

ANACO

Κατασκευή Ποιότητα Περιβάλλον



Σχεδίαση

Από το 2004 τόσο οι συνεχείς αναβαθμίσεις στην Ι.Τ. υποδομή της εταιρίας όσο και η εγκατάσταση νέων εφαρμογών C.A.D./ C.A.M. και 3D-Design & Modeling επέτρεψαν τη σε σημαντικό βαθμό βελτίωση των εργασιών του τμήματος Παραγωγής και Σχεδιασμού.

Το παραδοτέο αποτέλεσμα του τμήματος αναβαθμίστηκε τόσο ως προς την ταχύτητα αλλά και ως προς την ποιότητα. Κάθε μέρος ή εξάρτημα του εξοπλισμού, είτε αυτό είναι λειτουργικό είτε διακοσμητικό, σχεδιάζεται πλέον ξεχωριστά με έμφαση στην παραμικρή λεπτομέρεια. Οι σύνδεσμοι, οι ενώσεις των διαφορετικών εξαρτημάτων μεταξύ τους καθώς και τα σημεία διάτρησης για την τοποθέτηση των βιδών σχεδιάζονται με ακρίβεια δεκάτου του χιλιοστού. Με την τελική έγκριση του κάθε σχεδίου, αυτό μεταφέρεται ηλεκτρονικά μέσω Η/Υ στα μηχανήματα CNC για την ακριβή επεξεργασία της πρώτης ύλης των υλικών.

Η εφαρμογή των νέων τεχνολογιών πληροφορικής στο τμήμα Ανάπτυξης & Σχεδίασης διευκόλυνε το έργο των σχεδιαστών, αναβάθμισε την ταχύτητα ανταπόκρισης και την ποιότητα του αποτελέσματος, επιτρέποντας παράλληλα τη γρήγορη παραγωγή εναλλακτικών προτάσεων και λύσεων. Το γεγονός αυτό βρήκε τη θετικότερη αποδοχή του συνόλου των εμπλεκομένων στο αρχικό στάδιο της διάγνωσης, καταγραφής και αποτύπωσης των αναγκών και απαιτήσεων του κάθε έργου. Τώρα οι πελάτες, από τα πρώτα κιόλας στάδια της διαδικασίας σχεδίασης, μπορούν να κατανοήσουν ευκολότερα τα εξειδικευμένα σχεδιαστικά σημεία των κατασκευών και να αιτηθούν τις όποιες διορθωτικές ενέργειες πολύ πριν την έναρξη της διαδικασίας παραγωγής, ουσιαστικά εξαλείφοντας τις μετέπειτα χρονοβόρες και δαπανηρές αλλαγές.

Επεξεργασία Ξυλείας

Για την επεξεργασία των ξυλινών τμημάτων και εξωτερικών επιφανειών των κατασκευών χρησιμοποιούνται : α) Πριόνι κάθετης κοπής ξυλείας, β) Ποικιλία πριονιών στα οποία συγκαταλέγονται διατηρητικά, παλινδρομικά, επιμήκη και παράλληλης κοπής, γ) Ρομποτικός Κοπτήρας Μητρών, δ) Πλάνη, ε) Μηχάνημα Λείανσης Επιφανειών, στ) Μηχάνημα Κατασκευής εντορμίων / σύνδεσης αρμών, και ζ) Πριονοκορδέλα.

Ειδικότερα, τα διδύμα δισκοπρίονα πέντε αξόνων έχουν εύρος κοπής 6 μέτρα κατά μήκος, οδηγούνται από Η/Υ και λειτουργούν με την αρχή της κοπής από κάτω προς τα πάνω, δίνοντας την δυνατότητα για ελεύθερη πρόσβαση στον πάγκο υποστήριξης. Γρέζια που δημιουργούνται κατά το πριόνισμα (κοπή) απομακρύνονται με πεπιεσμένο αέρα και διοχετεύονται σε ειδικά διαμορφωμένους κάδους ανακύκλωσης. Καθώς τα πάνελ MDF έχουν χαμηλή θερμική αγωγιμότητα, η δημιουργούμενη θερμότητα πρέπει να διατηρείται σε χαμηλά επίπεδα. Για τον λόγο αυτό, τα δισκοπρίονα είναι εξοπλισμένα με σύστημα ψύξης στο σημείο κοπής, επιπρόσθετα δε επιλέγεται προσεκτικά η κατάλληλη γεωμετρία του κοπτικού εργαλείου, ενώ οι συνθήκες κοπής ελέγχονται συνεχώς από ηλεκτρονικό υπολογιστή ώστε να ελαχιστοποιούνται οι δυνάμεις τριβής που αναπτύσσονται στο σημείο κοπής.



Επεξεργασία Μετάλλου

Για την επεξεργασία και κατεργασία των μεταλλικών στοιχείων και επιφανειών των προϊόντων μας χρησιμοποιείται εξειδικευμένος εξοπλισμός βιομηχανικού τύπου, ο οποίος περιλαμβάνει: α) Αυτόματα πριόνια αλουμινίου με διπλές κεφαλές, β) Πριόνια αλουμινίου με διπλές κοπτικές επιφάνειες, γ) CNC μηχανές άλεσης, δ) Τόρνοι, ε) ειδικά τρυπάνια και διατρητικοί μηχανισμοί και στ) Μηχανήματα συγκόλλησης TIG.

Τα αυτόματα διπλά πριόνια που χρησιμοποιούνται αποτελούν καινοτόμα εργαλεία με τρεις άξονες, και παρέχουν ακρίβεια τοποθέτησης 240 θέσεων σε κάθε μοίρα, πλέον της δυνατότητας ηλεκτρονικού ελέγχου όλων των γωνιών από 450 (εσωτερικά) έως 22.300 (εξωτερικά). Βασικό τεχνικό χαρακτηριστικό τους αποτελεί η δυνατότητα να πραγματοποιούν τυποποιημένες κοπές αυτόματα και απροβλημάτιστα με τον χειριστή να τροφοδοτεί τις εξωτερικές διαστάσεις της κάσας και το σύστημα να υπολογίζει αυτόματα όλες τις υπόλοιπες διαστάσεις.

Μέσα στο 2004 στα πλαίσια του δεκαετούς σχεδίου εταιρικής ανάπτυξης, η εταιρία, αποβλέποντας στην επιτάχυνση της παραγωγικής διαδικασίας, επένδυσε σημαντικά ποσά για τη προμήθεια και εγκατάσταση μιας υψηλής ακριβείας, υπερσύγχρονης, μονάδας CNC SCM Record 125 τεσσάρων αξόνων για την επεξεργασία του συνόλου των αλουμινένιων τμημάτων και εξωτερικών κασωμάτων των κατασκευών.

Η εγκατάσταση της νέας αυτής μονάδας έχει συνεισφέρει τα μέγιστα στην εξάλειψη ακόμα και των μικροσκοπικών ατελειών στον δομικό σκελετό της κάθε κατασκευής με συνέπεια την απροβλημάτιστη συναρμολόγηση του κατά τη διάρκεια της εγκατάστασης. Παράλληλα συνετέλεσε στον τριπλασιασμό της ετήσιας παραγωγικής δυνατότητας του τμήματος, η οποία τώρα ξεπερνά τις 3.300 ολοκληρωμένες κατά παραγγελία κατασκευές.





Βαφή

Από τις αρχές του 2005, οι εργασίες της βαφής των ημιέτοιμων λαμβάνουν χώρα στη νέα παραγωγική μονάδα του εργοστασίου. Η εφαρμογή της ηλεκτροστατικής βαφής πούδρας απαιτούσε συγκεκριμένες εγκαταστάσεις, εξειδικευμένο εξοπλισμό καθώς και αυστηρή τήρηση και έλεγχο όλων των συνθηκών της παραγωγικής διαδικασίας. Οι διεργασίες που λαμβάνουν χώρα κατά τα στάδια της προετοιμασίας (καθαρισμός των προς βαφή επιφανειών και δημιουργίας του κατάλληλου υποστρώματος βαφής), της χρωμάτωσης και τέλος του πολυμερισμού, απαιτούν σωστό προγραμματισμό και ιδιαίτερη ακρίβεια.

Για την ηλεκτροστατική βαφή με επεξεργασία ειδικής πολυεστερικής πούδρας σχηματίστηκε γραμμή παραγωγής μέσω της οποίας τα ημιέτοιμα εισάγονται σε μπάνια με κατάλληλα χημικά. Εκεί επιτυγχάνεται ο πλήρης καθαρισμός τους από ξένα σωματίδια, παράλληλα δε ενεργοποιείται ηλεκτροστατικά η επιφάνειά τους. Κατά τη διαδικασία χρωμάτωσης, τα ημιέτοιμα θα υποστούν την κατάλληλη χημική επεξεργασία που εξασφαλίζει την αδρανοποίηση της επιφάνειάς τους για την εφαρμογή της χρωστικής ύλης σε μορφή πούδρας. Η κάθε επιφάνεια φορτίζεται ηλεκτροστατικά στα 70 – 100 KVolts παράλληλα δε η πούδρα εκτοξεύεται με πεπιεσμένο αέρα από γειωμένα πιστόλια βαφής. Στο τελευταίο στάδιο, η τελική πρόσφυση της χρωστικής ουσίας που επιτυγχάνεται με τον πολυμερισμό της ρυτίνης σε κατάλληλους φούρνους με θερμοκρασία από 180° έως 220° C, συντελεί στη δημιουργία ενός ιδιαίτερα ανθεκτικού προστατευτικού επιστρώματος βαφής.

Με την ολοκλήρωση της διαδικασίας χρωμάτωσης, σειρά έχει ο έλεγχος της ποιότητας της ηλεκτροστατικής βαφής. Καθώς η ποιότητα της βαφής εξαρτάται από πλήθος παραγόντων, η εκτίμηση της απαιτεί την εφαρμογή σειράς οπτικών και εργαστηριακών ελέγχων και δοκιμών. Με βάση τα εταιρικά κατασκευαστικά και ποιοτικά πρότυπα, τα ημιέτοιμα οφείλουν να ικανοποιούν τα παρακάτω χαρακτηριστικά:

Εμφάνιση:

Απαιτείται η ανυπαρξία χαραγών στις εξωτερικές επιφάνειες, οι οποίες φτάνουν μέχρι το μέταλλο. Το στρώμα της βαφής ελέγχεται οπτικά ώστε να διαπιστωθεί ότι παρουσιάζουν την ζητούμενη καλυπτική ικανότητα και ομοιομορφία στον χρωματισμό. Η εξέταση γίνεται υπό γωνία 60° και από απόσταση 3 μέτρων για τις εξωτερικές και πέντε μέτρων για τις εσωτερικές, έγκριση δε δίδεται εφόσον αυτές δεν εμφανίζουν καμία σημαντική ανωμαλία όπως: ραβδώσεις, φλύκταινες, "φλοιός πορτοκαλιού", εγκλείσεις ξένων υλών, κρατήρες, στίγματα, εκδορές κ.ο.κ..

Πάχος βαφής:

Η βαφή πρέπει να έχει το κατάλληλο πάχος ώστε σε συνδυασμό με τα υπόλοιπα ποιοτικά χαρακτηριστικά να εξασφαλίζει την μακρόχρονη προστασία του μετάλλου και την καλή εμφάνιση του τελικού προϊόντος. Το πάχος της βαφής, στις εξωτερικές επιφάνειες οφείλει να είναι τουλάχιστον 60 μm (μικρά), η μέτρησή του δε γίνεται με ειδικά όργανα.

Μηχανικές αντοχές:

Οι μηχανικές αντοχές αφορούν τις ιδιότητες της πρόσφυσης, της σκληρότητας (αντοχή σε γδαρσίματα) και της ελαστικότητας (αντοχή σε κοίλανση, κάμψη, κρούση, κ.ο.κ.) των επιστρωμάτων της ηλεκτροστατικής βαφής πούδρας. Οι ιδιότητες αυτές εξασφαλίζονται με την καλή προετοιμασία της μεταλλικής επιφάνειας (καθαρισμός και υπόστρωμα), την προσεκτική επιλογή της ποιότητας της ποιότητας της πούδρας και τέλος το σωστό καθορισμό των συνθηκών πολυμερισμού. Για την εκτίμηση του ποιοτικού επιπέδου εκτελούνται ειδικές εργαστηριακές δοκιμές σε συνδυασμό με απλές πρακτικές δοκιμές.

Αντοχή στη διάβρωση:

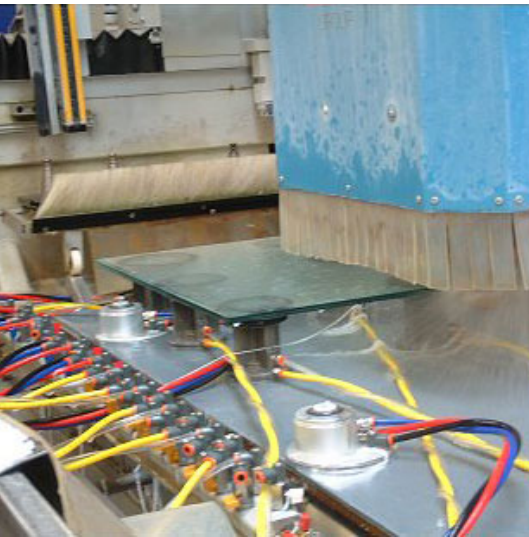
Οι δοκιμές που εκτελούνται αποσκοπούν στην εκτίμηση της αντοχής σε διάβρωση των βαμμένων μεταλλικών επιφανειών. Αυτές περιλαμβάνουν μεταξύ άλλων τη δοκιμή της αλατονέφωσης (διάρκειας 1000 ωρών), τη δοκιμή MACHU (σύντομη δοκιμή, 48 ώρες), καθώς και άλλες πιο εξειδικευμένες ανάλογα με το είδος της μεταλλικής επιφάνειας και τη χρήση αυτής.



Επεξεργασία Υάλινων Επιφανειών

Για την ταχύτερη και πιο ολοκληρωμένη επεξεργασία των υάλινων επιφανειών, στις αρχές του 2005, η εταιρία προέβη σε σημαντικές επενδύσεις για την αναβάθμιση της τεχνολογικής υποδομής του τμήματος με παράλληλη επέκταση της γραμμής παραγωγής. Μια επιπλέον μονάδα τεχνολογίας CNC και μια λειαντική μηχανή Schiatti Angelo FPS 15S7 με δυνατότητες επεξεργασίας των υαλοπινάκων εν σειρά, υποστηρίζουν απροβλημάτιστα την αυξημένη κατά 35% ετήσια παραγωγή.

Η επένδυση αποσκοπούσε α) στην περαιτέρω ενδυνάμωση της παραγωγικής διαδικασίας και την πλήρη ανεξαρτητοποίησή της από τις μεθοδεύσεις τρίτων, β) στον συνολικό έλεγχο όλων των φάσεων της παραγωγής, γ) στη διευκόλυνση της ροής των ημιτέτοιμων προς το τμήμα φινιρίσματος και συναρμολόγησης με αποτέλεσμα τη μείωση των καθυστερήσεων, την αύξηση της αποτελεσματικότητας και την περαιτέρω αναβάθμιση της ποιότητας του τελικού προϊόντος.



Συναρμολόγηση στους χώρους σας

Κατά τη συναρμολόγηση των κατά παραγγελία κατασκευών στους χώρους που μας υποδεικνύετε εμπλεκόμαστε συνήθως τεχνικούς εγκαταστάτες με τουλάχιστον τετραετή εμπειρία. Οι εργασίες που λαμβάνουν χώρα κατανέμονται συνήθως σε τέσσερις φάσεις / στάδια ως ακολούθως:
1^ο στάδιο: Εξασφάλιση της επάρκειας στήριξης της κάθε κατασκευής με υποβοήθηση.

2^ο στάδιο: Τοποθέτηση των συνενωτικών εξαρτημάτων ή των κολλητικών ουσιών στα επιλεγμένα τμήματα της κατασκευής και υποστήριξη αυτών μέχρι την πλήρη σταθεροποίησή τους. Στις περιπτώσεις όπου γίνεται χρήση συγκολλητικών ουσιών παρέχεται ικανό διάστημα μέχρι την πλήρη σταθεροποίησή τους. Παράλληλα δε, ανά τακτά χρονικά διαστήματα πραγματοποιούνται μετρήσεις ώστε να διαπιστωθεί η ορθογωνιότητα των συγκολλημένων τμημάτων.

3^ο στάδιο: Συναρμολόγηση των επιμέρους ηλεκτρολογικών και ηλεκτρονικών συστημάτων και μηχανισμών.

4^ο στάδιο: Έλεγχος της ροής του αέρα εντός της κατασκευής, έλεγχος της σταθερότητας χωρίς πρόσθετη υποστήριξη και λήψη των όποιων ρυθμιστικών και διορθωτικών μέτρων κρίνονται απαραίτητα.



Διαχείριση Έργου

1. Στάδιο Μελέτης

2. Στάδιο Κατασκευής

3. Στάδιο Μεταφοράς & Παράδοσης

4. Στάδιο Εγκατάστασης

Για την επιτυχή ολοκλήρωση των έργων εντός του χρονοδιαγράμματος και του προϋπολογισμού ακολουθούνται τα παρακάτω στάδια:

- 1.1 Διασφαφνίζονται τα σχεδιαστικά ζητήματα από πολύ νωρίς.
- 1.2 Διενεργούνται διεξοδικές συζητήσεις για τη συμμετοχή στο υπό ανάληψη, ώστε να ικανοποιούνται όλες οι τεχνικές και οικονομικές απαιτήσεις.
- 1.3 Προετοιμάζονται τα σχέδια ξεχωριστά για κάθε κατασκευή.
- 1.4 Επιβεβαιώνεται οποιαδήποτε αλλαγή στις προδιαγραφές και το κόστος.
- 1.5 Εγκρίνονται τα σχέδια και ο προϋπολογισμός από την επικεφαλής ομάδα των Σχεδιαστών και Αρχιτεκτόνων.

Επιθεώρηση του υπό κατασκευή εξοπλισμού.

- 3.1 Διαδικασίες παλετοποίησης, ασφάλισης, μεταφόρτωσης
- 3.2 Μεταφορά, εκφόρτωση και παράδοση στους χώρους του αναδόχου.

- 4.1 Εγκατάσταση και προσαρμογή του εξοπλισμού.
- 4.2 Δοκιμές.
- 4.3 Επιθεώρηση εργασιών συναρμολόγησης.
- 4.4 Ολοκλήρωση εργασιών συναρμολόγησης και καθαρισμού και εκπαίδευση των χειριστών στην ορθή χρήση του εξοπλισμού.
- 4.5 Προκαταρκτική περίοδος εξαέρωσης.
- 4.6 Ολοκλήρωση έργου.
- 4.7 Προαιρετική υποστήριξη κατά την τοποθέτηση του υλικού.
- 4.8 Προετοιμασία οριστικής ποιοτικής και ποσοτικής παραλαβής.

Έλεγχος Ποιότητας Σχεδιασμού

Σε πρώτο στάδιο εξετάζονται τα σχέδια κατασκευής του τελικού προϊόντος, σύμφωνα με τις καταγεγραμμένες απαιτήσεις του αναδόχου, τις διαθέσιμες τεχνικές πληροφορίες και τα σχόλια με τις αλλαγές που ενδεχομένως να γίνουν. Σε δεύτερο στάδιο, τα σχέδια ελέγχονται εκτενώς από την ομάδα επίβλεψης του αναδόχου και εγκρίνονται ενυπογράφως για κατασκευή. Διενεργούνται πρόσθετοι έλεγχοι για τη στατική επάρκεια και τη σταθερότητα της κατασκευής υπό φορτίο, ενώ σημαντικός χρόνος αφιερώνεται στη μελέτη για τη βέλτιστη στήριξη και λειτουργία του συνόλου των κινητών τμημάτων, ώστε να διασφαλιστεί η προστασία τόσο των χρηστών όσο και του προς αποθήκευση / έκθεση υλικού.

Έλεγχος Ποιότητας Κατασκευής

Τα σχέδια παραδίδονται στο Τμήμα Παραγωγής συνοδευόμενα από τις μήτρες κοπής σε ηλεκτρονική μορφή. Έτσι εξασφαλίζεται ότι όλα τα σημεία που έχουν συζητηθεί και συμφωνηθεί ενσωματώνονται στη παραγωγική διαδικασία. Η χρήση των μητρών κοπής και των σχεδιαγραμμάτων σε ηλεκτρονική μορφή εκμηδενίζει την πιθανότητα ανθρώπινου λάθους κατά την επεξεργασία των υλικών. Με την ολοκλήρωση της παραγωγικής διαδικασίας, τα έτοιμα μέρη των κατασκευών επανελέγχονται βάσει ενός δελτίου επιθεώρησης 25 σημείων.

Έλεγχος Ποιότητας Εγκατάστασης

Η επιτόπια εγκατάσταση αποτελεί κρίσιμο σημείο για την επιτυχή ολοκλήρωση του έργου. Η ανταπόκριση στις υψηλές προδιαγραφές ποιότητας διασφαλίζεται με τις εργασίες εγκατάστασης να εκτελούνται από μόνιμα συνεργεία έμπειρων και καλά εκπαιδευμένων τεχνικών και όχι από εξωτερικά συνεργεία ή υπεργολάβους. Μετά το πέρας της συναρμολόγησης, ο εξοπλισμός παραδίδεται πλήρως ελεγμένος με όλα τα συστήματα τοποθετημένα και σε πλήρη λειτουργία. Από κοινού, υπεύθυνος του έργου και εκπρόσωπος του αναδόχου επιθεωρούν την κάθε κατασκευή ξεχωριστά. Με την ολοκλήρωση αυτής της διαδικασίας, ο ανάδοχος αναλαμβάνει την πλήρη ευθύνη για τις κατασκευές που του παραδίδονται υπογράφοντας την οριστική ποιοτική και ποσοτική παραλαβή τους.

Διασφάλιση Ποιότητας





CDM

1. Κατασκευή

2. Εγκατάσταση

3. Λειτουργία

4. Γενική ασφάλεια

Για τις περιπτώσεις ανάληψης έργων σε τρίτες χώρες εκτός της Ευρωπαϊκής Κοινότητας, εργαζόμαστε κατά τα πρότυπα της συνθήκης του Κιότο και εφαρμόζουμε τον κανονισμό **Clean Development Mechanism (CDM)** που αφορά α) στη προστασία του Περιβάλλοντος και β) στην εξασφάλιση των υψηλών επιπέδων προστασίας και υγιεινής της ομάδας των εγκαταστατών αλλά και του εμπλεκόμενου προσωπικού από την πλευρά του αναδόχου.

Για το κάθε υπό εκτέλεση έργο, η εταιρία αναλαμβάνει πλήρως την ευθύνη για τη σωστή εφαρμογή των κανονισμών **C.D.M.** τόσο κατά το αρχικό στάδιο της σχεδίασης, όσο και για τις υπόλοιπες φάσεις της παραγωγικής διαδικασίας, της εγκατάστασης, λειτουργίας και ασφάλειας κατά τη χρήση.

Όλα τα επιμέρους τμήματα του εξοπλισμού κατασκευάζονται ενδοεταιρικά. Πρόσθετα υλικά μόνωσης ή συγκόλλησης και μικροεξαρτήματα κύλισης απορρόφησης κραδασμών και ασφάλισης παραγγέλλονται σε τρίτους, συλλέγονται, αριθμούνται και ακολούθως κατανέμονται με βάση τις απαιτούμενες ποσότητες. Όπου κρίνεται εφικτό μία κατασκευή αντιπροσωπευτική της ομάδας συναρμολογείται δειγματοληπτικά και ελέγχεται μικροσκοπικά και μακροσκοπικά. Εφόσον διαπιστωθεί πρόβλημα, αυτό τίθεται προς άμεση επίλυση και μόνον μετά τη σχετική έγκριση δίδεται το πράσινο φως για την έναρξη της μαζικής παραγωγής. Τόσο η κατεργασία των ημιτέτοιμων όσο και η κατασκευή έχουν τυποποιηθεί και αυτοματοποιηθεί ώστε να εξαλείφονται τα ανθρώπινα λάθη. Στη συνέχεια, το τελικό προϊόν αποσυναρμολογημένο στοιβάζεται, παλετοποιείται και μεταφέρεται στους χώρους του αναδόχου προς επιτόπια εγκατάσταση. Όλες οι κατασκευές ακολουθούν και ανταποκρίνονται πλήρως στα εταιρικά κατασκευαστικά πρότυπα και τις εγκεκριμένες προδιαγραφές. Τροποποιήσεις στη μέθοδο κατασκευής πραγματοποιούνται μόνο στη περίπτωση που συμβάλλουν στην ποιοτική αναβάθμιση των τεχνικών χαρακτηριστικών του παραδοτέου τελικού προϊόντος.

Η εταιρία ειδικεύεται στη χρήση ασφαλών υλικών και χημικών συμπεριλαμβανομένων των συγκολλητικών, στεγανωτικών και μονωτικών ουσιών - το σύνολο των οποίων είναι εγκεκριμένο από το Εθνικό Μουσείο της Σκωτίας. Κατά τη συναρμολόγηση του εξοπλισμού στους χώρους του αναδόχου διασφαλίζεται και βεβαιώνεται η επάρκεια στήριξης της κάθε κατασκευής με υποβοήθηση μέχρι να σταθεροποιηθούν οι κολλητικές ουσίες και να ολοκληρωθούν οι εργασίες συναρμολόγησης και εγκατάστασης των επιμέρους συστημάτων και μηχανισμών. Για τον λόγο αυτό, οι εργασίες στις προσωρινές κατασκευές εκτελούνται αποκλειστικά από εξειδικευμένο προσωπικό. Τέλος, η διαχείριση των απαιτούμενων κατά τη διάρκεια της εγκατάστασης εργαλείων και εξαρτημάτων συναρμολόγησης είναι ιδιαίτερα σημαντική και κρίσιμη. Για την αποφυγή ατυχημάτων και λοιπών εμπλοκών, μετά το πέρας των ημερήσιων εργασιών, οι τεχνικοί αποχωρούν υπογράφοντας στο σχετικό έντυπο παρουσιών και ο χώρος εργασίας σφραγίζεται με ευθύνη του αναδόχου.

Η απροβλημάτιστη μακρόχρονη λειτουργία του εξοπλισμού αποτελεί παράμετρο η οποία λαμβάνεται υπόψη κατά το αρχικό στάδιο της σχεδίασης. Η ανταπόκριση του στις καθημερινές λειτουργικές ανάγκες και η ευκολία συντήρησης ή ρύθμισης των λειτουργικών παραμέτρων του αποτελούν υπόθεση εύκολη και ασφαλή. Τυχόν απρόβλεπτες καταστάσεις επιλύονται πάντα με τη συνδρομή του Τεχνικού και του Σχεδιαστικού τμήματος.

Ο εξοπλισμός που εγκαθίσταται κατασκευάζεται με γνώμονα τη μεγιστοποίηση της ασφάλειας των υλικών που θα φιλοξενηθούν, των χειριστών και των επισκεπτών. Αποφεύγεται η χρήση εξαρτημάτων με αιχμηρές ακμές καθώς και η τοποθέτηση μη ασφαλών υαλοπινάκων (χρησιμοποιούνται μόνο πολυστρωματικοί και ενισχυμένοι υαλοπίνακες). Το σύνολο των κινητών μηχανισμών έχουν σχεδιαστεί να αντέχουν πολλαπλάσια καταπόνηση και τουλάχιστον το τριπλάσιο βάρος από αυτό το οποίο στην κάθε περίπτωση υποστηρίζουν. Το αυτό ισχύει και για όλα τα συγκολλητικά υλικά. Τέλος, για τη δημιουργία ενός ασφαλέστερου περιβάλλοντος έκθεσης και φύλαξης, όλες οι κατασκευές είναι σχεδιασμένες με πρόβλεψη ειδικών συστημάτων ελέγχου και ασφάλειας, φωτισμού καθώς και ενεργητικού ή παθητικού κλιματισμού

ΓΙΑ ΕΝΑΝ ΚΑΛΥΤΕΡΟ ΚΟΣΜΟ

Με πλήρη περιβαλλοντική συνείδηση εφαρμόζουμε συστηματικά, καθ'όλη την παραγωγική και μεταποιητική διαδικασία, μια εγκεκριμένη πολιτική προστασίας του περιβάλλοντος, με βάση την οποία η προμήθεια των πρώτων υλών για την κατασκευή των προϊόντων γίνεται αποκλειστικά και μόνο από ανακυκλώσιμες πηγές. Επιπρόσθετα, γίνονται προσπάθειες για την α) ελαχιστοποίηση της κατανάλωσης ενέργειας, β) μείωση του όγκου των αποβλήτων που παράγονται, γ) ανακύκλωση των αποβλήτων όπου αυτό είναι εφικτό και δ) απομάκρυνση των βλαβερών ουσιών από την παραγωγική διαδικασία.

ΣΤΟΧΟΙ

Τα τελευταία χρόνια, η συμβολή μας στην προστασία του περιβάλλοντος στο οποίο ζούμε, εργαζόμαστε και τελούμε τις επιχειρηματικές μας δραστηριότητες αποτελεί μία από τις κύριες επιδιώξεις μας και έναν από τους βασικούς στόχους της εταιρικής μας πολιτικής.

Εστιάσαμε και εξακολουθούμε να εστιάζουμε σε πρωτοβουλίες που επιτρέπουν ή διευκολύνουν τη χρήση οικολογικών κατεργασιών και διεργασιών, επιστρατεύσαμε σειρά μέτρων που αφορούν στους τομείς της ενέργειας, της ανακύκλωσης, της συσκευασίας και της επιλογής των υλικών. Τέλος, σχεδιάσαμε και προσαρμόσαμε σειρά εκπαιδευτικών και υποστηρικτικών μέτρων που συμβάλουν στη δημιουργία ενός πραγματικά καθαρού και βιώσιμου εργασιακού περιβάλλοντος που θα βοηθήσει στην ανάπτυξη και την εξέλιξη της "πράσινης" εταιρικής κουλτούρας.



ΕΝΕΡΓΕΙΑ

ΕΠΕΝΔΥΣΕΙΣ ΣΕ ΜΗ ΕΝΕΡΓΟΒΟΡΑ
ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑ

Στο πλαίσιο εφαρμογής του εταιρικού μας προγράμματος εξοικονόμησης ενέργειας 2004-2010, επιτύχαμε το 2007, να σταθεροποιήσουμε τα επίπεδα της κατανάλωσης ηλεκτρικής ενέργειας ανά τετραγωνικό μέτρο επιφανείας για το σύνολο της κτιριακής μας υποδομής. Το 2006, η κατανάλωση ανήλθε σε 121 kWh/m², σημειώνοντας πτώση κατά περίπου 3,8% σε σχέση με το 2005. Η επίτευξη των στόχων για την εξοικονόμηση της ενέργειας κατέστη δυνατή μέσω α) της αξιοποίησης της πράσινης τεχνολογίας και την μεθόδευση μιας σειράς ενεργειών και πρακτικών φιλικών προς το περιβάλλον, β) της εκπαίδευσης και της συνεχούς ενημέρωσης των εργαζομένων για τα οικονομικά αλλά και τα περιβαλλοντικά οφέλη που προκύπτουν από τη συμβολή τους και γ) του σχεδιασμού και εφαρμογής μιας σειράς ελεγκτικών μηχανισμών.

Η προσπάθειά που διεξάγουμε για τη μείωση του εταιρικού ενεργειακού αποτυπώματος αποτελεί μια συνεχή διαδικασία υψηλής προτεραιότητας.

ΑΝΑΚΥΚΛΩΣΗ & ΑΠΟΡΡΙΨΗ

Προσπαθούμε να περιορίσουμε τον όγκο των παραγόμενων απορριμμάτων καθώς και των απορριπτέων υλικών εφαρμόζοντας της εγκεκριμένες από την ΕΟΚ οδηγίες και μεθοδεύοντας σειρά διαδικασιών που εκκινούνται μέχρι και τον περιορισμό των πρώτων υλών που χρησιμοποιούμε.

Γνωρίζοντας ότι ακόμα και για τα πιο ανθεκτικά προϊόντα ο κύκλος της ωφέλιμης ζωής τους κάποια στιγμή ολοκληρώνεται και ότι αυτά πρέπει να ανακυκλωθούν, πολύ νωρίς κατά τον αρχικό σχεδιασμό, δημιουργήσαμε και εφαρμόσαμε συγκεκριμένες πολιτικές επιλογής ασφαλών προς απόρριψη και πλήρως ανακυκλώσιμων πρώτων υλών Όλα τα προϊόντα απαρτίζονται από εύκολα διαχωρίσιμα τμήματα και υλικά των οποίων η αποσυρμολόγηση, ομαδοποίηση, ανακύκλωση ή απόρριψη εκτελείται ταχύτατα, και απροβλημάτιστα.

Ξύλινα μέρη: Τα κυρίαρχα στοιχεία των επίπλων, όπως η μασίφ ξυλεία και η πυχοσανίδα επαναχρησιμοποιούνται ενώ η μοριοσανίδα με καπλαμά, και το κοντραπλακέ μπορούν να αποπεφρωθούν κάτω από απόλυτα ελεγχόμενες συνθήκες ή να χρησιμοποιηθούν ως ενδιάμεσα προστασίας στις συσκευασίες. Το αυτό ισχύει και για τις ταπεσαρίες.

Μεταλλικά μέρη: Το σύνολο των μεταλλικών στοιχείων όπως το σίδερο και το αλουμίνιο, ανακυκλώνονται σε ποσοστό έως και 99%.

Συνθετικά μέρη: Κατασκευάζονται κυρίως από πολυαιθυλένιο το οποίο μετατρέπεται σε νερό κατά την αποτέφρωση.

ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ

ΑΠΟΛΥΤΑ ΑΝΑΚΥΚΛΩΣΙΜΗ ΦΙΛΙΚΗ
ΜΕ ΤΟ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ

Καθώς τα προϊόντα μας στο μεγαλύτερο ποσοστό τους αποτελούν αρθρωτές κατασκευές, οι συσκευασίες τους καταναλώνουν ιδιαίτερα μικρό χώρο.

Καθώς η φύση του αντικειμένου ενασχόλησής μας απαιτεί την επιτόπια μεταφορά και συναρμολόγηση του υπό προμήθεια εξοπλισμού με ίδια μέσα μέλημά μας είναι να διασφαλίσουμε ότι οι συσκευασίες παραλαμβάνονται για να ξαναχρησιμοποιηθούν ή εναλλακτικά να απορριφθούν με αποδεκτό τρόπο και με αίσθημα ευθύνης προς το περιβάλλον. Σε ορισμένες περιπτώσεις και εφόσον οι συνθήκες το επιτρέπουν, τα προϊόντα προ-συναρμολογούνται και ακολούθως αποστέλλονται σε σας διατηρώντας την ελάχιστη απαιτούμενη συσκευασία.

Χρησιμοποιούμε κατ' επανάληψη, για όσο διάστημα κρίνονται ανθεκτικά, τα μέσα συσκευασίας και μεταφοράς επιλεγμένων, αξιόπιστων και πιστοποιημένων συνεργατών μας όπως ευροπαλέτες, ξύλινες παλέτες, και τελάρια, κατασκευασμένα από πλήρως ανακυκλώσιμα ή ανακυκλωμένα υλικά. Από το 2005 και μετά γίνεται προσπάθεια για να περιοριστεί η γενικευμένη χρήση των χαρτοκιβωτίων και να αντικατασταθεί με ανακυκλώσιμες πλαστικές μεμβράνες.

ΧΗΜΙΚΑ – ΔΙΑΛΥΤΙΚΕΣ ΟΥΣΙΕΣ:

Κατά τη διαδικασία παραγωγής, η κατεργασία των ξύλινων επιφανειών λαμβάνει χώρα με την ελαχιστοποίηση της χρήσης χημικών διαλυτών. Για τη κατεργασία του μεγαλύτερου ποσοστού των μεταλλικών και των ξύλινων κατασκευών, χρησιμοποιούνται κυρίως υδατοδιαλυτά βερνίκια και μπογιές. Από το 1998 οι εσωτερικές κολλήσεις των ξύλινων τμημάτων γίνονται με υδατοδιαλυτές κόλλες ενώ από το 1999 η επιστροφή του συνόλου των επιφανειών από ξύλο επιστρώνονται με υδατοδιαλυτά UV λούστρα.

Κατά τη διαδικασία συναρμολόγησης στους χώρους του αναδόχου, γίνεται χρήση απόλυτα αδρανών, με μηδενική περιβαλλοντική επίδραση χημικών, στεγανωτικών, συγκολλητικών και μονωτικών υλικών και ουσιών, το σύνολο των οποίων είναι εγκεκριμένο από το Εθνικό Μουσείο της Σκωτίας.

ΕΥΛΕΙΑ

Ελέγχουμε τους προμηθευτές μας και απαιτούμε η πρώτη ύλη να προέρχεται από Δάση αυστηρά επιτηρούμενα και να φέρει τις κατάλληλες πιστοποιήσεις (FSC ή άλλο αντίστοιχο διεθνώς αναγνωρισμένο πρότυπο).

Κατά τη διαδικασία κοπής τα ρομποτικά δισκοπρίονα πέντε αξόνων απομακρύνουν τα γρέζια με πεπιεσμένο αέρα και τα διοχετεύουν αυτόματα σε ειδικά διαμορφωμένους κάδους ανακύκλωσης.

ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΕΣ

Η ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΙΚΗ ΤΟΥΣ ΕΠΙΔΟΣΗ
ΑΠΟΤΕΛΕΙ ΒΑΣΗ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ

Υποστηρίζουμε θερμά την προστασία του περιβάλλοντος και εφαρμόζουμε μια πολιτική "οικολογικών αγορών", βάσει της οποίας προμηθευόμαστε φιλικά προς το περιβάλλον υλικά και πρώτες ύλες που δεν περιλαμβάνονται στον κατάλογο των επικινδύνων για το περιβάλλον ουσιών.

Καθώς το σύνολο των πρώτων υλών και ημιτέτοιμων που προμηθευόμαστε εμπεριέχονται στα προς διάθεση προϊόντα, δεν προτιθέμεθα να αποδεχθούμε συνεργασία με προμηθευτές των οποίων τα είδη τους και οι ενέργειες συγκρούονται με την πολιτική μας. Ενημερώνουμε και προτρέπουμε τους συνεργάτες μας να εφαρμόζουν διαδικασίες που κτίζουν μια περιβαλλοντική συνείδηση και βοηθούν στην αναβάθμιση της ποιότητας της ζωής μας.

Εντός του 2008 οι περισσότεροι προμηθευτές μας είχαν πιστοποιηθεί με το πρότυπο ISO 14001 και εφαρμόζαν την οδηγία RoHS για τη μείωση ή και την εξάλειψη της χρήσης επιβλαβών για την υγεία ουσιών όπως ο υδράργυρος, το χρώμιο και ο μόλυβδος.

ΤΟ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ ΣΤΟ ΠΡΟΣΚΗΝΙΟ

Εστιάζουμε έντονα την προσοχή μας στην υγεία και την ασφάλεια των εργαζομένων μας καθώς επίσης και στον κοινωνικό και περιβαλλοντικό αντίκτυπο της καθημερινής εταιρικής λειτουργίας και των επιχειρηματικών δραστηριοτήτων μας. Είναι σημαντικό να εφαρμόζουμε καλοσχεδιασμένους μηχανισμούς αξιολόγησης και ελέγχου των ενεργειών μας ώστε αυτές να μην θέτουν σε κίνδυνο ή να προσβάλλουν τις συναλλασσόμενες με την εταιρία ομάδες, είτε αυτές είναι οι εργαζόμενοι, οι πελάτες ή ο ευρύτερος κοινωνικός μας περίγυρος.

Κατά την εκτέλεση έργων σε τρίτες χώρες εκτός της ΕΟΚ, εφαρμόζουμε με βάση τα πρότυπα της συνθήκης του Κιότο και εφαρμόζουμε τον κανονισμό **Clean Development Mechanism (CDM)** που αφορά α) στη προστασία του Περιβάλλοντος και β) στην εξασφάλιση των υψηλών επιπέδων προστασίας και υγιεινής της ομάδας των εγκαταστατών αλλά και του εμπλεκόμενου προσωπικού από την πλευρά του αναδόχου. Για το κάθε έργο, η εταιρία αναλαμβάνει πλήρως την ευθύνη για τη σωστή εφαρμογή των κανονισμών **C.D.M.** τόσο κατά το αρχικό στάδιο της σχεδίασης, όσο και για τις υπόλοιπες φάσεις της παραγωγικής διαδικασίας, της εγκατάστασης, λειτουργίας και ασφαλούς χρήσης.

Επιλέγοντας τα προϊόντα μας, τοποθετείται και εσείς την προστασία του περιβάλλοντος σε προτεραιότητα. Ελπίζουμε να αποτελέσουμε την πηγή της έμπνευσής σας και να σας κατευθύνουμε σε μια "πράσινη" αγορά.

ΓΙΑ ΕΝΑ ΚΑΛΥΤΕΡΟ ΕΡΓΑΣΙΑΚΟ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ

Με στόχο τη "πράσινη" λειτουργία των γραφείων μας σε καθημερινή βάση:

- μετασχηματίζουμε το εργασιακό μας περιβάλλον προωθώντας την αντικατάσταση του ρυπογόνου παλαιού πάγιου εξοπλισμού με συστήματα και εξοπλισμό νέας σχεδίασης και κατασκευής με φιλικά προς το περιβάλλον υλικά,
- ενημερώνουμε το προσωπικό μας εκθειάζοντας τα "πράσινα" οφέλη ώστε να δημιουργήσουμε μία "πράσινη" κουλτούρα
- εστιάζουμε σε πολιτικές α) ανακύκλωσης και μείωσης της χρήσης του έντυπου υλικού και του γραφίτη, β) μείωσης του παραγόμενου θορύβου, γ) ανακύκλωσης του παλαιού μηχανογραφικού εξοπλισμού
- μεθοδεύσαμε αλλαγές στον τρόπο παράδοσης των εμπορευμάτων μας,

ΧΑΡΤΙ

Πρωθούμε την ιδέα της ελαχιστοποίησης της χρήσης των εκτυπωτικών και φωτοτυπικών συστημάτων για την παραγωγή αντιγράφων με παράλληλη διεύρυνση της χρήσης εντύπων μόνο σε ηλεκτρονική μορφή για σημαντικό ποσοστό των καθημερινών εταιρικών λειτουργιών αλλά και για το σύνολο των προωθητικών ενεργειών μας.

Μεθοδεύουμε και υποστηρίζουμε την καθημερινή εργασία και τις εταιρικές συναλλαγές σε ένα περιβάλλον δίχως χαρτιά (Paperless Office), μέσω της εγκατάστασης ειδικού εξοπλισμού ψηφιοποίησης αλλά και μέσω της συνδυασμένης χρήσης σύγχρονων εφαρμογών λογισμικού για την παραγωγή, προώθηση αποθήκευση και γενικότερη διαχείριση του ηλεκτρονικού εντύπου.



Έτσι, η ετήσια κατανάλωση χαρτιού το 2006 περιορίστηκε στα 7 κιλά ανά εργαζόμενο από 40 κιλά το 1996, ενώ οριστικοποιήθηκε σε όλα τα εταιρικά τμήματα η διαδικασία ανακύκλωσης χαρτιού που περιλαμβάνει τη συλλογή, καταστροφή και ανακύκλωσή του. Η ποσότητα που ανακυκλώθηκε το 2006 ανήλθε σε 230 κιλά και αντιστοιχεί στο 75% της προμηθευόμενης ποσότητας χαρτιού.

ΚΑΘΑΡΟΣ ΑΕΡΑΣ

Η καθαρότητα του αέρα εντός του χώρου στον οποίο ζούμε, κινούμαστε ή εργαζόμαστε εξαρτάται σε σημαντικό βαθμό από την ποσότητα της φορμαλδεΐδης, μίας επικίνδυνης ουσίας που περιέχεται στα ξύλινα μέρη της επίπλωσης. Το σύνολο των παραγομένων συστημάτων επίπλωσης με βάση το ξύλο, που προορίζονται για τοποθέτηση σε οικιακούς και εργασιακούς χώρους περιέχει το χαμηλότερο ποσοστό φορμαλδεΐδης, κατατάσσεται δε, βάσει του προτύπου EN 312-1, στην κατηγορία M1. Για εξειδικευμένες χρήσεις σε μουσειακούς και αρχαιακούς χώρους, χρησιμοποιούνται παράγωγα ξυλείας όπως το ZFMDF και το Medite Ecologique® με αντίξια χαρακτηριστικά και μηδενική περιεκτικότητα σε φορμαλδεΐδη.

ΜΕΤΑΦΟΡΕΣ

Για τις μεταφορές και τις παραδόσεις των προϊόντων μας, προγραμματίζουμε εκ των προτέρων τις διαδρομές βάσει τις απόστασης και των ωρών αιχμής. Φροντίζουμε πάντα να επιλέγουμε τις συντομότερες διαδρομές, παράλληλα δε να αποφεύγουμε τις ώρες αιχμής. Όπου είναι εφικτό, παραδίδουμε τα προϊόντα συναρμολογημένα στην τελική τους μορφή και συνήθως τα δρομολόγια περιλαμβάνουν περισσότερες μιας παραδόσεις. Για τη βέλτιστη διαχείριση του αποθηκευτικού χώρου των οχημάτων μεταφοράς, συνδυάζουμε στο ίδιο δρομολόγιο παραδόσεις-εκφορτώσεις σε πελάτες με παραλαβές-φορτώσεις υλικών από υπερβολάβους και προμηθευτές μας, ώστε τα οχήματα να μην επιστρέφουν άδεια. Για τις διεθνείς μεταφορές μας συνεργαζόμαστε με μεταφορικές εταιρίες που διαθέτουν κύρος και αξιοπιστία και εφαρμόζουν πιστοποιημένα συστήματα Περιβαλλοντικής Διαχείρισης. Τέλος, ολοκληρώνουμε εμείς οι ίδιοι την εγκατάσταση του εξοπλισμού μας ώστε να διασφαλίσουμε ότι αυτός έχει διατεθεί με ένα περιβαλλοντικά υπεύθυνο τρόπο.

ΘΟΡΥΒΟΣ

Έχουμε προσαρμόσει την λειτουργία της επιχείρησής μας στο Π.Δ. 58/91 και πραγματοποιούμε μετρήσεις θορύβου στις διάφορες θέσεις εργασίας. Η πρόσβαση στους χώρους εργασίας με αυξημένη ένταση θορύβου άνω των 90db είναι πλήρως διαβαθμισμένη και ελεγχόμενη, ενώ το προσωπικό χρησιμοποιεί ατομικά μέσα προστασίας όπως ωτοασπίδες.

ΜΗΧΑΝΟΓΡΑΦΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ

Από το 2001 ως απόρροια της γενικής αναδιοργάνωσης του Τμήματος Ι.Τ., οι προμήθειες σε εξοπλισμό μηχανογράφησης περιορίστηκαν αποκλειστικά και μόνο σε "πράσινα" συστήματα των οποίων η λειτουργία χαρακτηρίζεται για τον χαμηλό περιβαλλοντικό αντίκτυπο και από τα ιδιαίτερα χαμηλά επίπεδα ενεργειακής κατανάλωσης. Έχουμε θεσπίσει διαδικασίες βάσει των οποίων ο παλαιός εξοπλισμός ανακυκλώνεται ή δωρίζεται. Τα παλαιάς τεχνολογίας UPS έχουν ολοκληρωτικά αντικατασταθεί με σύγχρονα που φέρουν μπαταρίες ξηρού τύπου ώστε να αποφεύγονται πιθανές διαρροές επικίνδυνων χημικών ουσιών στο περιβάλλον.



Η ετήσια συνολική χρήση γραφίτη για το έτος 2006 ακολούθησε την προβλεπόμενη πτωτική πορεία και ανήλθε στα 1,5 τεμάχια για κάθε εργαζόμενο σε σύγκριση με τα 4,8 τεμάχια για το έτος 1996, ενώ προς τα τέλη του 2006 ξεκίνησε η συλλογή και ανακύκλωση των χρησιμοποιημένων συσκευασιών γραφίτη.

ANACO – Business Systems Div.

Διεύθυνση Αποστολής Αλληλογραφίας:
Κρίτωνος 2 & Λεωφ.Βουλιαγμένης 117
166 74 Γλυφάδα - Αττικής

Τηλ.: 210 9600 915
Fax : 210 9648 128

Url: www.anaco.gr/