje je končala na 6. mestu, zbrala pa je deset zmag na 22 tekmah. Zaradi uvedbe enotne 1. slovenske rokometne lige je nato nazadovala v 2. ligo.

V sezoni 1984/85 so bile v ekipi Kristina Bregar, Ani Kralj, Alenka Kovač, Ani Lipovšek in Marjana Logaj, trener je bil Boris Vrhovnik. Postale so zmagovalke vzhodne lige, a zaradi denarnih težav nato niso pričele s tekmami v 1. ligi.

Tik pred razpadom Jugoslavije se je pričelo delo z mlajšimi, ki je kmalu dalo rezultate. Leta 1988 so zagorske osnovnošolke v postavi Katja Kurent, Tea Dragar, Minika Meglič, Maruša Bebar, Urška Fain, Simona Sedej, Mojca Grošelj, Polona Pikelj, Vladka Škrabar in



osvojile 4. mesto med osnovnošolskimi ekipami v Sloveniji. Najboljša strelka je bila Katja Kurent, ki je pozneje postala tudi slovenska državna reprezentantka. Na zadnjem prvenstvu v Jugoslaviji so članice pod imenom Oria Zagorje tekmovali v 1. ligi.

### Rokomet predstavijo tudi mladim

Po osamosvojitvi so si v Zagorju postavili cilj vzgojiti čim več igralk, ki bi lahko igrale za domačo ekipo. Članska ekipa je bila v tem času zaradi majhnega števila igralk ranljiva. Leta 1994 je predsednik postal Darko Resnik, ki je še dodatno spodbujal delo z mladimi. V Zagorju in Trbovljah so ustanovili rokometne krožke.

V sezoni 1993/1994 so mlajše rokometnice v 2. ligi končale na 9. mestu, v naslednji sezoni pa so osvojile 3. mesto. Treniral jih je Boris Vrhovnik. Polona Klopčič je na zadnji tekmi sezone v Ajdovščini skupaj dosegla kar 11 zadetkov, Janja Pesko pa je bila zaradi odličnih predstav v голу resna kandidatka za mladinsko državno reprezentanco. Ekipa je povabilo v 1. slovensko ligo zavrnila.

V naslednji sezoni so mlajše deklice na finalnem turnirju zaostale le za Izolo in osvojile 2. mesto. Obe ekipi sta zbrali enako število točk, a je imela Izola boljšo gol razliko. Na tem turnirju so Stašo Marinovič proglasili za najboljšo vratarko, Ines Ramšak pa za najboljšo strelko.

Junija 1997 je na igrišču zagorskega Partizana potekal finalni turnir starejših deklic, poleg Ženskega rokometnega kuba Zagorje – Elektroinštalacije Domadenik so se ga udeležile še rokometnice Olimpije, velenjskega Vegrada in Kočevja. Domačinke so osvojile 4. mesto.

Starejše deklice so se v sezoni 1996/97 uvrstile na finalni turnir 1996/97. Potekal je na igrišču Partizan in to je bila zadnja uradna rokometna tekma na asfaltu. Septembru 1997 je namreč prinesel odprtje zagorske športne dvorane. Na prvi tekmi v dvorani so starejše deklice s 17 : 11 premagale deklice iz Škocjana, članice pa so s 30 : 25 izgubile proti prvotligašu Piranu. Matjaž Šikovec je postal članski trener, hkrati pa je skupaj z Ivanom Ramšakom treniral starejše deklice.

Članska vrsta se je kmalu po začetku sezone soočila s poškodbami, zato se je uprava odločila, da ekipa izstopi iz prvenstva v sezoni 1997/98, saj ni želela igrati z mlajšimi igralkami.

Delo z mlajšimi selekcijami se je nadaljevalo – na velikonočnem turnirju leta 1998 v Pragi so starejše deklice med 33 ekipami iz 12 držav osvojile 2. mesto. Ekipa Linne Zagorje je blestela v domačem prvenstvu – starejše deklice so 9. maja 1998 na finalnem turnirju v Zagorju postale državne prvakinje.



Ines Ramšak je bila najboljša igralka in strelka turnirja, igralk pa so še Maja Flis, Manca Jere, Jerneja Jerman, Violeta Kos, Manja Kranjc, Staša Marinovič, Armela Mujčinovič, Vesna Podlogar, Maja Renko, Tea Sedej, Urša Šikovec, Karmen Trdina, Amra Trumič in Nina Vrhovnik. Obe ekipi mlajših deklic sta v tisti sezoni osvojili 4. mesto.

### Članska ekipa ponovno obujena

Leta 2000 je po triletnem premoru ponovno začela delovati članska ekipa, ki se je imenovala Ženski rokometni klub Zagorje. Članice so igrale v 1. B-ligi, trenerja sta bila Dušan Skupšek in Bojan Voglar. Na prvi tekmi so doma z 22 : 19 premagale Šentjernej, ob koncu sezone pa zasedle 5. mesto.

Sezona 2000/2001 je bila ponovno sezona ekipe starejših deklic. Te so gostile finalni turnir in osvojile 3. mesto. Tudi mlajše deklice so prišle do finalnega turnirja in na njem osvojile 4. mesto.

Sezona 2001/2002 je nakazala vzpon članske ekipe. Članice so zabeležile 16 zmag v 1. B-ligi in se uvrstile na finalni turnir, kjer so se potegovali za uvrstitev v 1. ligo. Na koncu so bile četrte. Mlajše deklice so pod vodstvom Danila Lipovška premagale Piran, Krim Electo in Jelovico ter postale državne prvakinje. Manca Jeglič je bila najboljša igralka turnirja, Ivana Mimič pa s 25 goli najboljša strelka. Nastopile so še Nives Ahlin, Tanja Borštnar, Nina Čebin, Jasmina Drolc, Saša Fon, Manca Golob, Hana Hace, Bistra Jontez, Taja Kajtna in Zala Hribar Kovač. Mlajše deklice B so na finalnem turnirju osvojile 3. mesto. Starejše deklice pod vodstvom Marjana Lipovška so se uvrstile na finalni turnir, kjer so dvakrat izgubile in enkrat zmagale, najboljša strelka turnirja je bila Špela Peterlin.

### Preboj v 1. ligo

Tudi v sezoni 2003/2004 je članska ekipa igrala v 1. B-ligi. Uvrstila se je v končnico za prvaka in bila četrta. Trener Olaf Grbec je ob koncu sezone menil, da se ekipa ni uvrstila v prvo ligo predvsem zaradi neizkušenosti, saj so igrale predvsem mlade igralk, in poškodb rokometnic. Mlajše deklice A so ostale zveste tradiciji in so se uvrstile na finalni turnir ter osvojile 4. mesto, mlajše deklice B so se uvrstile med osem najboljših v Sloveniji. Mlajše ekipe so trenirali Borut Hren, Marjan Lipovšek in Primož Ramšak. Konec sezone se je klub v mlajših selekcijah preimenoval v Šolo rokometna Katja Kurent Zagorje, po dolgoletni rokometnici in slovenski reprezentantki, ki je sicer trenirala v Olimpiji, Katji Kurent. S tem so želeli povečati zanimanje za rokomet v Zagorju in Zasavju.

Tudi v naslednjih dveh sezonah članska ekipa ni uspela doseči tako zelene uvrstitve v 1. ligo. Leto 2006 je bilo za zagorski rokomet srečnejše. Rokometnice so se z odličnimi predstavami v 1. ligo uvrstile že tri kroge pred koncem prvenstva. Tekom sezone 2005/2006 so bile v 1. B-ligi izjemno prepričljive in so zbrale 23 zmag ter en neodločen izid. Drugo mesto je osvojila Krka, tretje Velenje. Zmagovalno ekipo je vodil Jani Čop. V ekipi, ki ji je uspela uvrstitev v 1. ligo, so igrale Tjaša Šilc, Katarina Ržišnik, Ines Ramšak, Mateja Jelševar, Ina Poglajen, Maja Petojevič, Dani Jukič, Ivana Mimič, Špela Peterlin, Anja Poglajen, Sabina Rokсандič, Katja Borštnar, Hana Hribar, Alma Avdič, Živa Repovž, Tamara Marinovič, Sanja Bola, Andreja Gradišar, Janja Božič, Saša Fon in Ajda Mlakar.

...se nadaljuje prihodnjič

✍ Danilo Lipovšek



Hrana, ki vam lahko pomaga v stresnih situacijah

Pomaranče – vitamin C pospeši vračanje krvnega pritiska in kortizola po stresni situaciji v meje normalnih vrednosti.

Suhe marelice vsebujejo magnezij in pomagajo pri sproščanju. Prav tako magnezij vsebuje špinata.

Oreški – mandeljni, orehi in pistacije – znižujejo krvni pritisk in krepijo imunski sistem.

Puranje meso – vsebuje aminokisliline, ki pomagajo izločati serotonin, ki deluje pomirjajoče.

Losos – bogat je z omega-3 maščobnimi kislinami, ki preprečujejo hitro izločanje kortizola in adrenalina.

Zelena zelenjava – brokoli, ohrovt in druga zelena listnata zelenjava so bogat vir vitaminov, ki naše telo v stresnem obdobju polnijo z energijo.

### Recept za zdrav in antistresni smuti

Sestavine:

- 1 skodelica jogurta z manj maščobami
- 6 skodelic sveže špinata
- 1,5 skodelice mandljevega mleka
- 1 žlica agavinnega sirupa
- 2 banani
- 2 kivija

**Takšen napitek boste v bodoče lahko dobili tudi za malico.**

Vzemite si čas in pobegnite stran, če ste v stresu!

Ste se že kdaj vprašali, zakaj v stresnih trenutkih pospravljate stanovanje?

Zakaj je takrat najbolj idealen čas za peko piškotov?

Zakaj je v stresnem obdobju nujno popravilo vrtno kosilnice?

Stresu lahko pobegnite ali ga **Fotografija: Kari Sullivan** omilite tudi s kreativnostjo, telesnimi dejavnostmi, ročnimi deli in umetnostjo.

Svojo ustvarjalnost lahko preizkusite na spodaj navedenih spletnih straneh:

- Silk – Interactive Generative Art
- Thisissand
- Psykopaint
- bomomo

Lahko pa se prelevite v fotografa in poslikate izbrani objekt na deset različnih načinov.

Izberite barvo dneva in fotografirajte le predmete v izbrani barvi.

Prizgite sveče različnih barv in naredite sliko z barvnimi kapljicami voska.

Na sprehodu poiščite zanimive kamne in jih poslikajte – naredite svoj obesek sreče, žival ali rastlino.

Vzemite v roke knjigo in si pomagajte sami!

Literature na temo stresa je veliko, predlagamo vam le nekaj primerkov:

- Hannes Lindemann: Sprostitev v stiski
- Hannes Lindemann: Premagani stres

## Nekaj o stresu



- Vladimir Gruden: Avtogeni trening
- Wiliam Glasser: Psihatrija vam je lahko nevarna
- Dale Carnegie: Premagajte skrbi in stres

Pojdite v naravo ali naj narava pride na vaše delovno mesto!

- V svoja dnevna opravila uvrstite sprehod v naravo – četudi ga boste sprva razumeli kot obveznost, boste sčasoma vzljubili te trenutke zase in svoje sproščanje.
- Poskrbite, da bo narava prišla v vašo pisarno in da bodo v vsakem prostoru lončnice. Neredno zalivanje ni izgovor – navsezadnje lahko kupite tudi kaktuse!
- Ohranjevalnik zaslona in bele stene lahko okrasite z motivi iz narave – ob pogledu nanje se boste sprostili.

S športnimi dejavnostmi v boj proti stresu

Zakaj šport pomaga pri zmanjševanju stresa:

- ker vadba sprošča napetost in občutek tesnobe;
- ker je vadba način sproščanja;
- ker vadba daje novo energijo in zvišuje prag tolerance;
- ker vadba pomaga pri ohranjanju mišične elastičnosti in zmanjšuje krčenje;
- ker z vadbo pridobite nadzor nad svojim telesom;
- ker z vadbo izboljšate čustveno počutje, samospoštovanje in samozavest.

Ne pozabite pa tudi na smeh, saj je smeh pol zdravja

Zaradi vsega navedenega vas vabimo, da se v čim večjem številu udeležujete rekreacije ter planinskih pohodov, ki jih organizira podjetje za vse zaposlene in kjer ne manjka dobre volje in smeha.

Povzeto po članku avtorice Maje Radišek, vodje projekta MojeZdravoDelo, objavljenem na spletni strani <http://klub.mojedelo.com/aktivnosti-ki-vam-bodo-pomagale-omiliti-stres/>.

✍️ Silva Velkavrh





## Tehnike sproščanja v ETI

V okviru projekta Promocija zdravja na delovnem mestu smo izvedli vodeno delavnico Metode in tehnike sproščanja na delovnem mestu. Metode in tehnike je predstavila dr. Irena Manfreda, vodja delavnice.

Zbralo se nas je 25 udeleženk in udeležencev in dr. Manfre-



dova nam je predstavila nekoliko daljšo in novejšo različico tehnike globokega sproščanja. Po mnenju večine udeležencev je bila predstavitev sproščujoča, počutje po njej pa zelo dobro. Borut Markošek nas je pred pričetkom tudi fotografiral, zanimivo pa bi bilo videti, koliko bolj nasmejani ali sanjavi smo bili po zaključku.

Vsi imamo radi občutek sproščenosti in ugodja, ki nas prevzame po koncu dobrega dne, ko naredimo vse, kar smo nameravali, in smo za trenutek srečni in umirjeni. Vsi bi radi čim večkrat izkusili ta občutek in uživali v njem, vendar je naš vsakdanji delovni dan prenatrpan z obveznostmi, dolžnostmi, opravki, stresom in skrbmi. Zato nekateri iščejo umiritev v tehnikah sproščanja. Te nam pomagajo doseči stanje, v katerem se naš um umiri, smo brez skrbi, nismo pod stresom, v naši glavi ni nenehnega »brenčanja« in občutimo umirjenost telesa in duha.

Tehnike sproščanja so preproste in primerne za vse, ki želijo za pet minut pobegniti pred stresnim življenjem in se umiriti ter po-



svetiti nekaj časa sebi. Zanje ne potrebujemo nobenega predznanja, vendar tudi na tem področju velja, da vaja dela mojstra, in z vsako vajo bomo um hitreje umirili. Poznamo samostojne vaje, ki jih izvajamo sami, in vodene vaje, kjer nas nekdo vodi, in te so za začetnike najlažje.

Vsekakor nameravamo s projektom nadaljevati, če bo šlo, vsake 3 tedne ali enkrat mesečno, odvisno od tega, kdaj bo gospa Manfreda imela čas.

Lepo vabljeni tudi ostali zainteresirani!

✍ Aleksandra Povhe

## Naši upokoјenci

V februarju smo se na skromni slovesnosti poslovili od sodelavcev družb ETI d.d. in ETI PROPLAST d.o.o., ki so se upokojili v letu 2013.



✍ Silva Velkavrh



## Dan po vaši meri - 1. del

Pomembno prelomnico pri obvladovanju časa mi je predstavljal nastop novega delovnega mesta. Takrat sem se zavedla, da sem lahko z dobro organizacijo in jasno začrtanimi cilji (poslovnimi kot tudi osebnimi) učinkovita v okviru svojega delovnega mesta, hkrati pa se posvečam aktivnostim, ki jih imam rada in ki mi pomagajo, da sem uspešnejša in produktivnejša pri opravljanju vsakodnevnih nalog.

Enega osrednjih izzivov mi je predstavljal čas, ki ga dnevno namenim vožnji. Potovalni čas v in iz službe zahteva dobre tri ure in 20 minut, prav tako pa imamo zelo dislocirane poslovne enote podjetja, za obisk katerih so potrebne dodatne ure in ure. Klasičen način dela tako zame nikakor ni bil sprejemljiv, saj bi na dolgi rok vodil v izgorelost, posledično lahko tudi v bolezen.

**Dejstvo je, da če to, kar počnemo, radi počnemo – in v dobri ekipi – posledično tudi samo upravljanje časa ne predstavlja večjih težav.**

S premišljeno organizacijo delovnih nalog, sestankov in ostalih obveznosti sem danes na upravi podjetja prisotna povprečno trikrat tedensko. Sodobna tehnologija omogoča, da lahko svoje službene obveznosti opravljamo praktično od kjerkoli. Takšna organizacija pa mi omogoča, da lahko več časa namenim tudi prisotnosti na samih poslovnih enotah podjetja. Za popestritev svojih službenih potovanj imam v avtu na voljo različne strokovne avdio knjige, tako da ta čas zapolnim s poslušanjem različnih strokovnih vsebin.

Kako se torej organizirati, saj je čas skrajno omejen vir? Postavimo si prioritete in obdržimo svoj fokus. Ne dovolimo, da nas nepotrebne aktivnosti, nepotrebni sestanki in slaba organizacija prikrajšajo za čas, ki bi ga morali porabiti za opravljanje delovnih nalog v okviru svojega delovnega mesta. Oblikujmo ekipo, ki ji lahko zaupamo in ne mislimo, da se brez nas v podjetju ustavi vsa kolesa. Dejstvo je, da če to, kar počnemo, radi počnemo – in v dobri ekipi – posledično tudi samo upravljanje časa ne predstavlja večjih težav.

In ne pozabimo: dan ima samo 24 ur, v vsakem dnevu pa moramo najti nekaj trenutkov zase, ki nas bodo napolnili z elanom za nove podvige.

**Premišljena organizacija mi omogoča, da lahko več časa namenim tudi prisotnosti na samih poslovnih enotah podjetja.**

Sandra Erker je direktorica podjetja RCM in finalistka za priznanje mladi manager 2013.

Dan po vaši meri

✍️ Jerneja Batista

Vsak dan v tednu je poln opravkov in nalog, ki se zdijo komaj ali neobvladljive. Kako pogosto se zaradi tega počutite, kot da ste postali avtomat, ki pretežno izpolnjuje navodila ter želje drugih, sam pa nima oziroma ima le malo vpliva na to, kako preživlja svoj vsak dan?

V življenju res ne moremo vselej imeti vseh vajeti v svojih rokah. A če se zavzamete za to, si lahko zelo hitro povrnete občutek moči in nadzora nad stvarmi ter začnete živeti in delati znatno bolj tako, kot si želite. Kako? Z organizacijo! Že z nekaj vztrajne vaje se lahko naučite, kako učinkovito razporediti aktivnosti skozi dan. To vam bo vzbudilo občutek, da končno (tudi) vi usmerjate 'strugo' svoje energije ter odločate, kam bo tekla.

### Ne pozabite dihati

Prvih nekaj ur dneva pomembno vpliva na vašo raven produktivnosti, zato je za naslednjih 24 ur pomembno, da imate neko jutranjo rutino, ki bo za vas pomenila uspeh. Organizacijski psiholog **Michael Woodward** denimo svetuje, da dan začnete z nekaj dobrimi vdihmi. Če se ukvarjate z jogo, to že veste, ampak zares je pomembno, da to res dosledno počnete vsak dan.

Nato naredite načrt, kako si boste čez dan razporedili vse, kar morate storiti. Jutranje ure so najboljši čas za to, da ocenite svoje prioritete, in se osredotočite na tisto, kar je nujno potrebno narediti takoj. **Michael Kerr**, mednarodni poslovni svetovalec pravi, da je preveč ljudi že zjutraj zelo raztresenih, saj se že navsezgodaj ukvarjajo s povsem nepomembnimi stvarmi. Odločite se torej, čemu dajete največjo prednost in recite glasen 'ne' drugim stvarim. Postavite pomembne stvari vedno na prvo mesto pred ostalimi.

Kolikor je možno pa naj vaš seznam sloni na opravkih, ki težijo k ravnovesju. Za najuspešnejše ljudi velja, da so to tisti, ki prispevajo h gradnji odnosov, načrtovanju in skrbi za svoje zdravje. Čeprav nimamo vsi enakih možnosti ali priložnosti, pa vsak izmed nas z lastnim prizadevanjem lahko pride do vsaj nekoliko boljšega položaja in pozitivnih sprememb v vrtincu vsakodnevnih dogodkov.

### Kako dobro se poznate - in kako skladno s tem delate?

Pri načrtovanju svojega življenja je ključno, da se kolikor se da dobro poznate. Ste jutranji tip človeka ali več naredite v poznih popoldanskih urah? Imate nemara največ motivacije za delo zvečer? Vam ustreza, da se okoli vas veliko dogaja, ko delate, ali hlepate po tišini in miru? Kako različne potrebe obstajajo že na primer med ustvarjalci in managerji, si poglejte v pomenljivem videu [How to Schedule Your Day as a Creative](#).

...se nadaljuje prihodnjič





## Tekmovanje HSSV

Gasilska tekmovanja se organizirajo in izvajajo za preverjanje in pridobitev strokovne in fizične sposobnosti gasilcev, za preverjanje psihofizične in strokovne usposobljenosti operativnih gasilcev, za spoznavanje in utrjevanje medsebojnih odnosov ter izmenjavo izkušenj. Gasilska tekmovanja spadajo med strokovno in praktično izobraževanje gasilcev.

V PGD Kotredež so člani in članice organizirali III. tekmovanje v hitrostnem spajanju sesalnega voda. Tekmovanje je potekalo v soboto, 18. 1. 2014, v njihovem gasilskem domu. Letos so se opogumile, vadile in se udeležile tekmovanja tudi članice PIGD ETI, in sicer: Mojca Hrovat, Jana Kastelic, Antonija Šrnel, Mojca Medvešek, Darja S. Kuder in Mojca Jazbec. Kljub slabemu vremenu je bilo tekmovanje odlično izpeljano. Udeležilo se ga je 15 tekmovalnih ekip, od tega je bilo 11 ekip članov in 4 ekipe članic. Članice PIGD ETI so se uvrstile na odlično 3. mesto in s tem dobile spodbudo za naprej. Prehodni pokal so že drugič zaporedoma osvojili člani PGD Občine. Čestitke vsem tekmovalcem, še posebej našim gasilkam!

✍ Helena Odlazek

## Izredne razmere - januarske visoke vode

Zaradi napovedanega močnega deževja in dejanskega deževja v nedeljo, 19. 1. 2014, sta prišla v podjetje preverit stanje podpoveljnik Marko Mal in poveljnik Janko Mali. Poleg podjetja teče potok Medija, ki je v preteklosti že prestopil bregove in poplavlil dele podjetja. Nivo vode se je bližal kritični točki in po opravljenem merjenju med 13.00 in 14.00 uro se je gladina vode dvignila za 20 cm in je še naraščala. Odločila sta se, da na pomoč pokličeta še 4 gasilce. Pripravili so vse potrebno za preprečitev razlivanja vode na območje podjetja. Na podlagi preteklih izkušenj, najbolj sveže so septembrske poplave iz leta 2010, so začeli izvajati sledeče dejavnosti:

1. Iz garaže so umaknili avtomobil in vse ostale avtomobile parkirali vzdolž TK.
2. Pripravili so protipoplavne vreče in jih namestili k vratom električnega laboratorija.
3. Pripravili so potopno črpalko za transformatorsko postajo.
4. Pregledali so spodnje prostore ETI, vendar je bilo vse dvignjeno s tal na paleti.
5. O stanju so obvestili predsednika uprave in direktorja tehničnega področja.
6. Po pregledu šotorskih skladišč so poklicali direktorja nabave in logistike. Damjan Podbregar je prišel pregledat stanje, poklical je sodelavce, da so umaknili artikle s tal.
7. Padavine so se umirile in zaradi stabilnega nivoja vode so ob 17. uri odšli domov 4 gasilci. Do 20. ure je nivo vode padal in domov sta odšla še oba dežurna gasilca.
8. Varnostnik je nadzoroval nivo potoka Medija in v primeru ponovnega naraščanja bi moral poklicati poveljnika.

Na srečo je preko noči dež padal manj intenzivno in naslednji dan prenehal, tako da ni bilo več bojzani, da bi prišlo do razlivanja potoka Medija. Hvala vsem gasilcem za nesebično pomoč in hitro ukrepanje z namenom zagotoviti blaginjo družbe.

Na pomoč!

✍ Helena Odlazek, predsednica PIGD ETI

# NAGRADNA KRIŽANKA

UTRIP	JEZERO NA FINSKEM, INARI	NEKDANJI NESREČNI DIRKAČ FORMULE 1	PESNIŠKI UKRAS, POSVETILO	BIBLIJSKI OČAK	CHARLES GOUNOD	EVROPSKA OTOŠKA DRŽAVA	SLIKARSKA DEŠČICA	PESNIČA ZAGORIČ- NIK-SIMO- NOVIČ	NEKD. ALP. SMUČAR MLEKUŽ	NEPISMEN ČLOVEK	NATRIJ	ŽOGA IZVEN IGRIŠČA, AVT (IZVIR.)	LED. GMO- TA OB PRE- LOMU NA LEDENIKU	IVER
STANJE EMANCIPI- RANEGA ČLOVEKA		3					8							
NAŠ SODOBNI PESNIK													11	
ZVEZNA DRŽAVA V BRAZILIJU					IZLOČEK V USTIJI			7			OBLIKA STEBLA SL. KARIK. (FRANCO)			
MESTO PRI MILANU				AVSTRIJ. ALPSKI SMUČAR SAILER	CILJ PRI BOVLINGU ALI KEG- LJANJU						15	ATLETSKI KLUB ČARODEJ		
STRAN NEBA, VZHOD (ANGL.)			12		GR. BOG. NESREČE STOJALO (ZASTAR.)				NEKD. KO- SARKAR (GREGOR) IZIDOR					
ISTA ŠTEVILKA POMENI ISTO ČRKO	NRAVI, ZNAČAJ ZMAGA Z ŽRTVAMI					BLOMDAHL. OPERA PROFESOR. POMOČNIK							TRETJA BEET- HOVNOVA SIMFONIJA	NAJVEČJI OTOK V KORNATH
NOSILNA PLOŠČA PRI STEBRIH							PREOSTA- NEK PO IZBIRANJU		1					5
IŠIAS (IZVIRNO)					2		PEVEC ČOČKER NAJEMN. ZA STANOV.					MAKED. LJUDSKI PLES OKAY		
RAY CHARLES			VOGAL	PEGA, MAROGA BALETKA STRANIČ						BLAGO NA VOZILU				
OŠABNOST		14							PRIJAZEN, LAHKOTEN POGOVOR	JAPONSKI SMUČAR. SKAKALEC (DAIKI)	MESTO NA HRVAŠKEM KRAJ PRI MARIBORU		16	
SL. KNJI- ŽEVNIK (SAŠA)					TROPSKI RASTLI- NOJEDI KOPITAR							TELIČKA, KRAVICA		
KONEC MOLITVE					OSNOVNA MERA POPEČEN KRUH			4				AFRIŠKO- ARABSKO DRAŽILNO NASLADILO		
SILA ZALETA											SLIKAR PILON	ŠVEDSKI ZGODOVIN. IN POLITIK (OSCAR)	PEVKA FALK	REKA V POSARJU, NEMČIJA
MIRO CERAR			ANA V DALMACIJI	ZADNJE PREDIVO, TULJE PRAVO					AM. FILM. IGRALKA (LINDA) VOJVODA					
ANTIČNA GRČIJA						VELETOK V INDIJI IN PAKISTANU			10		SREDIŠČE ELEATOV MIGUEL INDURAIN		9	
SPOL (V SLOVNICI)				13		TRAPA								
JEČA, ZAPOR						DELNIČAR								6
NAŠ VREMENSKI PREGOVOR ZA APRIL	ISKANO GESLO	1	2	3	4	5	6	7	3	2	8	6	7	9
4	3	8	6	7	10	11	12	13	14	15	13	16	7	15

Vaši podatki:

V naše uredništvo sta prispeli **xxx izpolnjeni gesli**, pravilno geslo se je glasilo: »**xxx**«.

Računalniški žreb je določil, da nagrade prejmejo naslednji reševalci:

1. nagrada: **xxx**: 7-dnevno bivanje v počitniškem objektu ETI v prostem terminu
2. nagrada: **xxx**: kapucar ETI
3. nagrada: **xxx**: čokolada in čaj ETI
4. nagrada: **xxx**: USB ključ ETI
5. nagrada: **xxx**: majica ETI

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

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 x. x. 2014.