

ΑΡΧΗΛΑΟΥ 60
ΑΠΡΙΛΙΟΣ 1987

ΤΟ ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΟ ΜΑΣ



● Γνωριμία με το τμήμα
ασφάλειας-εκπαίδευσης
ΗΛ/ΜΡΑ

● ΔΕΗ-ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ.
Από το 1960 έως σήμερα

● Η εκπαίδευση
στο επάγγελμα



Εξώφυλλο :
Ο συνάδελφος
Βασίλης Κόλλιας
επιτηρεί τον
Συνοπτικό Πίνακα
Πυροπροστασίας
και Ατυχημάτων.

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

• Το γράμμα της Διεύθυνσης: Η τεχνολογία μας	3
• Δ.Ε.Η. - «ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ»: Από το 1960 έως σήμερα	4
• Η εκπαίδευση στο επάγγελμα	6
• Φύλλα παρουσίας ΣΤΟΠ	7
• Άλλος για Ινδία;	8
• Αποστολή στην Αυστραλία	9
• Η Πληροφορική στη Συντήρηση	9
• Γνωριμία με τα Τμήματα	10
• Κύκλοι Ποιότητας: Οι 10 φάσεις επίλυσης των προβλημάτων	12
• Από τον κόσμο του Αλουμινίου	14
• Ειδήσεις - Ανακοινώσεις - Νέα	16
• Φόρος Εισοδήματος 1987	17

ΤΟ ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΟ ΜΑΣ

Διμηνιαίο περιοδικό της
«ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ ΤΗΣ ΕΛΛΑΔΟΣ ΑΕΒΕ»
για το Προσωπικό

Ιδιοκτήτης: ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ ΤΗΣ ΕΛΛΑΔΟΣ
Σέκερη 1 - Τ.Κ. 106 71 - ΑΘΗΝΑ
τηλ.: 3693 000

Συντακτική Επιτροπή:
Στέφανος Ζηνόπουλος
Φαίδων Καλλίτης
Οδυσσέας Κεραμίδας
Περικλής Λιακέας
Γιώργος Μεταξάς
Αντώνης Τσίχλης
Δημήτρης Φαφούτης

Τυπογραφείο: ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ ΤΗΣ ΕΛΛΑΔΟΣ
Αγ. Νικόλαος ΒΟΙΩΤΙΑ

το γραμμα της διεύθυνσης

η τεχνολογία μας

Ένα θέμα που αναφέρεται συχνά στις συζητήσεις που γίνονται στο χώρο μας, αφορά την εξέλιξη της τεχνολογίας και εκφράζεται η γνώμη ότι δεν έχουμε παρά να εφαρμόσουμε «νέα τεχνολογία» για να λύσουμε τα οποιαδήποτε προβλήματα παραγωγικότητας, ή γενικά ανταγωνιστικότητας, που αντιμετωπίζουμε. Εκφράζεται επίσης η γνώμη ότι πρέπει να κάνουμε έρευνα για να αναπτύξουμε την δική μας «νέα τεχνολογία».

Στην πραγματικότητα τα πράγματα είναι περισσότερο πολύπλοκα. Η τεχνολογία που χρησιμοποιεί μια επιχείρηση για να παράγει ένα προϊόν, είναι πράγματι ένας από τους σημαντικούς παράγοντες ανταγωνιστικότητας. Όμως δεν είναι ο μόνος. Εάν δεν εκτιμηθούν σωστά όλοι οι παράγοντες (όπως π.χ.: κόστος πρώτων υλών και ενέργειας, ικανότητα διάθεσης των προϊόντων κ.λπ), μια απόφαση για μια καινούργια τεχνολογική εφαρμογή, μπορεί να αποβεί αρνητική για την επιχείρηση. Αυτό οφείλεται στο γεγονός ότι μια τέτοια εφαρμογή αποτελεί μια επένδυση που, παράλληλα με τις θετικές επιπτώσεις της, επιβαρύνει το κόστος με δαπάνες χρηματοδότησης και αποσβέσεις. Γι' αυτό, κάθε τέτοια περίπτωση αποτελεί αντικείμενο πλήρους μελέτης.

Όσον αφορά την ανάπτυξη «νέας τεχνολογίας», επειδή αυτή απαιτεί τεράστια μέσα έρευνας, μπορεί να γίνει μόνο σε μεγάλα ερευνητικά κέντρα. Γι' αυτό, κανένα εργοστάσιο δεν δημιουργεί την δική του τεχνολογία αλλά την αγοράζει ή, αν αποτελεί μέρος ομίλου, χρησιμοποιεί την τεχνολογία που αναπτύσσει ο όμιλος. Η «έρευνα και ανάπτυξη» σε επίπεδο εργοστασίου αφορά την **βελτίωση** της τεχνολογίας, που ήδη υπάρχει, καθώς και την **προσαρμογή** νέων τεχνολογικών εξελίξεων, έτσι ώστε να μπορούν να ενσωματωθούν σ' αυτήν.

Αλλά ας εξετάσουμε πώς τίθεται το θέμα για την επιχείρησή μας. Τόσο στην αλουμίνια, όσο και στο αλουμίνιο, η τεχνολογία μας δεν μπορεί να θεωρηθεί ξεπερασμένη. Επί σειρά ετών, χάρη στις προσπάθειες και στις ικανότητες των τεχνικών μας αλλά και στα οικονομικά αποτελέσματα της επιχείρησης, έγιναν πολλές επενδύσεις που βελτίωσαν την τεχνολογία μας. Έτσι οι **τεχνικές επιδόσεις** των εγκαταστάσεών μας είναι συγκρίσιμες με αυτές των πιο σύγχρονων εργοστασίων. Παράλληλα η **ποιότητα** των προϊόντων μας και οι **συνθήκες εργασίας** του προσωπικού μας βελτιώνονται συνεχώς. Εξ άλλου η τεχνολογία του ομίλου PECHINEY, την οποία χρησιμοποιούμε, αναγνωρίζεται ως μία από τις καλύτερες στον κόσμο.

Ο μόνος τομέας, όπου οι επιδόσεις άλλων εργοστασίων υπερτερούν αισθητά έναντι των δικών μας, είναι η παραγωγικότητα. Βέβαια δεν μπορούμε να φθάσουμε το επίπεδο παραγωγικότητας εργοστασίων αλουμίνιας που έχουν διπλάσια ή τριπλάσια δυναμικότητα παραγωγής από το δικό μας, ή εργοστασίων αλουμινίου που χρησιμοποιούν λεκάνες ηλεκτρόλυσης διπλάσιου ή τριπλάσιου μεγέθους από τις δικές μας. Όμως οι παραπάνω λόγοι δεν αρκούν για να εξηγήσουν την χαμηλή σχετικά, παραγωγικότητά μας. Ένας άλλος σημαντικός λόγος είναι ότι τα ευνοϊκά αποτελέσματα που θα προέκυπταν για την παραγωγικότητα, από τις βελτιώσεις της τεχνολογίας μας, δεν μπορούν να **υλοποιηθούν** παρά μόνο με προσαρμογή της οργάνωσης, εκπαίδευση, αλλαγή του τρόπου εργασίας και γενικά μεταβολές που απαιτούν χρόνο και προσπάθεια.

Τελειώνοντας, μπορούμε να πούμε ότι, η τεχνολογία παραγωγής αλουμίνιας και αλουμινίου δεν εξελίσσεται με μεγάλα άλματα, αλλά με την συνεχή εμφάνιση βελτιωμένων τεχνολογικών εφαρμογών της ίδιας βασικής παραγωγικής διαδικασίας. Μέχρι τώρα, μπορέσαμε να **ενσωματώσουμε** με ικανοποιητικό τρόπο την εξέλιξη αυτή στην τεχνολογία μας. Αυτή την πορεία πρέπει να συνεχίσουμε.

Δ.Ε.Η. – «ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ»

Από το 1960 έως σήμερα

Ο κ. ΧΡΗΣΤΟΣ ΧΡΙΣΤΟΔΟΥΛΟΥ, Διευθυντής στη Γενική Διεύθυνση σε θέματα Ενέργειας, μας αναπτύσσει το ιστορικό της σύμβασης μεταξύ Δ.Ε.Η. και ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ ΤΗΣ ΕΛΛΑΔΟΣ για το ρεύμα.

Η Σύμβαση με το ελληνικό Δημόσιο, που ρυθμίζει το πλέγμα των σχέσεων που θα αναπτύσσοντο με την ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ ΤΗΣ ΕΛΛΑΔΟΣ έγινε με βάση τη σύμβαση παροχής ηλεκτρικής ενέργειας, η οποία υπεγράφη το 1960 μεταξύ Δ.Ε.Η. και ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ και της οποίας η ισχύς λήγει το 2.006

Εν συνεχεία της επεκτάσεως του εργοστασίου της ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ ΤΗΣ ΕΛΛΑΔΟΣ (θέση σε λειτουργία της Σειράς «Γ») και της διεθνούς ενεργειακής κρίσης, άρχισαν διαπραγματεύσεις με τη Δ.Ε.Η. που οδήγησαν στις 14 Μαΐου 1975 στην υπογραφή με τη Δ.Ε.Η. μιας συμπληρωματικής Σύμβασης, σύμφωνα με την οποία:

- Η κατανάλωση ηλεκτρικής ενέργειας χωρίζεται σε 2 ίσα Τμήματα.
- Το πρώτο Τμήμα, που είναι συνδεδεμένο με την αρχική Σύμβαση, θεωρείται υδροηλεκτρικής προελεύσεως και θα παρέχεται με τους όρους της Σύμβασης του 1966. Η τιμή βάσεως είναι 4,375 μιλς ανά χβω με ένα τύπο προσαρμογής σε συνάρτηση με τη διεθνή τιμή του αλουμινίου.
- Το δεύτερο Τμήμα, το οποίο θεωρείται σαν νέα παροχή είναι θερμοηλεκτρικής προελεύσεως, ειδικά από τις λιγνιτικές μονάδες Πτολεμαΐδος. Η τιμή βάσεως είναι 13 μιλς/χβω με ένα τύπο αναπροσαρμογής σε συνάρτηση των τιμών του αλουμινίου και του λιγνίτη.
- Προβλέπεται συνάντηση των μερών ανά περίοδο 8 ετών (από 1.1.75), προκειμένου να εξετάζεται εάν ο τύπος αναπροσαρμογής του δεύτερου Τμήματος οδήγησε σε τιμές που αντιστοιχούσαν στις προθέσεις των μερών.

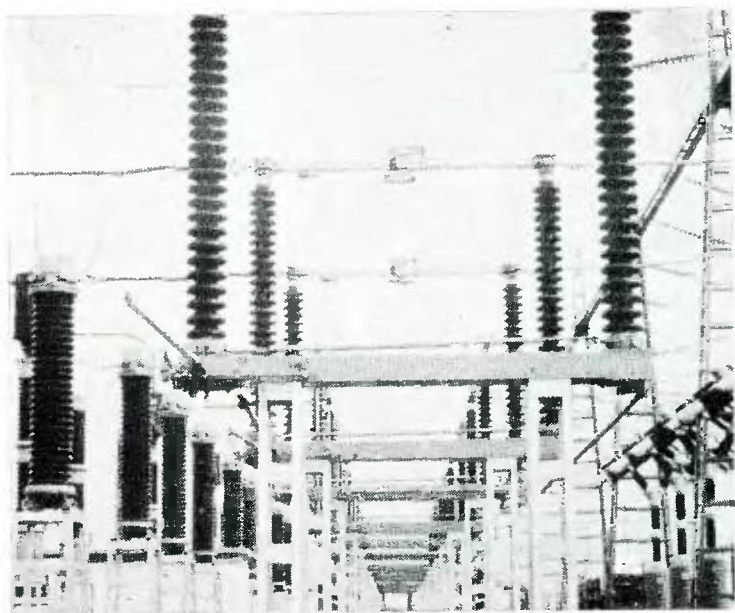
■ Έτσι, κατά το τέλος της πρώτης οκταετούς περιόδου (τέλος του 1982), τα μέρη συναντήθηκαν για να εξετάσουν μία τυχόν αναθεώρηση του τύπου αναπροσαρμογής του δεύτερου Τμήματος προμήθειας ηλεκτρικής ενέργειας.

Επικαλούμενη την απρόβλεπτη μεταβολή συνθηκών και βασιζόμενη

προπαντός στην αύξηση της τιμής των υγρών καυσίμων, συνέπεια της δεύτερης πετρελαϊκής κρίσης, η Δ.Ε.Η. προσέφυγε στην διαιτητική διαδικασία που προβλέπεται από τη Σύμβαση και ζήτησε να διαμορφωθεί η μέση τιμή της παρεχόμενης στην Εταιρεία μας ηλεκτρικής ενέργειας σε 30 μιλς ανά χβω.



Τμήμα του υποσταθμού της Δ.Ε.Η.



Το Διαιτητικό Δικαστήριο εξέδωσε την απόφασή του στις 4 Ιουλίου 1984. Απορρίπτοντας την αίτηση της Δ.Ε.Η., που βασιζόταν στην απρόβλεπτη μεταβολή συνθηκών και δεχόμενο την γενική αρχή της «καλής πίστεως», που πρέπει να διέπει τις Συμβάσεις, όρισε για τρία χρόνια τις τιμές ηλεκτρικής ενέργειας σε:

- 18,625 μιλς του \$ για το 1983
- 19,556 μιλς του \$ για το 1984
- 20,534 μιλς του \$ για το 1985

Είναι αξιοσημείωτο ότι τον Νοέμβριο του 1983 το Πρωτοδικείο Αθηνών (Ασφαλιστικά Μέτρα) όπου προσέφυγε η Δ.Ε.Η., όρισε προσωρινή τιμή 21 μιλς/χβω μέχρι της εκδόσεως της Διαιτητικής Απόφασεως.

Αμφισβητώντας τη διαιτητική διαδικασία για τυπικούς λόγους (υπέρβαση προθεσμιών...) η Δ.Ε.Η. προσέφυγε στην ελληνική Δικαιοσύνη για το σύνολο της μεταξύ μας διαφοράς συνεχίζοντας να χρεώνει την κατανάλωση ενέργειας στην τιμή που είχε ορισθεί με τα Ασφαλιστικά Μέτρα, δηλαδή 21 μιλς/χβω. Η υπόθεση εξακολουθεί να εκκρεμεί ενώπιον της Δικαιοσύνης.

Τέλος του 1985, με πρωτοβουλία της ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ ξανάρχισαν οι διαπραγματεύσεις με τη Δ.Ε.Η., οι οποίες και πάλι δεν κατέληξαν σε συμφωνία. Έτσι, στις 22 Ιανουαρίου 1986 η Εταιρεία μας προσέφυγε στη Διαιτησία. Ζήτησε από το Διαιτητικό Δικαστήριο να επαναπροσδιορίσουν την εξέλιξη των παραμέτρων που υπεισέρχονται στους συμβατικούς τύπους αναπροσαρμογής, δηλαδή του αλουμινίου (AL) και του λιγνίτη (L) της Πτολεμαΐδας. Πράγματι οι τιμές των παραμέτρων αυτών δεν ήταν πλέον διαθέσιμες λόγω, αφε-

νός μεν της παύσης της δημοσιεύσεως του δείκτη ALCAN, που χρησιμοποιείτο μέχρι τότε ως διεθνή τιμή του αλουμινίου και αφετέρου την απουσία μιας αντικειμενικής αναφοράς για την τιμή του λιγνίτη (η εξέλιξη της οποίας γινόταν στο παρελθόν από τη Δ.Ε.Η. κατά τρόπο αυθαίρετο). Σημειώτεον ότι, οι συμβατικοί τύποι αναπροσαρμογής του 1975 έδιναν ως μέση τιμή των 2 Τμημάτων 14,4 μιλς/χβω, που συνέπιπτε με τη μέση τιμή που πλήρωναν την ηλεκτρική ενέργεια οι ευρωπαίοι παραγωγοί αλουμινίου το 1985.

Κατά τη διάρκεια της εξέλιξης της διαιτητικής διαδικασίας ορίστηκε από το Πρωτοδικείο Αθηνών (Ασφαλιστικά Μέτρα) μια τιμή τιμολογήσεως 23 μιλς/χβω. Επίσης η Δ.Ε.Η. προσέφυγε στα Δικαστήρια αμφισβητώντας μεταξύ άλλων την Διαιτητική Διαδικασία. Η προσφυγή αυτή απερρίφθη από την Δικαιοσύνη.

Και φθάνουμε στην απόφαση του Διαιτητικού Δικαστηρίου που εκδόθηκε στις 25 Νοεμβρίου 1986 με την οποία:

- Επαναδραστηριοποιούνται οι συμβατικοί τύποι αναπροσαρμογής των δύο Τμημάτων.
- Ο τύπος του πρώτου Τμήματος παραμένει ο ίδιος μ' αυτό της Σύμβαςης του 1966 και της συμπληρωματικής Σύμβαςης του 1975.
- Αυξάνεται η τιμή βάσεως του τύπου αναπροσαρμογής του δεύτερου Τμήματος από 13 μιλς σε 36 μιλς με την επιφύλαξη μίας ενδεχόμενης αναθεώρησης (ως προς τον τύπο του Τμήματος αυτού), που τα μέρη θα συμφωνήσουν στο τέλος του 1990.

Έτσι, η μέση τιμή των 2 Τμημάτων καθορίζεται σε περίπου 21,5 μιλς/χβω για το 1986. Συζητήσεις διεξάγονται με τη Δ.Ε.Η. για τη πρακτική εφαρμογή της Διαιτητικής Απόφασης, όσον αφορά την τιμολόγηση και την ρύθμιση των λογαριασμών του παρελθόντος.

Μπορούμε συνοπτικά να πούμε ότι, η διαιτητική αυτή απόφαση, καθορίζοντας σαφώς τον τρόπο υπολογισμού της τιμής της ηλεκτρικής ενέργειας που καταναλώνουμε, έθεσε τέρμα σε μακρά περίοδο αβεβαιότητας.

Το θετικό όμως αυτό στοιχείο της επαναδραστηριοποίησης των τύπων αναπροσαρμογής, μετριάζεται από το ύψος της μέσης τιμής της χβω (των 21,5 μιλς/χβω) που όντας κατά 50% υψηλότερη της τιμής που προτεινάμε (14,4 μιλς/χβω) μειώνει την ανταγωνιστικότητα της Εταιρείας μας.

* Κάθε μιλς/χβω (1 χιλιοστό του δολλαρίου), αντιστοιχεί σε προσθετή δαπάνη για την Εταιρεία μας, περίπου 2 εκατομμυρίων δολλαρίων το χρόνο.



Σε εθελοντική βάση

Η ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ ΣΤΟ ΕΠΑΓΓΕΛΜΑ

**Κύριος στόχος η αναβάθμιση
του επαγγελματικού επιπέδου των εργαζόμενων**

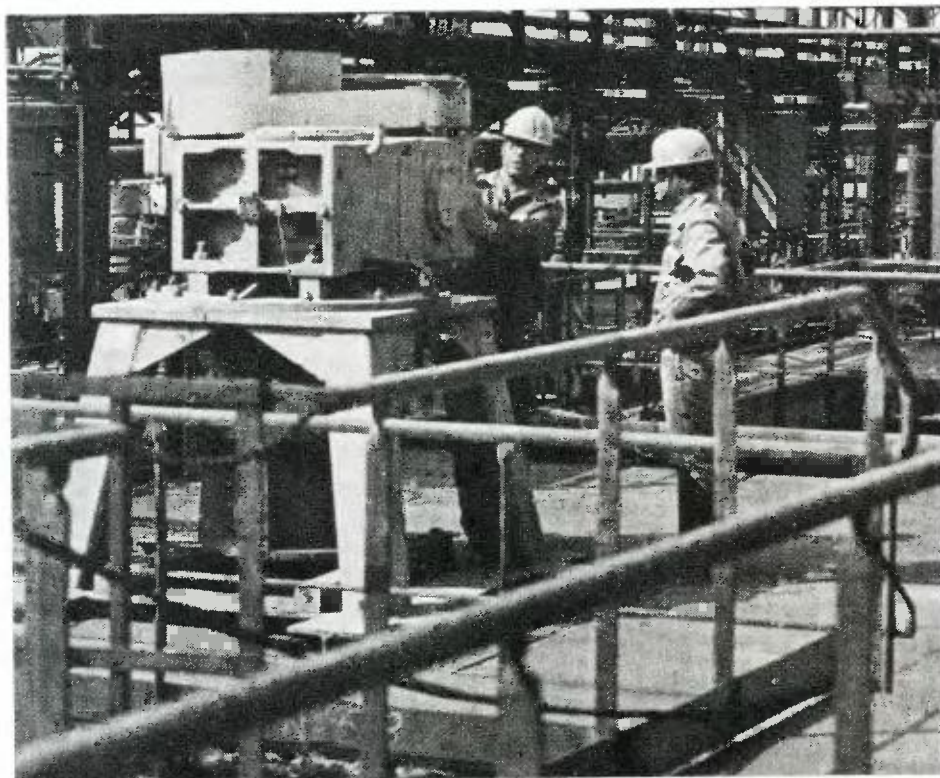
Μια νέα μέθοδος εκπαίδευσης στο επάγγελμα, που για πρώτη φορά θα εφαρμοστεί στη χώρα μας, ξεκίνησε εδώ και μερικές μέρες στο εργοστάσιό μας, με πρώτο «σταθμό» το επάγγελμα του Μηχανοσυντηρητή. Κύριο χαρακτηριστικό αυτής της μεθόδου είναι ότι διεξάγεται στο χώρο δουλειάς και πρωταρχικός στόχος της είναι η αναβάθμιση των ικανοτήτων των εργαζομένων στο συγκεκριμένο επάγγελμα.

Τα αποτελέσματα, που επιδιώκονται με την εφαρμογή της, είναι σε γενικές γραμμές:

- Η ποιοτική βελτίωση της δουλειάς.
- Η προσαρμογή στη νέα τεχνολογία και η συνεχής παρακολούθηση των εξελίξεών της.
- Καλύτερη ασφάλεια.
- Και γενικά, η καλύτερευση του επαγγελματικού επιπέδου των εργαζομένων και η αύξηση της παραγωγικότητας και ανταγωνιστικότητας της επιχείρησης.

Αξίζει να σημειωθεί, ότι η μέθοδος αυτή απευθύνεται προς όλους τους εργαζόμενους ανεξάρτητα από το αν έχουν λίγες ή πολλές θεωρητικές, πρακτικές ή εμπειρικές γνώσεις στο συγκεκριμένο αντικείμενο δουλειάς τους.

Το σύνολο των αναγκαίων ικανοτήτων καταγράφεται σ' ένα «Πίνακα Αναφοράς», ο οποίος δημιουργείται για το κάθε επάγγελμα από τους ίδιους τους εργαζόμενους σ' αυτό, όλων των βαθμίδων.



ΒΑΣΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Ας δούμε όμως ποιά είναι τα ιδιαίτερα χαρακτηριστικά στοιχεία αυτής της μεθόδου:

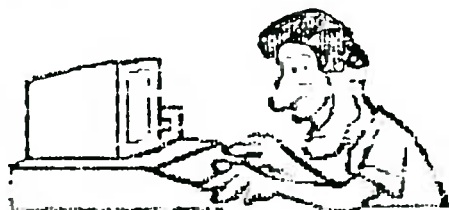
1. Είναι εξατομικευμένη-προσωπική. Ο κάθε εκπαιδευόμενος ακολουθεί ένα πρόγραμμα εκπαίδευσης προσαρμοσμένο στις προσωπικές του ανάγκες και ελλείψεις. Συγκρίνοντας ο καθ' ένας τις ικανότητες, που έχει με αυτές του πίνακα αναφοράς, κάνει εκπαίδευση πάνω σ' αυτά που του λείπουν. Έτσι επιτυγχάνει:
 - Να αξιοποιήσει την εμπειρία και τη γνώση που έχει
 - Να επιλέξει το ρυθμό, που θέλει, ή μπορεί ν' ακολουθήσει.

2. Είναι συμμετοχική-ενεργητική. Η μέθοδος στηρίζεται πάνω στην δουλειά και την έρευνα του ίδιου του εκπαιδευόμενου και όχι στην διδασκαλία του καθηγητή (ο καθηγητής είναι βοηθός του). Ο εκπαιδευόμενος παίρνει ένα τεχνικό φάκελο με όλα τα απαραίτητα στοιχεία μιας εγκατάστασης (ή μηχανής, ή διαδικασίας) και ουσιαστικά πρέπει να κάνει στην πράξη τη δουλειά (την καθημερινή επισκευή, χειρισμό, διάγνωση βλάβης κ.λπ.) αφού πρώτα έχει ερευνήσει, αναλύσει, κατανοήσει όλα εκείνα τα στοιχεία, τα οποία θα του επιτρέψουν να εκτελέσει την εργασία μέσα στους κανόνες της τέχνης, της ασφάλειας και των προδιαγραφών.

Φύλλα

Παρουσίας

ΣΤΟΠ



Από τον προηγούμενο μήνα, τα φύλλα παρουσίας των Υπηρεσιών Λογιστηρίου, Λιμανιού, Πληροφορικής και των Υπηρεσιών στην Αθήνα ετοιμάστηκαν με ένα νέο σύστημα, μέσω του Ηλεκτρονικού Υπολογιστή.

Τι άλλαξε;

Όλοι γνωρίζουμε ότι ο υπολογισμός του μισθού μας γίνεται με βάση τα στοιχεία που συμπληρώνει ο σημειωτής κάθε Υπηρεσίας στα φύλλα παρουσίας.

Τα φύλλα αυτά στη συνέχεια ελέγχονταν από το Τμήμα Μισθοδοσίας, πριν σταλούν σε μια Εταιρεία Μηχανογράφησης της Αθήνας προκειμένου να εγγραφούν σε μαγνητοταινίες τα στοιχεία που περιείχαν.

Ο υπολογιστής του Εργαστασίου επεξεργαζόταν έπειτα τις πληροφορίες των μαγνητοταινιών και τύπωνε τα Δελτία Μισθοδοσίας.

Με το καινούργιο σύστημα, οι σημειωτές εισάγουν κατευθείαν μέσω «τερματικού» τα στοιχεία παρουσίας χωρίς τη μεσολάβηση φύλλων και μαγνητοταινιών.

Συνοπτικά, τα πλεονεκτήματα του νέου αυτού συστήματος είναι:

- Οι σημειωτές δεν κάνουν προηγουμένως υπολογισμούς.
- Ο υπολογιστής κάνει αυτόματα τον έλεγχο.
- Η διαδικασία γίνεται πολύ πιο γρήγορα.
- Αποφεύγονται σε μεγάλο βαθμό τα σφάλματα (αντιγραφής κ.λπ.) και
- Μειώνεται το κόστος.

Στους προσεχείς μήνες και οι άλλες υπηρεσίες θα ενταχθούν στο παραπάνω σύστημα.

Συμπερασματικά μπορούμε να πούμε, ότι η μέθοδος αυτή βασίζεται στην «ΣΥΜΜΕΤΟΧΗ» και την «ΕΝΕΡΓΗΤΙΚΟΤΗΤΑ» δεδομένου μάλιστα, ότι α-κόμη και στην επιλογή των θεμάτων, στα οποία θα εκπαιδευτεί ο εργαζόμενος, συμμετέχει ο ίδιος με προτάσεις του, αρκεί βέβαια αυτές να εντάσσονται στο πλαίσιο θεμάτων του Πίνακα Αναφοράς.

3. Είναι διαφανής. Για κάθε ενότητα, τομέα, ικανότητα είναι σαφώς προδιαγεγραμμένο το τί ζητάς, ποιά είναι τα δεδομένα, και ποιο το αναμενόμενο αποτέλεσμα. Και όλα αυτά είναι σ' όλους γνωστά εκ των προτέρων.

4. Είναι εθελοντική. Οι εκπαιδευόμενοι δεν επιλέγονται από κάποιον άλλο (πράγμα που την διαφοροποιεί από τα μέχρι τώρα συστήματα) αλλά συμμετέχουν εθελοντικά, αφού βέβαια ενημερωθούν επαρκώς για το τί είναι αυτή η μέθοδος.

ΠΩΣ ΦΘΑΣΑΜΕ ΣΤΗ ΣΗΜΕΡΙΝΗ ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΤΗΣ ΜΕΘΟΔΟΥ

Το Μάρτη του 1986 πάρθηκε η απόφαση να γίνει ένα πρόγραμμα «ΠΙΛΟΤΟΣ» στο εργοστάσιό μας. Για την υλοποίηση του προγράμματος αυτού προτάθηκε το επάγγελμα του Μηχανοσυντηρητή, πράγμα που έγινε δεκτό από την Υπηρεσία.

Στη συνέχεια, κι αφού προηγουμένως έγινε η ανάλογη ενημέρωση των ανθρώπων της Εκπαίδευσης, ΙΒΕΠΕ και Συντήρησης σε εργοστάσια της Γαλλίας (όπου ήδη εφαρμοζόταν), δημιουργήθηκε τον περασμένο Σεπτέμβριο η ομάδα διερεύνησης επαγγέλματος (το «Εργοστάσιό μας» έχει γράψει σχετικά).

Η ομάδα αυτή, αφού ανέλυσε τις δραστηριότητες του μηχανοσυντηρητή, βασιζόμενη σε πρακτικά παραδείγματα από το εργοστάσιο, κατάρτισε τον «Πίνακα Αναφοράς Επαγγελματικών Ικανοτήτων».

Κι έτσι φθάσαμε στον Γενάρη του '87, κατά τη διάρκεια του οποίου, έγινε ενημέρωση του προσωπικού της Μηχανολογικής Συντήρησης και ακολούθως έγινε η κλήση για εθελοντικές υποψηφιότητες. Οι εθελοντές ήταν 81, αριθμός πράγματι εντυπωσιακός.

Για την εφαρμογή του «Πιλότου» κληρώθηκαν 15 άτομα και πιο συγκεκριμένα οι συνάδελφοι:

■ Από την Συντήρηση Αλουμινίας οι: Λ. ΖΑΡΟΓΙΑΝΝΗΣ, Σ. ΚΟΛΟΒΑΡΗΣ, Γ. ΚΩΤΣΟΥ, Α. ΒΑΛΑΟΥΡΑΣ.

■ Από την MIC/CR οι: Χ. ΣΟΦΙΑΝΟΠΟΥΛΟΣ, Γ. ΜΠΑΙΡΑΚΤΑΡΗΣ, ΓΡ. ΠΙΠΗΣ.

■ Από την Συντήρηση Αλουμινίου οι: Σ. ΜΑΝΙΑΤΟΠΟΥΛΟΣ, Ν. ΚΟΥΤΣΙΚΟΣ, Π. ΜΑΝΩΛΗΣ, Δ. ΤΣΑΜΑΤΗΣ.

■ Από την Συντήρηση Ηλεκτροδίων-Χυτηρίου οι: Λ. ΦΡΕΣΣΑΣ, Γ. ΡΗΓΑΣ, Δ. ΚΟΥΤΟΥΛΑΣ, Β. ΜΠΟΥΡΑΝΗΣ.

Παράλληλα, η ομάδα καθοδήγησης της εκπαίδευσης, που αποτελείται από τους κ.κ. ΠΡΙΝΤΕΖΗ, ΚΩΤΟΥΛΑ, ΡΟΥΣΣΟ, ΝΙΚΟΛΗ, ΤΙΣΣΙΖΗ, ΑΛΒΕΡΤΗ, ΝΤΑΛΙΑΝΗ, ΑΝΕΣΤΗ αλλά και από εργοδηγούς και αρχιεργοδηγούς της συντήρησης (κατά περίπτωση) προετοίμασε τα απαραίτητα τεχνικά στοιχεία για την έναρξη της εκπαίδευσης.

Τελικά, αυτό που είναι πρωτότυπο σ' αυτή τη μέθοδο εκπαίδευσης, είναι ο τρόπος εφαρμογής της. Για να γίνει πιο κατανοητό αναφέρομε ένα παράδειγμα:

Ο εκπαιδευόμενος αναλαμβάνει να αντικαταστήσει και να επισκευάσει ένα πνευματικό κύλινδρο λεκάνης. Είναι σίγουρο πως γνωρίζει αρκετά πράγματα απ' τη δουλειά, τα στοιχεία, που αποτελούν τον κύλινδρο κ.λπ. Πολλά όμως πράγματα που αφορούν π.χ. τα στεγανοποιητικά, τις δυνάμεις που εξασκούνται, στοιχεία ρύθμισης ενδεχομένως κ.λπ. δεν τα γνωρίζει. Πριν εκτελέσει το έργο στο συνεργείο του θα μπορεί να ενημερωθεί ψάχνοντας ο ίδιος για όλα όσα δεν γνωρίζει, κάθε Πέμπτη, όλη τη μέρα που θα είναι ελεύθερος σε συγκεκριμένο χώρο μέσα στο εργοστάσιο και βοηθούμενος απ' την ομάδα καθοδήγησης της εκπαίδευσης.

Όταν θα έχει πια κατανοήσει όλα τα περί την συγκεκριμένη εργασία, τότε θα την πραγματοποιεί κανονικά στο συνεργείο με τη βοήθεια πια των εργοδηγών και αρχιεργοδηγών του τομέα του.

Μ' αυτό το τρόπο σιγά-σιγά και μεθοδικά, καλύπτει όλα τα κενά που έχει.

Κ. Πάσσος

Άλλος για Ινδία;

«Γεννήθηκα το 1939 στην Ορεσιτιάδα. Το 1944, ο πατέρας μου σαν μέλος της Αντίστασης εκτελέστηκε από τους Γερμανούς. Η μητέρα μου μας μεγάλωσε, τρία παιδιά, με πολλές δυσκολίες. Μετά το Γυμνάσιο, εργάστηκα 2 χρόνια στου ΦΙΕ. Αλλά τα χρόνια ήταν δύσκολα. Μετανάστευσα το 1962 στο Βέλγιο, όπου εργάστηκα σαν ανθρακωρύχος για 3 χρόνια. Το 1965, παντρεμένος πια και με ένα γιο, γύρισα στην Ελλάδα. Στο Εργοστάσιο προσλήφθηκα στις 1/10/65. Από τότε εργάζομαι στην Αλουμίνη.»

Μιλάμε με τον **Μανώλη Τζιρατούδη**, Αρχιεργοδηγό στην Αλουμίνη, λίγες ώρες μόλις πριν φύγει για την μακρινή Ινδία.

— **Μανώλη, πώς μετά από αυτά τα 21 χρόνια βρέθηκες να «μπαρκάρεις» για την Ινδία;**

— Όλα ξεκίνησαν σε μίαν από τις συγκεντρώσεις πληροφόρησης στα πλαίσια της Υπηρεσίας μου. Ο κ. Δεναξάς αναφέρθηκε στην κατασκευή από την Pechiney ενός εργοστασίου παραγωγής αλουμίνας στην Ινδία. Ζήτησα περισσότερες πληροφορίες και στην συνέχεια υπέβαλα αίτηση μετάθεσής μου εκεί, ομολογώ χωρίς να το ελπίζω. Όταν μετά από λίγο καιρό πήρα τη θετική απάντηση, δεν πίστευα στ' αυτιά μου.

— **Μίλησέ μας λίγο για το μακρινό αδελφάκι του Εργοστασίου μας.**

— Μακρινό ναι. Αδελφάκι όχι, γιατί είναι τεράστιο. Βρίσκεται σ' ένα οροπέδιο, στην Βορειοανατολική Ινδία, στην επαρχία ORISSA. Το ταξίδι μέχρι εκεί περιλαμβάνει 16 ώρες πτήση μέχρι το Δελχί και από εκεί άλλη 1 1/2 ώρα πτήση μέχρι το Inderabat και από εκεί με σιδηρόδρομο μέχρι το λιμάνι Visakaadan. Τα τελευταία 195 χιλιόμετρα γίνονται με λεωφορείο – και όχι με ελέφαντα όπως έλεγε ο Γιάννης ο Κατοσάδης – και το ταξίδι διαρκεί 5 ώρες.

Το εργοστάσιο θα επεξεργάζεται μαλακό βωξίτη, από επιφανειακό κοιτάσμα, που φθάνει μέχρι τις εγκαταστάσεις με ταινιόδρομο μήκους 12 χιλιομέτρων. Θα παράγει 800 χιλιάδες τόννους αλουμίνας



το χρόνο. Το μεγαλύτερο μέρος της ποσότητας αυτής θα τροφοδοτεί το εργοστάσιο αλουμινίου, όπου ήδη βρίσκεται ο συνάδελφος Τσεπελίδης. Αυτή τη στιγμή έχει αρχίσει το γέμισμα των εγκαταστάσεων για το ξεκίνημα της παραγωγής.

— **Ποιές είναι οι τεχνολογικές ιδιαιτερότητες σε σύγκριση με το δικό μας εργοστάσιο;**

— Πολύ χονδρικά μπορούμε να πούμε για την προσβολή του βωξίτη που, επειδή είναι μαλακός, γίνεται σε χαμηλή θερμοκρασία σε ανοικτά δοχεία και όχι σε αυτόκλειστα, με πίεση. Επίσης το μέγεθος διαφόρων εγκαταστάσεων, όπως οι διασπαστές, 32 δοχεία 1,5 φορά μεγαλύτερα από τα δικά μας, οι καθιζητήρες με διάμετρο 40 μέτρων κ.λπ. Ας σημειωθεί, ότι αυτοί οι καθιζητήρες είναι αυτή τη στιγμή οι μεγαλύτεροι στον κόσμο. Ακόμη, υπάρχουν δύο στατικοί φούρνοι για το ψήσιμο της αλουμίνας.

— **Σε ό,τι αφορά την εργασία σου;**

— Θα εργασθώ για ένα χρόνο εκεί. Οι φυσικές δυνάμεις και οι γνώσεις για μία καλή



απόδοση υπάρχουν. Θα δουλεύω με βάρδια και για «συντροφιά» θα έχω τους παληούς Γάλλους Αρχιεργοδηγούς μου Aubray και Jaulent. Προϊστάμενός μου θα είναι ο Μηχανικός Ίωνας Παπαδάκης! Όποιος είπε ότι ο κόσμος είναι μικρός, δεν έχει άδικο.

— **Ποιες είναι οι σκέψεις σου, αναμένοντας όλες αυτές τις τεχνικές και ανθρώπινες εμπειρίες;**

— Στον Τεχνικό Τομέα, σκέπτομαι ότι πηγαίνω να βοηθήσω έναν νέο έστω μακρινό ανταγωνιστή του δικού μας εργοστασίου. Συνειδητοποιώ ξαφνικά ότι το δικό μας εργοστάσιο, που στα μάτια μας φαντάζει τόσο μεγάλο, δεν είναι παρά μια μονάδα μέσου μεγέθους και, ειλικρινά, πρέπει να προσέξουμε πολύ, γιατί ο ανταγωνισμός συνεχώς γίνεται σκληρότερος. Στον ανθρώπινο, στον προσωπικό τομέα, ελπίζω ότι θα αποκορίσω πολλά από την επαφή με ανθρώπους μιας χώρας με τόσο μακραίωνη ιστορία.

— **Πώς αντιμετώπισε η οικογένειά σου την αποστολή αυτή;**

— Πολύ άνετα και με απόλυτη κατανόηση. Άλλωστε, κάποια στιγμή η σύζυγος και τα παιδιά μου, που είναι φοιτητές, θα με επισκεφθούν για κάποιο διάστημα.

— **Σε λίγες ώρες φεύγεις. Ποιές είναι οι σκέψεις σου;**

— Ξαφνικά αναλογίζομαι ότι, έχω ήδη περάσει 21 ολόκληρα χρόνια στο εργοστάσιο. Εκτιμώ ότι είχα την τύχη να συνεργαστώ με αξιόλογους ανθρώπους, προϊστάμενους και υφιστάμενους. Πιστεύω άλλωστε, ότι ο ανθρώπινος παράγοντας είναι αυτός, που θα βοηθήσει το εργοστάσιο να ξεπεράσει αυτά τα δύσκολα χρόνια.

Αποστολή στην Αυστραλία



Οι συνάδελφοι του Χυτηρίου κ.κ. **Αλ. Χατζηνικολαΐδης** και **Παν. Κίτσος** φεύγουν αυτές τις μέρες για την Αυστραλία, όπου έχουν αναλάβει μιάν αποστολή τεχνικής βοήθειας, στα πλαίσια του Ομίλου Pechiney.

Συγκεκριμένα για ένα εξάμηνο θα ασχοληθούν στο Εργοστάσιο παραγωγής αλουμινίου της Tomago, με προβλήματα επεξεργασίας - χύτευσης του αλουμινίου, ιδιαίτερα σε κολόνες διέλασης (billetes).

Τα προβλήματα που αντιμετωπίζουν

εκεί είναι:

— Το υψηλό ποσοστό αχρήστων, σε σχέση πάντα με τις αυστηρές προδιαγραφές που απαιτούν οι πελάτες και ιδιαίτερα οι πελάτες του Εργοστασίου στην Αν. Ασία (Ιάπωνες).

— Ο διπλασιασμός της παραγωγής κολονών.

— Η εκπαίδευση του προσωπικού στη χύτευση των προϊόντων και η συγγραφή των υποχρεώσεων διαδικασίας παραγωγής.

Το Εργοστάσιο Tomago, που βρίσκεται

στα Βόρεια του Sidney απέχει 20 χιλιόμετρα από το Newcastle, πόλη με 300.000 κατοίκους. Έχει μέγιστη δυναμικότητα παραγωγής 240 ΚΤ αλουμινίου το χρόνο. Προμηθεύεται αλουμίνη από Αυστραλιανά εργοστάσια. Χρησιμοποιεί 240 λεκάνες ηλεκτρολυσης τεχνολογίας Pechiney των 180.000 Αμπερες, με σημειακή τροφοδοσία.

Απασχολεί περίπου 950 άτομα.

Σε προσεχές τεύχος μας, οι συνάδελφοι θα μας μιλήσουν για τις εντυπώσεις τους από το ταξίδι τους αυτό.

Η Πληροφορική στη συντήρηση

Όλοι μας ασφαλώς αναγνωρίζουμε την σπουδαιότητα της συντήρησης των μηχανημάτων και εγκαταστάσεων του Εργοστασίου μας. Όμως, μπορούμε να πούμε ότι εκτιμούμε την ποιότητα της Συντήρησης, την αποτελεσματικότητα επέμβασης των διαφόρων συνεργείων, από τα αποτελέσματά, από τα μετρήσιμα στοιχεία. Σπάνια όμως σαν χρήστες των υπηρεσιών της Συντήρησης σκεφτόμαστε ότι, για την επίτευξη των αποτελεσμάτων αυτών και πέρα από την ικανότητα, τις γνώσεις των ανθρώπων της συντήρησης και τα μηχανήματα, υπάρχει η ΟΡΓΑΝΩΣΗ.

Η ΟΡΓΑΝΩΣΗ γενικότερα είναι ο συντονισμός των ικανοτήτων, των γνώσεων, των μέσων, ώστε να έχουμε τα καλύτερα δυνατά αποτελέσματα σε μια δραστηριότητα, και που μεταφράζονται τις περισσότερες φορές σε οικονομία χρόνου, κόπου και χρήματος. Με δυο λόγια σε βελτίωση της ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ.

Για την οργάνωση μιας εργασίας Συντήρησης χρειάζεται η συγκέντρω-

ση και συνεκτίμηση, επεξεργασία δεκάδων πληροφοριών, που αφορούν την εγκατάσταση ή το μηχάνημα, τα εργαλεία, το προσωπικό, τα ανταλλακτικά κ.λπ. Όσο ευκολότερη και άμεση είναι η συγκέντρωση και συνεκτίμηση αυτών των πληροφοριών, τόσο πιο άνετα και εμπεριστατωμένα γίνεται ο προγραμματισμός των εργασιών.

Η Πληροφορική είναι το καινούργιο εργαλείο στα χέρια των Τεχνικών Γραφείων της Συντήρησης και των Γραφείων Προετοιμασίας, για τον προγραμματισμό των εργασιών Συντήρησης και την παρακολούθηση του κόστους των επεμβάσεων. Από τον Μάιο του 1986, σε τμήματα της Συντήρησης λειτουργούν Τερματικά με μόνιμη σύνδεση (on line) με τον Κεντρικό Υπολογιστή του Εργοστασίου. Τα τέσσερα πρώτα αυτά Τερματικά, εγκατεστημένα στα Τμήματα Συντήρησης Αλουμίνιας, Αλουμινίου, Ηλεκτροδίων - Χυτηρίου και στα Τεχνικά Γραφεία, επιτρέπουν την συγκέντρωση, την επεξεργασία και την σύνθεση «πληροφοριών» που αφορούν:

— Χρέωση των ωρών Συντήρησης στα Δελτία Εργασίας.

— Διαθεσιμότητα υλικών στην Αποθήκη.

— Εξαγωγές υλικών Αποθήκης στα Δελτία Εργασίας.

— Παρακολούθηση της εξέλιξης παραγγελιών διαφόρων υλικών.

— Εργασίες εργολαβιών.

— Προληπτική Συντήρηση - Ιστορικό αρχείο επεμβάσεων.

— Αδειες - απουσίες του Προσωπικού.

Η διασύνδεση με τον Η/Υ επιτρέπει, λοιπόν, μια άμεση πρόσβαση σε πληροφορίες που αφορούν το χώρο εργασίας (Συνεργεία) και μειώνει στο ελάχιστο τον χρόνο για την ανεύρεσή της. Χρήστες του νέου αυτού εργαλείου - της Πληροφορικής - είναι κάθε μέλος της Ιεραρχίας του Συνεργείου ή Τμήματος Συντήρησης, καθώς και οι Τεχνικοί Υπάλληλοι των Τμημάτων.

Συνέχεια στη σελίδα 18

Έμφαση στην ανάπτυξη κυ

Ένα από τα μικρότερα Τμήματα στο Εργοστάσιό μας, αλλά με σπουδαιότητα δυσανάλογη προς το μέγεθός του, είναι το Τμήμα Ασφάλειας και Εκπαίδευσης (ΗΛ/ΕΑ) της Ηλεκτρολογικής Υπηρεσίας και της Υπηρεσίας Μετρήσεων και Ρυθμίσεων (ΗΛ/ΜΡΑ).

Το Τμήμα αυτό λειτουργεί από την αρχή σχεδόν του Εργοστασίου.

Δραστηριότητές του είναι: η παρακολούθηση της εφαρμογής των κανονισμών ασφάλειας στο προσωπικό και στις εγκαταστάσεις της ΗΛ/ΜΡΑ, καθώς και ο συντονισμός και παρακολούθηση της εκπαίδευσης του προσωπικού της Υπηρεσίας. Ένας άλλος τομέας δραστηριότητάς του, στον οποίο έχει δοθεί ιδιαίτερη βαρύτητα, ήδη από το 1982, είναι η ανάπτυξη των κυκλωμάτων Πυρασφάλειας.

Η ομάδα που εργάζεται σ' αυτό το Τμήμα αποτελείται από τους Τερζή Δ., Τσιτσιβά Α. και Τσορμπατζίδη Ε. με επικεφαλής τον Αρχιεργολογό Κ. Αυγουστή.

Το Συνεργείο του ΗΛ/ΕΑ στεγάζεται στο παλιό κτίριο της ΒΙΟΚΑΤ κοντά στο Ιατρείο, κάπως μακριά από τα άλλα τεχνικά τμήματα και συνεργεία, και γι' αυτό ίσως είναι λίγο άγνωστο. Ο τομέας Πυρασφάλειας του Τμήματος ασχολείται με το τεχνικό μέρος των μονίμων συστημάτων πυρανίχνευσης και αυτόματης κατάσβεσης πυρκαϊάς. Επίσης, ασχολείται με την ηλεκτρολογική εγκατάσταση του συστήματος αγγελίας πυρκαϊάς ή ατυχήματος. Τα κόκκινα και πράσινα κουτιά (ΑΛΙ/ΑΛΑ) με το τζαμάκι που σπάζουμε σε περίπτωση ανάγκης, αποτελούν διακόπτες ενεργοποίησης αυτού του δικτύου. Η κεντρική του μονάδα (Συνοπτικός Πίνακας) είναι εγκατεστημένη στον Πυροσβεστικό Σταθμό του Εργοστασίου



Οι κ.κ. Αυγουστίδης και Τσιτσιβά των συστημάτων πυρανίχνευσης.

(Φωτογραφία Εξωφύλλου).

Την εκμετάλλευση των παραπάνω συστημάτων έχει η Υπηρεσία Προστασίας του Εργοστασίου.

Συστήματα πυρανίχνευσης έχουν τοποθετηθεί σε 82 αίθουσες ηλεκτρολογικού εξοπλισμού, ενώ συστήματα πυρανίχνευσης - αυτόματης κατάσβεσης έχουν τοποθετηθεί σε 21 αίθουσες ηλεκτρολογικού εξοπλισμού χαμηλής και υψηλής τάσης, στην αίθουσα DUPLEX υπολογιστών της ηλεκτρολυσής, στον Πύργο πάστας ηλεκτροδίων και στους πέντε μετασχηματιστές της Δ.Ε.Η. στον Υποσταθμό. Το πρόγραμμα Νέων Έργων του Τμήματος ΗΛ/ΕΑ είναι δυναμικό και σε συνεχή εξέλιξη, ώστε να καλύψει όλα τα σημεία που η Υπηρεσία Προστασίας κρίνει ως επικίνδυνα πυρκαϊάς.

Το ΗΛ/ΕΑ εγκαθιστά για την πυρανίχνευση ειδικά αισθητήρια καπνού ή θερμοκρασίας, με κατάλληλη συνδεσμολογία που επιτρέπει να αποφεύγονται οι άσκοποι συναγερμοί.



Ο σταθμός πυρανίχνευσης-πυροπροστασίας του Υποσταθμού διανομής 15 KV Τμήματος Βαρίου.

οκλωμάτων πυρανίχνευσης



βάς στο Εργαστήριο συντήρησης
-πυροπροστασίας και συναγεμίων.

Για τα συστήματα αυτόματης κατάσβεσης, ανάλογα με την περίπτωση χρησιμοποιούνται διάφορες ύλες, όπως διοξείδιο του άνθρακος HALON 1301 ή νερό.

Σε ό,τι αφορά την ασφάλεια του προσωπικού και των εγκαταστάσεων της Υπηρεσίας ΗΛ/ΜΡΑ, το Τμήμα ΗΛ/ΕΑ έχει την ευθύνη ελέγχου των ηλεκτρολογικών αιθουσών για την εφαρμογή των κανονισμών ασφαλείας (π.χ. φωτισμός ασφαλείας, πυροφραγμοί καλωδίων, πινακίδες σημασίας κ.λπ) και ελέγχου ύπαρξης των υλικών ασφαλείας χειρισμών.

Επίσης το Τμήμα ΗΛ/ΕΑ παρακολουθεί την εφαρμογή των γενικών κανονισμών ασφαλείας, με βάση τις παρατηρήσεις των ασφαλιστικών εταιριών που επισκέπτονται περιοδικά το εργοστάσιό μας και αφορούν την ΗΛ/ΜΡΑ.

Ο τρίτος τομέας δραστηριότητας του Τμήματος είναι η εκπαίδευση του προσωπικού της Υπηρεσίας ΗΛ/ΜΡΑ. Περιλαμβάνει την παρακολούθηση και

τον συντονισμό των εκπαιδευτικών προγραμμάτων ανάλογα με τις ανάγκες και σε συνεργασία πάντοτε με τα ίδια τα Τμήματα της Υπηρεσίας, με την Υπηρεσία Εκπαίδευσης και με το ΙΒΕΠΕ.

Το μεγαλύτερο μέρος των προγραμμάτων εκπαίδευσης πραγματοποιείται στο ΙΒΕΠΕ και σε ειδικά σεμινάρια. Ταυτόχρονα όμως γίνεται προσπάθεια για την άμεση κάλυψη εξειδικευμένων τεχνικών γνώσεων με «εσωτερική» εκπαίδευση. Για παράδειγμα γίνεται με επιτυχία εκπαίδευση στο χειρισμό αυτομάτων προγραμματιστών από τον Αρχιεργολόγο κ. Γ. Αντύπα, όπως και άλλα μαθήματα από άτομα της ΗΛ/ΜΡΑ.

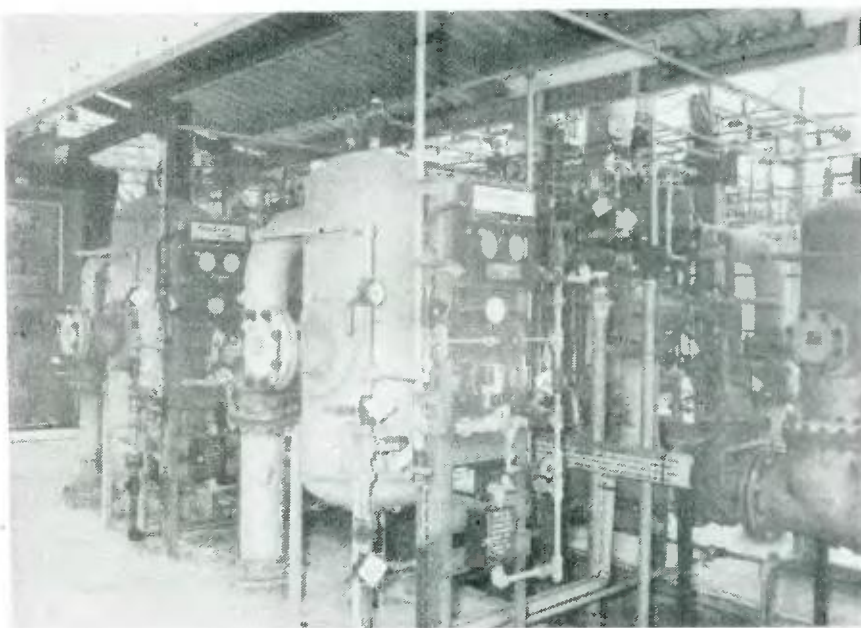
Ένα θέμα με το οποίο πρόσφατα ασχολήθηκε το ΗΛ/ΕΑ και αφορά ταυτόχρονα και τους τρεις τομείς δραστηριότητάς του, είναι η εκπαίδευση των ηλεκτρολόγων βάρδιας στα συστήμα-

τα πυρανίχνευσης και αυτόματης κατάσβεσης, καθώς και στη χρήση ενός ειδικού πομποδέκτη της MOTOROLA.

Η συσκευή αυτή εκτός από τη συνηθισμένη ασύρματη επικοινωνία, δίνει τη δυνατότητα και για αυτόματη κλήση κινδύνου, μέσω ειδικού οργάνου που τοποθετήθηκε για το σκοπό αυτό στην Πυροσβεστική.

Η αυτόματη κλήση δίνεται, όταν ο πομποδέκτης που φέρει στη ζώνη του ο εργαζόμενος πάρει κλίση μεγαλύτερη από 45 μοίρες και για διάστημα μεγαλύτερο από 50 δευτερόλεπτα. Ο εργαζόμενος έχει τη δυνατότητα να δώσει ακόμη την κλήση κινδύνου χειροκίνητα, πιέζοντας ένα κουμπί στη συσκευή του.

Με το σύντομο αυτό περιγραφικό σημείωμα, ελπίζουμε να έχουμε δώσει μια συνοπτική αλλά ξεκάθαρη εικόνα του μικρού αλλά ιδιαίτερα σημαντικού αυτού Τμήματος.



Συγκρότημα πυροπροστασίας των πέντε μετασχηματιστών στον Υποσταθμό ΔΕΗ, που τροφοδοτούν όλο το εργοστάσιο.

ΚΥΚΛΟΙ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

Οι 10 φάσεις

Στα πλαίσια της προετοιμασίας για το ξεκίνημα των Κύκλων Ποιότητας (Κ.Π.) ολοκληρώθηκε πρόσφατα η εκπαίδευση των εργοδηγών, που προσεφέρθησαν εθελοντικά για να γίνουν εισηγητές.

Η εκπαίδευση αυτή που κράτησε 5 ημέρες είχε ένα διπλό στόχο:

α. Την καλύτερη εκμάθηση των εργαλείων των Κ.Π., καθώς και των διαφόρων φάσεων επίλυσης ενός προβλήματος. Για το σκοπό αυτό χρησιμοποιήθηκαν διάφορα πρακτικά παραδείγματα.

β. Την διαδικασία των βασικών κανόνων της εισήγησης και της εμπύχωσης. Οι εκπαιδευόμενοι διάλεξαν οι ίδιοι τα θέματα πάνω στα οποία δούλεψαν.

Τέλος, οι εισηγητές διάλεξαν με ψηφοφορία το σήμα των Κ.Π. στην «ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ ΤΗΣ ΕΛΛΑΔΟΣ» που από εδώ και πέρα θα συνοδεύει κάθε έντυπο σχετικό με τους Κύκλους.

Στο διάστημα αυτό, όμως, δεν σταμάτησε και η προετοιμασία των μελών των Κ.Π., για τις 4 υπηρεσίες εκκίνησης (Μετρήσεων - Ρυθμίσεων - Αυτοματισμών,

Παροχής Υπηρεσιών στην Παραγωγή, Ηλεκτρόδια, Χυτήριο).

Ολοκληρώθηκαν οι ενημερώσεις και καταρτίζονται οι λίστες των εθελοντών που θα επανδρώσουν τους πρώτους Κύκλους.

Μέσα στον Απρίλιο θα γίνει η εκπαίδευση των μελών πάνω στα εργαλεία και την μεθοδολογία των Κ.Π. Η εκπαίδευση αυτή θα κρατήσει 2 ημέρες και σε ένα μεγάλο ποσοστό θα γίνει από τους ίδιους τους εισηγητές. Στο τέλος Απριλίου προβλέπεται το ξεκίνημα των πρώτων Κ.Π.

Η μέθοδος επίλυσης των προβλημάτων

Για να επιλέξει, επεξεργαστεί και επιλύσει ένα πρόβλημα ο Κ.Π. χρησιμοποιεί μια ορισμένη μέθοδο, την οποία και ακολουθεί αυστηρά. Η μέθοδος αυτή περιλαμβάνει τις παρακάτω 10 φάσεις (μία προκαταρκτική και 9 κύριες):

0. Επιλέγουμε ένα θέμα

Απ' όλα τα θέματα που τον ενδιαφέρουν ο Κ.Π. επιλέγει τελικά ένα και μόνο, βοηθούμενος και από την ιεραρχία. Το θέμα πρέπει να είναι προσιτό, μετρήσιμο και σχετικό με τον χώρο δουλειάς του Κ.Π. Όταν ο Κ.Π. εξαντλήσει το θέμα και φτάσει στην λύση τότε μόνον περνάει στο επόμενο.

1. Ορίζουμε το πρόβλημα

Με βάση το θέμα που έχει επιλεγεί ο Κ.Π. ορίζει το πρόβλημα. Αυτό σημαίνει ότι εκφράζει σε αριθμούς την διαφορά που υπάρχει ανάμεσα στην πραγματική και την επιθυμητή κατάσταση. Ο Κ.Π. βάζει σαν στόχο να μειώσει ή να εξαλείψει αυτή τη διαφορά.

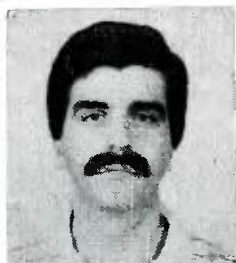
Ας δώσουμε ένα μικρό παράδειγμα: Ένα μηχάνημα παράγει ελαττωματικά κομμάτια σε ποσοστό 5% ενώ τα διπλα-



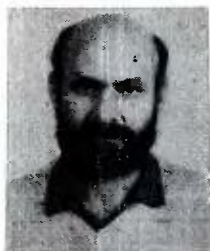
Αυνούλης Όμ.



Δημητρίου Γ.



Λιούτας Χρ.



Τριανταφυλλίδης Μ.



Μίχας Σερ.



Σιμοίρογλου Κυρ.



Παπαθωμάς Στ.



Τσιουράς Ν.

Στις φωτογραφίες οι μελλοντικοί "εισηγητές" των Κύκλων Ποιότητας.

επίλυσης των προβλημάτων

νά του μηχανήματα παράγουν μόνο 2% και οι προδιαγραφές του κατασκευαστή προβλέπουν ελαττώματα της τάξης του 1 έως 2%. Σ' αυτή την περίπτωση ορίζουμε το πρόβλημα ως εξής: «Πώς να κάνουμε για να μειώσουμε την παραγωγή ελαττωματικών κομματιών από 5% σε 2%».

2. Αναζητάμε τις αιτίες

Όλα τα μέλη του Κύκλου, με συμμετοχική διαδικασία, δουλεύουν και βγάζουν στην επιφάνεια τις αιτίες και μάλιστα τις πιο σημαντικές. Μόνον όταν βρούμε τις σημαντικές αιτίες θα έχουμε βάσιμες ελπίδες να λύσουμε το πρόβλημα.

3. Αναζητάμε όλες τις πιθανές λύσεις

Αφού εντοπίσουμε τις πιο σημαντικές αιτίες και αφού γίνει η σχετική επαλήθευση προχωρούμε στην αναζήτηση όλων των πιθανών λύσεων. Η αναζήτηση αυτή γίνεται για κάθε αιτία χωριστά.

4. Ορίζουμε τα κριτήρια επιλογής των λύσεων

(Π.χ. κόστος, προθεσμίες, ασφάλεια, αποτελεσματικότητα, πρακτικότητα, άνεση).

Τα κριτήρια που θα διαλέξουμε πρέπει να είναι επιτακτικά.

5. Συγκρίνουμε λύσεις και κριτήρια

Φτιάχνουμε έναν πίνακα σύγκρισης των λύσεων και των επιτακτικών κριτηρίων που έχουμε διαλέξει.

6. Επιλέγουμε την λύση

Αποκλείουμε τις λύσεις που δεν ικανοποιούν όλα τα κριτήρια. Συγκρατούμε τις λύσεις που τα ικανοποιούν όλα και από αυτές επιλέγουμε την λύση που τα ικανοποιεί με τον καλύτερο τρόπο. Παρουσιάζουμε την λύση στον υπεύθυνο που έχει αρμοδιότητα να αποφασίσει.

7. Πραγματοποιούμε

Όταν η απόφαση εφαρμογής παρθεί

προχωρούμε στην υλοποίησή της.

8. Μετράμε και ελέγχουμε

Μόνο με την συστηματική μέτρηση και τον έλεγχο θα φανεί αν η λύση που εφαρμόστηκε είχε ή όχι τα αναμενόμενα αποτελέσματα.

9. Τυποποιούμε

Εφαρμόζουμε την λύση σε όλες τις παρόμοιες περιπτώσεις που ενδεχόμενα υπάρχουν.

Μερικές φορές, ίσως χρειαστεί ο Κ.Π. να επιμείνει και να δουλέψει πιο πολύ σε μία ή περισσότερες από τις παραπάνω φάσεις, ανάλογα βέβαια και με το πρόβλημα. Δεν θα ήταν όμως σωστό να ξεχάσει ή να παραλείψει **καμία** φάση.

Κάθε φάση συνοδεύεται από ορισμένα «εργαλεία» που δεν είναι τίποτε άλλο παρά μέθοδοι και τρόποι συλλογικής δουλειάς και που αν χρησιμοποιηθούν σωστά, αυξάνουν σημαντικά την αποτελεσματικότητα των Κ.Π.

Γι' αυτά όμως, θα μιλήσουμε στα επόμενα τεύχη.



Κοκκώνης Στ.



Αναγνωστόπουλος Απ.



Α.Τ.

Παπαδόπουλος Στυλ.



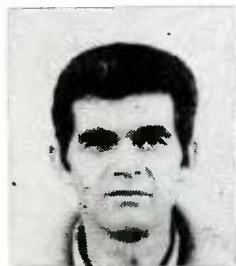
Ευραφακής Αρυσ.



Πανταζόπουλος Ν.



Μαίης Αντ.



Παπαδημητρίου Π.



Ζέπος Δ.



Τσάτσος Αθ.

Ειδήσεις – Νέα – Ανακοινώσεις Ειδήσεις – Νέα – Ανακοινώσεις Ειδήσεις – Νέα

Ανακοίνωση της Έπιτροπής Ε.Ε.Σ. Άσπρων Σπιτιών – Τμήμα Αιμοδοσίας –

Τον μήνα Νοέμβριο, κυκλοφόρησε μια ανακοίνωση που έκανε γνωστό σε όλους τον τρόπο που θα μπορεί ο καθένας από εμάς να ικανοποιεί μια ανάγκη σε αίμα.

Όπως είναι γνωστό, συνεργαζόμαστε με την ΤΡΑΠΕΖΑ ΑΙΜΑΤΟΣ ΤΟΥ ΓΕΝΙΚΟΥ ΝΟΣΟΚΟΜΕΙΟΥ ΛΕΙΒΑΔΙΑΣ και μέχρι τώρα είμαστε πάρα πολύ ικανοποιημένοι από την συνεργασία αυτή.

Είναι γεγονός ότι υπήρξε μια ανταπόκριση και τα μέλη της ομάδας αιμοδοσίας αυξήθηκαν. Επειδή όμως πολλές φορές ε-

θελοντές αιμοδότες για διαφόρους λόγους (κάποια ασθένεια – λήψη φαρμάκων κ.α.) δεν μπορούν να δώσουν αίμα, είναι ανάγκη τα μέλη της ομάδας να αυξηθούν ακόμη. Για όσους δεν γνωρίζουν, κάνουμε γνωστό πως σχεδόν σε κάθε τμήμα υπάρχει ένας εκπρόσωπος που γνωρίζει όλη την διαδικασία της αιμοδοσίας και της κάλυψης ανάγκης και μπορούν να απευθύνονται σ' αυτόν.

Οι εκπρόσωποι είναι:

ΑΛΟΥΜΙΝΑ, κ. ΜΠΙΣΜΠΙΚΑΣ Ν.	τηλ. 342
ΣΥΝΤ. ΑΛΟΥΜΙΝΑΣ, κ. ΘΕΟΧΑΡΗΣ Γ.	533
ΗΛΕΚΤΡΟΛΥΣΗ, κ. ΤΑΧΤΣΙΔΗΣ Π.	498
ΣΥΝΤ. ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΥ, κ. ΣΤΡΕΒΙΝΙΩΤΗΣ Σ.	541
ΗΛΕΚΤΡΟΛ. ΥΠΗΡΕΣΙΑ, κ. ΤΟΓΙΑΣ Σ.	640
ΧΗΜΕΙΟ ΚΑΙ ΥΠΗΡΕΣΙΑ	
ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ, κ. ΠΑΝΤΟΥΛΗΣ Ν.	411
ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΑ, κ. ΚΑΜΑΝΗΣ Ν.	462
ΚΕΝΤΡΙΚΟ ΣΥΝΕΡΓΕΙΟ, κ. ΘΕΟΧΑΡΟΠΟΥΛΟΣ Θ.	570
ΓΡΑΦΕΙΑ, κ. ΟΙΚΟΝΟΜΟΥ Α.	349
MR-MR/S, κ. ΜΑΥΡΙΚΑΚΗΣ Ε.	666
ΑΣΠΡΑ ΣΠΙΤΙΑ, κ. ΛΑΓΤΑ	41955

Η ΕΠΙΤΡΟΠΗ

Πένθη

Στις 14 Μαρτίου, όλοι οι συναδελφοί και φίλοι, θρηνήσαμε το θάνατο του **Γεωργίου Ρέτσα**. Γεννημένος στην Άρτα το 1931, ο Γ. Ρέτσας είχε προσληφθεί στην «Αλουμίνιον της Ελλάδος» το 1983, στην Υπηρεσία Συντήρησης, με την ειδικότητα του βύθισε στο πένθος την οικογένειά του στερώντας την αγάπη και τη στοργή από τα πέντε ανήλικα παιδιά του.

Εκφράζοντας τα συναισθήματα όλων των συναδέλφων και φίλων του, διαβιβάζουμε στην οικογένειά του ειλικρινή συλλυπητήρια.



Μετακινήσεις – Μεταθέσεις

Με το σύστημα των εσωτερικών μεταθέσεων (Ανακοίνωση 127) μετατέθηκε από τις αρχές του προηγούμενου μήνα ο συναδελφος **Δημήτριος Σαραντής** από την Ηλεκτρόλυση στα Ηλεκτρόδια. Επίσης, έπειτα από εισήγηση της επιτροπής ανακατάταξης, έγινε η μετάθεση του συναδέλφου **Ιωάννη Θεολόγου** από την Ένυδρη Αλουμίνια στο Χημείο.

... Κι' από Μάρτη καλοκαίρι!...

Ελάτε μαζί μας στο Πήλιο, Σκοτίνα, Δρέπανο, Σύρο... Αμμουδιές, ήλιος και ξαπλές εξασφαλισμένα. Όχι τώρα όμως, Από 27 Ιουνίου έως 16 Αυγούστου.

Όπως μας πληροφορεί το Γραφείο Προσωπικού, για τους εργαζόμενους και τις οικογενειές τους, κλειστήκε συμφωνία με το κάμπινγκ:

- «ΟΛΥΜΠΟΣ» στην Παραλία Σκοτίνας (8 θέσεις)

- «ΤΡΙΤΩΝ» στο Δρέπανο Ναυπλίου (8 θέσεις)

Για τα παιδιά των εργαζομένων οι κατασκηνώσεις θα γίνουν:

- Στη ΣΥΡΟ υπό τη διεύθυνση του Π. Μακρυωνίτη

- Στον ΑΓ. ΙΩΑΝΝΗ Πηλίου, υπό τη διεύθυνση της ΧΑΝ Θεσσαλονίκης.

Για κάθε σχετική πληροφορία και δηλώσεις συμμετοχής, το Γραφείο Προσωπικού περιμένει τους ενδιαφερόμενους.

Φόρος Εισοδήματος 1987

Με την εγκύκλιο Ε. 16150 ΠΟΛ. 343-10.12.86 το Υπουργείο Οικονομικών, μας πληροφόρησε ότι επέρχονται μεταβολές στη φορολογία εισοδήματος φυσικών προσώπων, οι οποίες θα συμπεριληφθούν σε σχέδιο Νόμου, το οποίο θα κατατεθεί στη Βουλή για ψήφιση. Οι σπουδαιότερες από τις μεταβολές αυτές είναι:

α. Αύξηση του ανωτάτου ορίου μείωσης του εισοδήματος από μισθωτές υπηρεσίες από 300.000 στο ποσό των 340.000 δραχμών, το οποίο υπολογίζεται με ποσοστό 50%, για καθαρό ποσό αποδοχών μέχρι τις 680.000 δρχ.

β. Τα ποσά μείωσης (TAX CREDIT) του φόρου για το τέταρτο, το πέμπτο και καθένα μετά τό πέμπτο παιδί μεταβάλλεται ως εξής:

1. Από 60.000 σε 70.000 δρχ. για το τέταρτο παιδί.

2. Από 72.000 σε 83.000 δρχ. για το πέμπτο παιδί και καθένα μετά τό πέμπτο παιδί.

γ. Ο υπολογισμός του παρακρατούμενου φόρου για εισοδήματα από μισθωτές υπηρεσίες, θα γίνει με βάση την παρακάτω ΝΕΑ ΦΟΡΟΛΟΓΙΚΗ ΚΛΙΜΑΚΑ.

Ανεξάρτητα από τα πιο πάνω, κρίνουμε σκόπιμο να επαναλάβουμε τα ποσά μείωσης του φόρου (TAX CREDIT) που λαμβάνονται υπόψη για τον υπολογισμό του παρακρατούμενου φόρου εισοδήματος μισθωτών υπηρεσιών και τα οποία δεν μεταβάλλονται:

3.000 δρχ. για τον ίδιο το φορολογούμενο
11.500 δρχ. για τη σύζυγο που δεν έχει καθόλου φορολογούμενο εισόδημα
14.000 δρχ. για το πρώτο παιδί
18.000 δρχ. για το δεύτερο παιδί
25.000 δρχ. για το τρίτο παιδί
6.000 δρχ. για κάθε ένα από τα λοιπά πρόσωπα που προστατεύονται από τον φορολογούμενο, δηλαδή ανιόντες τον φορολογούμενο, ανύπαντρα αδέλφια με αναπηρία 67% και άνω, στρατευμένα τέκνα, ανήλικοι ορφανοί από πατέρα και μητέρα, συγγενείς μέχρι τον τρίτο βαθμό και των δύο συζύγων.

Το ποσό του φόρου, που απομένει ύστερα από τις παραπάνω μειώσεις αποτελεί το φόρο που αναλογεί στο ετήσιο εισόδημα του μισθωτού. Το πο-

σό αυτό του φόρου θα μειωθεί κατά ποσοστό 10%. Το υπόλοιπο αποτελεί το φόρο, που πρέπει να παρακρατηθεί σε ετήσια βάση. Το ένα δέκατο τέταρτο (1/14) του ποσού αυτού, αποτελεί το φόρο που παρακρατείται κάθε μήνα από τον υπόχρεο εργοδότη, κατά την καταβολή των μισθών, και αποδίδεται στο Δημόσιο Ταμείο στις προθεσμίες που προβλέπονται.

ΠΑΡΑΔΕΙΓΜΑ ΥΠΟΛΟΓΙΣΜΟΥ ΦΟΡΟΥ ΜΙΣΘΩΤΩΝ ΥΠΗΡΕΣΙΩΝ

Περίπτωση ενός μισθωτού που έχει

Δηλαδή: 1.007.328
- 340.000
667.328 Δρχ.

Γι' αυτό το εισόδημα με βάση τη **Νέα κλίμακα Φορολογίας**
ΑΝΤΙΣΤΟΙΧΕΙ ΦΟΡΟΣ:

Για τις 597.000 δρχ. δρχ. 70.680
Για τις 70.328 δρχ. δρχ. 16.879
(συντελεστής 24%)
δρχ. 87.559

ΣΥΝΟΛΟ ΦΟΡΟΥ ΓΙΑ

Η ΝΕΑ ΚΛΙΜΑΚΑ ΥΠΟΛΟΓΙΣΜΟΥ ΦΟΡΟΥ ΕΙΣΟΔΗΜΑΤΟΣ 1987 ΓΙΑ ΜΙΣΘΩΤΟΥΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΑΞΙΟΥΧΟΥΣ

Κλίμακιο Εισοδήματος	Φορολογικός Συντελεστής	Φόρος Κλίμακιο	Σύνολο Εισοδήματος	Φόρου
104.000	0	0	104.000	0
47.000	6	2.820	151.000	2.820
52.000	8	4.160	203.000	6.980
58.000	10	5.800	261.000	12.780
64.000	12	7.680	325.000	20.460
70.000	15	10.500	395.000	30.960
90.000	18	16.200	485.000	47.160
112.000	21	23.520	597.000	70.680
112.000	24	26.880	709.000	97.560
112.000	27	30.240	821.000	127.800
134.000	31	41.540	955.000	169.340
134.000	35	46.900	1.089.000	216.240
140.000	39	54.600	1.229.000	270.840
160.000	43	68.800	1.389.000	339.640
200.000	47	94.000	1.589.000	433.640
300.000	51	153.000	1.889.000	586.640
700.000	55	385.000	2.589.000	971.640
1.500.000	59	885.000	4.089.000	1.856.640
Υπερβαλόν	63			

σύζυγο και δύο παιδιά με μηνιαίες καθαρίστες αποδοχές 85.000 δρχ.

ΑΚΑΘΑΡΙΣΤΕΣ ΑΠΟΔΟΧΕΣ 85.000 ΚΡΑΤΗΣΕΙΣ

Ι.Κ.Α. 8.713
Ε.Τ.Ε. ΜΕΤΑΛΛΟΥ 3.825
ΧΑΡΤΟΣΗΜΟ+Ο.Γ.Α. 510

13.048

ΚΑΘΑΡΟ ΥΠΟΛΟΙΠΟ δρχ. 71.952

Πολλαπλασιάζουμε το ΚΑΘΑΡΟ ΥΠΟΛΟΙΠΟ $71.952 \times 14 = 1.007.328$

(12 Μισθοί+ΔΩΡΑ ΧΡΙΣΤΟΥΓΕΝΝΩΝ ΚΑΙ ΠΑΣΧΑ+ΕΠΙΔΟΜΑ ΑΔΕΙΑΣ)

Αφαιρούμε την ΕΤΗΣΙΑ ΜΕΙΩΣΗ ΕΙΣΟΔΗΜΑΤΟΣ που είναι:

50% μέχρι ποσού ετήσιου εισοδήματος 680.000

Δηλαδή: $680.000 \times 50\% = 340.000$

Έτσι βρίσκουμε το ΦΟΡΟΛΟΓΗΤΕΟ ΕΤΗΣΙΟ ΕΙΣΟΔΗΜΑ.

ΜΕΙΩΣΗ ΤΟΥ ΦΟΡΟΥ Δρχ.
Για τον φορολογούμενο 3.000
Για την σύζυγο 11.500
(που δεν έχει φορολογητέο εισόδημα)
Για το πρώτο παιδί 14.000
Για το δεύτερο παιδί 18.000
46.500

ΥΠΟΛΟΙΠΟ ΕΤΗΣΙΟ ΦΟΡΟ ... 41.059

Για να υπολογίσουμε τον ΜΗΝΙΑΙΟ ΦΟΡΟ που παρακρατείται διαιρούμε τον ΕΤΗΣΙΟ ΦΟΡΟ ΜΕ ΤΟ 14 (12 ΜΙΣΘΟΙ+ΔΩΡΑ ΧΡΙΣΤΟΥΓΕΝΝΩΝ ΚΑΙ ΠΑΣΧΑ+ΕΠ. ΑΔΕΙΑΣ)

$41.059 : 14 =$ Δρχ. 2933
ΜΕΙΟΝ 10% ΕΚΠΤΩΣΗ ΛΟΓΩ ΠΡΟΠΛΗΡΩΜΗΣ 293

ΑΠΟΔΟΤΕΟΣ ΦΟΡΟΣ ΓΙΑ ΤΟΝ ΜΗΝΑ 2.640

Η πληροφορική στη συντήρηση

Συνέχεια από τη σελίδα 9

Η μέχρι στιγμής ανταπόκριση του «κόσμου της Συντήρησης» στην εγκατάσταση του νέου αυτού «εργαλείου» είναι περισσότερο από θετική. Χρήση του «νέου εργαλείου» κάνουν ήδη συνάδελφοι όπως ο Γιάννης Παπακωστόπουλος, ο Γιώργος Πετρόπουλος, ο Γιάννης Τριαμπιώτης, ο Θανάσης Γεροχρήστος, ο Βαγγέλης Ρήγας, ο Θόδωρος Παπαλουκάς, ο Μιχάλης Χατζάρας και αρκετοί άλλοι...

Σε πολύ πρόσφατο σεμινάριο εκπαιδεύτηκαν στην εκμετάλλευση του συστήματος αυτού οι συνάδελφοι Θ. Μηλιώνης, Χρ. Πολίτης, Θ. Ρένεσης, Γ. Βαρδάκης, Ι. Σταματίκος, Χ. Μητραντζούλης, Λ. Παπαλουκάς.

Η εκπαίδευση αυτή του προσωπικού της Συντήρησης θα συνεχισθεί μέσα στο 1987 με εβδομαδιαία σεμινάρια, κάθε δίμηνο περίπου. Τα σεμινάρια αυτά θα γίνονται στον Άγιο Νικόλαο με την υποστήριξη των Υπηρεσιών Εκπαίδευσης και Πληροφορικής.

Ταυτόχρονα όμως με την διευκόλυνση της εργασίας των «χρηστών» στην αναζήτηση των πληροφοριών, διευκολύνεται η εργασία και εξοικονομείται και ο χρόνος των ατόμων από άλλες Υπηρεσίες. Φανταστείτε μόνο, πόσα τηλεφωνήματα δεχόταν π.χ. η Κεντρική Αποθήκη για να απαντήσει αν το α ή β ανταλλακτικό υπάρχει και σε ικανοποιητικές ποσότητες ή ποτέ αναμένεται η παραλαβή του κ.λπ.



ΕΠΑΝΟΡΘΩΣΗ

Στο προηγούμενο τεύχος, ο «Δαίμων» του Τυπογραφείου, αφαίρεσε από τη σύνθεση της Ομάδας Εργασίας για την Ανάπτυξη του Ανθρώπινου Δυναμικού, το όνομα του κ. Μιχάλη Φρατζέσκου, Προϊστάμενου της Υπηρεσίας Λιμένος.

Ζητούμε συγγνώμη για την «αταξία» αυτή και δημοσιεύουμε την πλήρη σύνθεση της Ομάδας Εργασίας, που είναι:

Ι. Αθανασούλιας, Β. Δολλόγλου, Σ. Κασδάς, Ξ. Κωνσταντινίδης, Π. Λιακέας, Δ. Μπουφούνος, Ι. Νικολαΐδης, Α. Φακίρης, Δ. Φαφούτης, Μ. Φραντζέσκος.

Άλλο βασικό χαρακτηριστικό, είναι η άμεση απόκτηση «συνθετικών πληροφοριών», που πριν, επειδή χρειαζόταν παρέλευση χρόνου για να αποκτηθούν, δεν υπήρχε δυνατότητα εγκαίρης διορθωτικής παρέμβασης.

Χαρακτηριστική δυνατότητα επίσης είναι ο εντοπισμός των «τεχνικών προβλημάτων», από την πλευρά του κόστους. Προβλημάτων που δημιουργούν δηλαδή επανειλημμένες επεμβάσεις, πολλές ώρες εργασίας, μεγάλη κατανάλωση ανταλλακτικών.

Ο εκουγχρονισμός αυτός στη διαχείριση του κόστους της Συντήρησης δεν θα ήταν εφικτός χωρίς την υποδομή της Εταιρείας μας στον τομέα της Πληροφορικής. Την ύπαρξη δηλαδή ενός Κεντρικού Ηλεκτρονικού Υπολογιστή που έχει την δυνατότητα να υποστηρίξει ταυτόχρονα δεκάδες τερματικά.

Η εφαρμογή της Πληροφορικής στον Τομέα της Συντήρησης, μπορούμε να πούμε, συνοπτικά, ότι δίνει στη στελέχωση την δυνατότητα άμεσης εμποπτείας και διαχείρισης των εργασιών, στους τεχνικούς υπαλλήλους αναβάθμιση της εργασίας τους, στο προσωπικό τα πλεονεκτήματα μιας λεπτομερέστερης οργάνωσης της εργασίας.

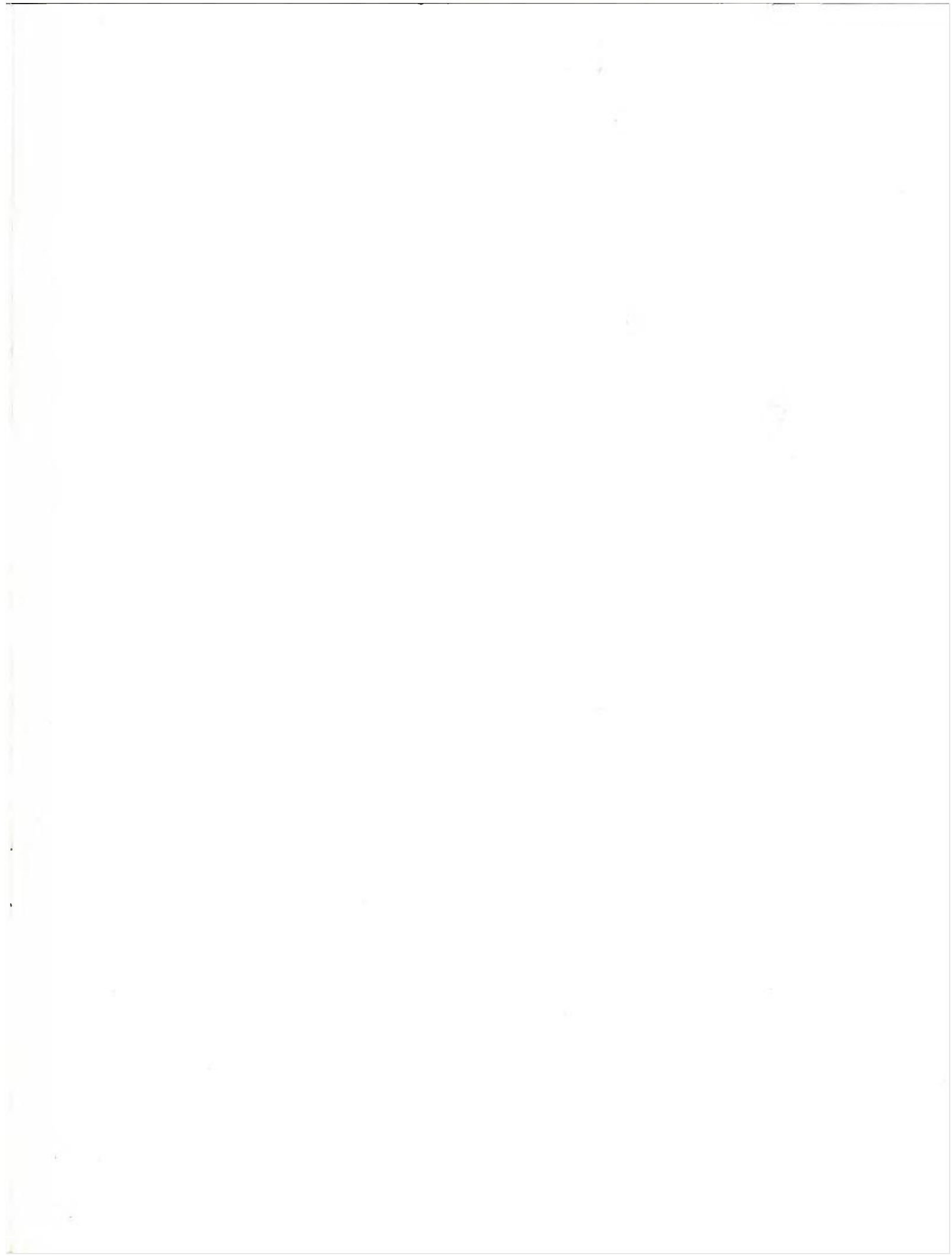
Σε ό,τι αφορά την εξέλιξη της χρήσης της Πληροφορικής στη Συντήρηση, ελπίζουμε ότι σύντομα θα εγκατασταθούν Τερματικά στο Κεντρικό Συνεργείο και στην Ηλεκτρολογική Υπηρεσία.

Προβλέπεται ακόμη η χρήση του «εργαλείου» αυτού στην Εκπαίδευση.

Ακόμη δεν έγινε επίσημα γνωστό το όνομα του κ. **YGREC** που θα αναλάβει το Department Aluminium σύμφωνα με την νέα οργάνωση της Διοίκησης της Pechiney, που ισχύει από 16 Φεβρουαρίου 1987.

Κυκλοφόρησαν όμως φήμες για επαφές οι οποίες έγιναν μεταξύ του κ. GANDOIS και ορισμένων υποψηφίων.







ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΝ ΤΗΣ ΕΛΛΑΔΟΣ