



رتبه ۲ در حوزه اقتصادی مسئولیت اجتماعی

کسب گواهی افتخار مسئولیت اجتماعی شرکت غلتک سازان سپاهان «(۲)»



❖ تسریع در روند پروژه های غلتک سازان سپاهان
نشست و هماهنگی مدیران و مسئولان پروژه ها در اجرای سریع و دقیق «(۳)»



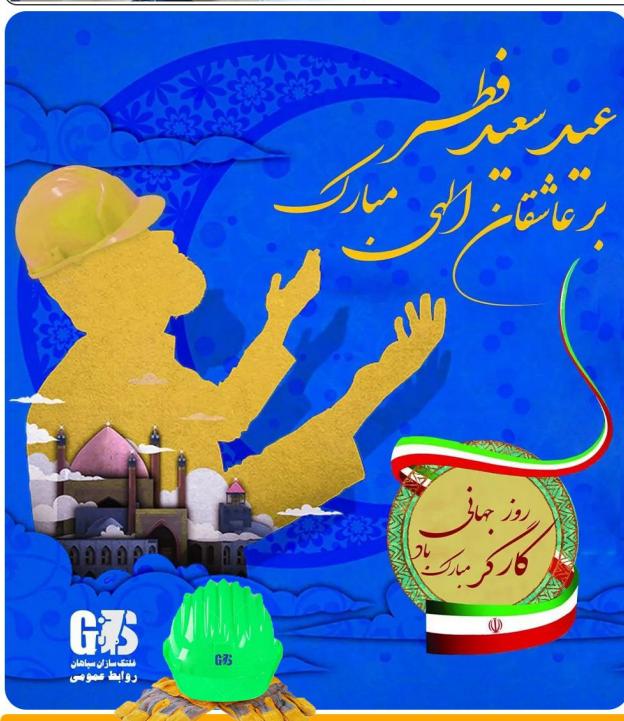
❖ کسب گواهی ISO/IEC 17025
ثبت آزمایشگاه غلتک سازان سپاهان به عنوان آزمایشگاه همکار اداره استاندارد «(۴)»

❖ روز جهانی کار و کارگر مبارک

پیام تبریک جناب آقای مهندس محمود ذاکر مدیرعامل شرکت غلتک سازان سپاهان

گرامیداشت روز جهانی کار و کارگر به پاس خدمات صادقانه و بی‌آلایش کارگران شریف، مؤمن و زحمتکش غلتک سازان سپاهان، فرستی مفتخر است تا به تأسی از پیامبر گرامی اسلام (ص)، حمامت بی بدیل آنان را درج نهیم.

یقیناً این مجموعه تولیدی دانش بنیان با عبور از سختی ها، می‌رود تا بار دیگر تصویری عزمند از خود به جای گذاشته و همچنان پرشاط و پویا جاده های ترقی، پیشرفت را طی نماید به مدد دستان پرتوان و تلاشگر شما همکاران با ایمان، خلاق، متخصص و متعهد است، ادامه ... «(۵)»



پیام واحد روابط عمومی شرکت غلتک سازان سپاهان

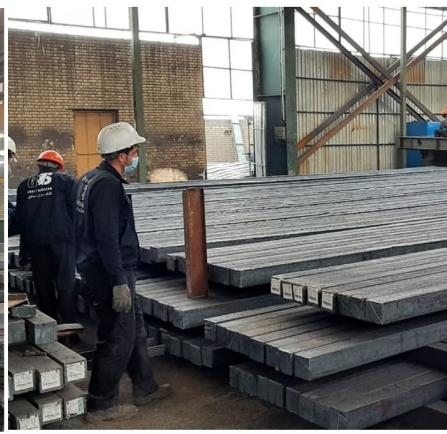
«روزه و در عصر توسعه از باتات و رسانه ها، دیگر هیچ شرکت یا سازمانی را بدون وجود نهاد روابط عمومی نمیتوان متصور بود. روابط عمومی، به عنوان چشم تیزیان سازمان، روشنگر و راوی حقیقت تلاش های جمعی برای جامعه و بازتاب دهنده خواست جامعه به مدیران سازمان است. روابط عمومی در تقویر انجیزه های دونو سازمانی از یکسو و تلاش برای امیدبخشی، آگاهی پخشی عمومی و کمک به قوام اعتماد مردمی از سوی دیگر، نقش بسیار اثراگذار دارد.

نقش روابط عمومی ها به عنوان کارگزاران «هنر هشتمن» در بهتر شدن حال عمومی مخاطبان این نهاد، در نهایت به بهتر شدن فضای عمومی منجر شده و متواند سبب تقویر امیدواری و روحیه بخشی عمومی و تابآوری برای عبور از مشکلات باشد؛ امری حیاتی که اگر از آن غفلت شود، زمینه خسارات جبران ناپذیری به جامعه خواهد داشد.

اینجا به ۷ اردیبهشت ماه روز از باتات و روابط عمومی را به یکایک تقدیم می کنم. این عرصه تبریک و تهنیت عرض می نمایم و برای آن از دگاه خداوند حکیم، پیروزی، به روزی و عاقبت به خیری طلب می کنم.»

احسان سوادکوهی

روابط عمومی غلتک سازان سپاهان



اخذ کامل ترین گواهی انطباق محصول شمش در شرکت غلتک سازان سپاهان از مرکز ملی تأیید صلاحیت ایران

برای اولین بار در کشور

فعالیت‌های ارزیابی انطباق در جارحوب ارزیابی انطباق محصول

| | |
|---|--|
| ✓ | مرحله انتخاب: شامل فعالیت‌های طرح‌بزی و آماده‌سازی، مشخص کردن الزامات، برای مثال مدارک حاوی الزامات و نمونه‌برداری |
| ✓ | مرحله تعیین ویزگی‌ها: (الف) نمونه‌برداری (ب) آزمون (ج) بازرسی خط تولید (د) بررسی مدارک فنی و مستندات قانونی (ه) میزبانی می‌سیستم مدیریت کیفیت |
| ✓ | مرحله بازنگری: بازنگری، مورد بررسی قرار دادن شواهد انطباق بدست آمده در حین مرحله تعیین برای احراز اینکه آیا الزامات مشخص شده، برآورده شده است. |
| ✓ | مرحله تضمیم گیری: تصمیم‌گیری در مورد صدور نامه اعلام انطباق |
| ✓ | مرحله تایید انطباق: صدور نامه اعلام انطباق صدور گزارش ارزیابی انطباق محصول |

با توجه به تحریم‌ها و عدم انجام ممیزی‌ها جهت دریافت نشان محصول مانند CE، شرکت غلتک سازان سپاهان موفق به دریافت نشان انطباق محصول از مرکز ملی تأیید صلاحیت ایران NACI گردیده است.

در طرح ۵ ارزیابی انطباق محصول (کامل ترین سطح ارزیابی) که ارزیابی آن توسط پژوهشکده سیستم‌های پیشرفته صنعتی به انجام رسید موارد زیر مورد ارزیابی قرار گرفت و شرکت غلتک سازان در تمامی ارزیابی‌ها موفق به اخذ تأییده گردیده است:

شرکت دارنده این گواهی نامه بر این نکته تأکید خواهد نمود که اقدامات انجام شده در سیستم مدیریت کارآمد و سازنده بوده و خط تولید، روش‌های بازرسی و آزمون، امکانات و تجهیزات و به طور کلی کیفیت محصولات تولید شده مطابق با الزامات مشخص شده می‌باشد، همچنین شرکت توانمند است که محصولات خود را در یک فرآیند منسجم تولید نماید.

در چهارمین رویداد تقدیر از فعالان و بنگاههای اقتصادی در حوزه مسئولیتهای اجتماعی؛

غلتک سازان سپاهان رتبه دوم چهارمین جایزه از برگزیدگان مسئولیت اجتماعی را کسب کرد

به گزارش روابط عمومی غلتک سازان سپاهان، در چهارمین رویداد تقدیر از فعالان و بنگاههای اقتصادی در حوزه مسئولیتهای اجتماعی، از شرکت غلتک سازان سپاهان به عنوان شرکت فعال این حوزه تقدیر شد. این رویداد برای چهارمین رتبه دار است که به همت ستاد برگزاری مسئولیت اجتماعی کشور، انجمن استاندارد کشور، وزارت صنعت، معدن، تجارت برگزار می‌شود که غلتک سازان سپاهان در این رویداد موفق به کسب رتبه نقره‌ای در بخش سازمانی در حوزه اقتصادی گردید.

احسان سوادکوهی روابط عمومی شرکت غلتک سازان سپاهان به نمایندگی از مدیرعامل این شرکت جناب مهندس محمود ذاکر لوح تقدیر و تندیس این رویداد را دریافت کرد.

غلتک سازان سپاهان به عنوان شرکت برتر صادرات گرا در حوزه فولادی در این راستا پیشتاز بوده و مفتخر به کسب جوایز مختلفی در عرصه استانی و ملی شده است. مدیران غلتک سازان سپاهان همواره بزرگترین مسئولیت اجتماعی این شرکت را تولید اشتغال پایدار دانسته و به این امر اهتمام می‌ورزند.





احسان سوادکوهی
روابط عمومی سازمان

غلتك سازان سپاهان
پیشرفت عملکردها

جلسه بررسی عملکرد ماهیانه شرکت غلکن سازی سپاهان
عده از برگزاری جلسات گزارش
عملکار، بررسی مهترین ساختارهای
مشکلات و حکمت در جهت بهبود
عملکار فرآیندها می باشد و اولین
جهت افزایش توانایی انجام
عملکار از جلسات دوره ای آن در سال
۱۴۰۵ در ماه مهر و خرداد می باشد.
تمدنی اسلامی مهندسی مهندسی رسانی
و مدیرانی کارگردانی می شوند.



هومن بهروزی فر کارمند تضمین کیفیت

| وضعيت اجرایی پروژه‌های غلکس سازان سپاهان | | تاریخ به بوز رسانی 02/24/1401 | نام |
|--|--|--|------|
| ردیف | عنوان پروژه | موقیعات | ردیف |
| 1 | چابچای سوون های خلیج فارس سالن تکمیل و نصب کولبک بد | اجرا دهنده 18 متری به صورت کامل به پایان رسید و پروژه در مرحله اجرایی فونداشون قرار دارد | 72% |
| 2 | نصب گرفتهای 4 نمی | در خصوص کوشکه های 4 نمی خلیج فارس بر روی تابلو و سرمهی ان در حال انجام می باشد | 10% |
| 3 | توسیه سان سمت برق و صب 2 حسگار کوره 8 مکاوات جدید | هزاریت گازی اتابلو - تزاسن، نصب کلید دو طرفه به پایان رسیده خلیج فارس شدن کش از ترنس نا تولو، او را تابلو نا کلید دوطوره در حال انجام می باشد از طرف دیگر خلیج فاتح دسترسی سهوله قدم و موتناز سوله جدید به صورت مواردی در حال انجام می باشد | 65% |
| 4 | احداث خط سوم مشترک بزری | قیابلیت نصب سکوی موئور و گیرکس ها COM احمد شده و نصب سایر تجهیزات خط سهوم، در زمان نهفقات ماشینی احمد امامی می گردد. | 86% |
| 5 | چاه چایان انداره اولیه با سان مدلسازی چوبی خلیبان های سه و نویسه انداره خلیبان های نهفتم | بروزه در مرحله انجام کارل کشی های زمین جهت نصب اسنسیس و احمد نارک کاری انداره های مربوطه می باشد و همچنین در خصوص خلیبان های هفتمن طرح نویسه سالان اندار در دسترس پرسن می باشد | 41% |
| 6 | نویسه عرضه استخر CCM قسمت غرب | بعد از انتقال کولبک تاور های خلیج فاتح اجرای فونداشون قسمت غربی صورت می پذیرد. | 1% |
| 7 | نویسه عرضه استخر CCM قسمت شرقی | قیابت انتقال کولبک تاور های از قسمت غربی به شرقی و قیابت اجرای توله های 16 اینچی در حال انجام می باشد. | 27% |
| 8 | احداث فونداشون غلکس | قیابلیت بدن زیری قسمت دیواره فن انجام شده و قیابلیت بدن زیری سقف و همچنین نصب استراکچر بر سر مستون ها در سوتون کار قرار دارد | 91% |

روز کارگر میارک



ورشید همیشه فروزان غلتک سازان سپاهان

کارگر به پاس خدمات صادقانه و بی آذیش کارگران
کرامیداشت روز جهانی کار و کارگری شریف، مؤمن و حمتکش خلیل سازان سپاهان، فرصتی مفتتم است تا به تأسی از
سپاهان گرامی اسلام (ص)، خدمات بی بدیل آثان را درخواشم.

پیام تبریک مدیرعامل
مهندس، محمود ذاکر

ماختن شعار «ما نمیتوانیم»، دست یابیم.

نیز چنانچه مراتق تقدیر و تشکر خود و اعضاي مقترم هيئت مدیره شركت را به چهت تلاش هاي صادقانه و زحمات يارديگر خواهند در شركت داشتند. بنيان شركت غلتک سازان سپاهان، اسلام داشته و اين روز را به شما بيربر عرض نموده توافق و سلامتى همه برسيل و خانواده هاي مختربشان را درگاه خداوند بزرگ مستلت مي تمايم.

له پله تا فتح قله های موفقیت در کنار هم هستیم.

ذاکر حمود





سربرست واحد تعمیرات و نگهداری برق و کوره ها از پیشرفت پروژه نصب کوره های ۸ مگاواتی در اردیبهشت ۱۴۰۱ خبر داد:

مهندس سجاد موسوی سربرست واحد تعمیرات و نگهداری برق و کوره های شرکت غلتک سازان سپاهان در گفتگو با واحد روابط عمومی شرکت اظهار داشتند: جهادگران عرصه صنعت فولاد در واحد برق و تعمیرات و نگهداری شرکت غلتک سازان سپاهان با تکیه بر دانش فنی توانستند بخش عمده ای از پروژه نصب کوره های ۸ مگاواتی را اجرایی نمایند.



سجاد موسوی

سربرست واحد
تعمیرات و نگه داری برق و کوره ها

« خودباقری؛ رمز موفقیت اجرای پروژه های داخلی »

به کارگیری تخصصی و توان اجرایی پرسنل در واحد های مختلف در سطح شرکت از نکات باز مجموعه می باشد. از همین رو ما میتوانیم در بخش های مختلف زیر ساختی و بنیادی پروژه ها از ظرفیت داخلی خود استفاده نموده و بخش عمده توسعه ها را در توسعه و ارتقا سطح گیفی بکارگیریم. شاخص های عملکردی واحد برق و تعمیرات و نگهداری و همچنین فنی شرکت غلتک سازان سپاهان، پاییندی به اصول و تکنیک های بروز سیستم های نوین در حوزه برق و مکانیک و همچنین صنعت فولادی می باشد. پیشرفت ها و دستیابی به الگوی های بین المللی با وجود محدودیت ها و تحريم ها علیه کشور و صنعت فولاد انگیزه های مضاعفی را در بین همکاران بندۀ بوجود آورده که وصفی بی بدیل و ستودنی است.

« تلاش شبانه روزی در جهت تسريع در اتمام فرآیند ها »

ایشان بیان کردند که محور اساسی راه اندازی این پروژه، جایگزینی کوره های ۴ و ۶ تن به سالان های ضلع غربی کارخانه بوده که همین امر باعث زمانبر شدن پروژه شده بود که با همت همکاران بخش عمده نصب آنها عملیاتی شد. از دید تاسیسات، کوره های ۸ مگاواتی از توان بالایی بخوددار هستند که این موضوع با توجه به محدودیت فضای محدود بصورت دو طبقه که ضمن ایجاد شرایط هست، کوئینگ تاورها در فضای محدود بصورت دو طبقه که ضمن ایجاد شرایط سخت پیاده سازی گردید، اما از طرفی محیط را برای سیستم خنک کننده های سیستم کوره ها محبی نمود.

در بحث تابلو ها میتوان با افتخار این موضوع را بیان نمود که توانمندی و ظرفیت داشت داخلی پرسنل ارتقا بیدار کرده فقط عطف واحد ها در شرکت غلتک سازان سپاهان میباشد که این خود باعث کاهش هدر رفت هزینه ای سریار و ... می باشد. تابلو های اجرایی از ابعاد بالاتری بخوددار هستند که به لحاظ شین کشی و ارتباط بین تابلو ها و کلید های دوپل و ارتباط کلید های دوپل با یوتھ ها نسبت به کارهای قبلی به دلیل بالاتر رفتن توان کوره ها از حساسیت بالاتری بخوددار هستند. خوشبینانه و بهترین حالت که میتوان نقطه قوت هم بیان کرد این هست که فضای قابل قبولی را برای اجرای این پروژه در اختیار داریم که مسئله خنک کننده تابلو ها را حل می نماید.

افزایش ظرفیت تولید با راه اندازی کوره های ۸ مگاواتی

پیاده سازی و بهره برداری کوره ها، ظرفیت تولید را افزایش می دهد. به نحوی زمان ذوب دهی به سیستم تولید از زمان کمتری بخوددار است که میتوان با تمام توان و بهره وری راندمان تولید را افزایش داد. ظرفیت اسمی این کوره ۳۰۰ تن در روز می باشد که در مقایسه با قبلی حدوداً دو برابر بیشتر می باشد. از عوامل مختلفی که در کنار هم باعث رشد و افزایش بهره وری می شود واحد CCM که خط سوم آن به مرحله نصب آغاز شد و تغییر گلواگاه جزتیل های سقفی که موجب سرعت بخشیدن به اتمام پروژه می شود. واحد های همسو با این پروژه را میتوان همچون واحد برق، نت و نگهداری، تاسیسات و مکانیک واحد فنی برای موضوع طراحی و اجرانام برد که بصورت مستقیم در کنار سایر واحد های اداری با آونگ غلتک سازان بر مدار توسعه پیش به سوی اهداف بالاتر گام خواهیم برداشت.

افتخاری دیگر



ثبت آزمایشگاه غلتک سازان سپاهان به عنوان آزمایشگاه همکار

اداره استاندارد

با اخذ گواهینامه بین المللی ISO/IEC 17025 به روش ریخته گری پیوسته و افزایش اسکوپ های آزمون محور و پس از بررسی های لازم توسط کارشناسان فنی سازمان استاندارد استان اصفهان آزمایشگاه غلتک سازان سپاهان در سامانه سینا سازمان ملی استاندارد ایران، همکار سازمان ملی استاندارد گردید.



مهدي قفل سازان

مدیر ارشد آزمایشگاه و مدیرکنترل کیفیت

این اقدام بدین صورت هست که اداره کل استاندارد محصول شمش فولادی را که نیاز به آزمون داشته باشد را سالیانه و در چندین نوبت از داخل واحد تولیدی نمونه برداری کرده و به آزمایشگاه همکار دارنده گواهینامه ISO/IEC 17025 ارسال می نماید. اداره کل استاندارد بر اساس نتیجه تست آزمایشگاه همکار، صلاحیت شرکت تولیدی را بررسی می کند.

سیستم تجزیه و تحلیل عوامل شکست عیوب در قطعات ریختگری با متند PFMEA



() قسمت پنجم وجود ماسه در قطعات ریخته‌گری به‌روش فول‌مولد

مبحث FMEA تجزیه و تحلیل حالات و آثار شکست در مورد حالت شکست مطرح شده در فرآیند تولید که ماسه‌سوزی، در قسمت‌های مختلف قطعات فول‌مولد در حال تولید است می‌باشد بعد از شناسایی مهمترین عوامل بروز عیوب از طریق نمره اولویت ریسک کنترل‌های جاری شناسایی و اقدامات آتش توسط اعضا تیم ارائه گردید. داده‌های حاصل شده وارد نرم‌افزار اکسل شده و خروجی آن مورد تجزیه و تحلیل قرار گرفت.



محمد رضا چاتم آبادی
کارشناس مسؤول قطعه رزی



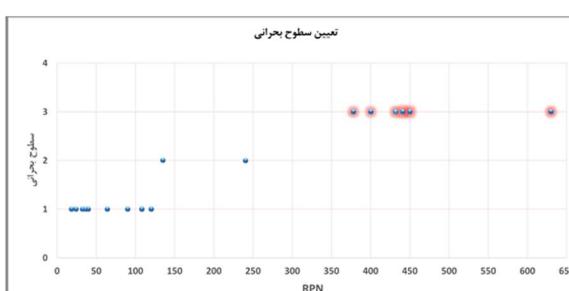
خلیل برومند
خوب طراحی و توسعه



شکل ۲- فرم مربوط به گردش کار فرآیند.

شکل ۱- نمودار استخوان ماهی مربوط به عیوب وجود ماسه در قطعات.

بعد از اولویت‌بندی حالات خرابی بر مبنای رقم RPN اقدامات اصلاحی در ابتدا می‌باشد معطوف موارد در اولویت و بحرانی شود. قصد و نیت هر اقدام پیشنهادی می‌باشد کاهش رتبه حداقل یکی از سه مورد «وقوع»، «شدت» و «تشخیص» باشد. کلیه اقدامات پیشنهادی عیوب فوق برای حالت‌های بالقوه خرابی که دارای سطح بحرانی ۳ می‌باشد، تعریف شدند.



نمودار ۳- تعیین سطوح بحرانی.

پیشنهادات

پیشنهادات:

در راستای کاهش عیوب وجود ماسه داخل قطعات ریخته‌گری شده به‌روش فول مولد اقدامات اصلاحی اولیه پیشنهاد شد. این اقدامات شامل موارد زیر است:

الف- آموزنش فوری چهت پرسنل، (تکمیل کلاس عیوب برای پرسنل)

ب- انجام پرسنل فنی در بخش ساخت مدل‌های فوبی چهت افزایش کیفیت ساخت

ج- بررسی آماری دماهای ریخته‌گری در قطعات فول‌مولد و لحاظ کردن نتیجه نهایی در دستورالعمل

د- بررسی میزان کوبش ترکیب قالبگیری، بلخض در زوایای قطعه با نظرات پیشتر سربرستان تولید.

ه- تهیه چک لیست کنترلی دستگاه مکانیزه و بررسی روزانه آن طبق این چک لیست قبل از ساخت

ترکیب

و- تخصیص یک نیروی انسانی متخصص فنی چهت حضور دائم در واحد تولید و نظارت فقط بر دستگاه میکسر و عمل کرد آن.

| ردیف | نوع پرسه | حالات خوبی بالقوه | علل بالقوه / مکملی های خرابی | R P N | اقدامات اصلاحی کلgesch |
|------|----------|---|---|-------|--|
| ۱ | طراحی | طراحی سیستم راهگله‌ای نامناسب | ۱- طراحی نامناسب ۲- تمداد مدل‌ها در مرحله قالب‌گیری ۳- تجهیزات نامناسب مدل لعاد در جرات ۴- خطای کسلی | ۶۳۰ | پیشنهاد برای کل gesch آثار حالات خرابی |
| ۲ | بوشانده | وجود زدگی بادرز در کلیه اجزای مدل | ۱- حمل و نقل نامناسب ۲- کنترل مدل‌ها از لحاظ عیوب ذکر شده ۳- مونتاژ نامناسب در مدل سازی ۴- دقت در انتخاب قوم‌بسا داده شده مناسب | ۴۵۰ | دوبربزی |
| ۳ | دوبربزی | محل نامناسب برخورد زوب بر دیواره خوب‌جeg | ۱- پایه نامناسب با نتاز ۲- خوشج و کوچک بایماناسب ۳- تنظیم نامناسب محل ورود زوب داخل ۴- کنترل خوشج و زوابای آن ۵- خطای ابراتور | ۴۲۱ | تعیین سطوح بحرانی |
| ۴ | مونتاژ | شکست مدل با ترک داربودن آن | ۱- درجات اول و نداناسب ۲- عدم آینده خوب ۳- وزنه‌گذاری نامناسب با زیاد | ۴۲۲ | تولید |
| ۵ | مدل سازی | برس نامناسب مدل و سیستم راهگله‌ای و گیت | ۱- ایار نامناسب ۲- دقت در برخکاری مدل‌ها ۳- عدم آکامی مدل ساز از کار کرد گیت | ۴۰۰ | تعیین سطوح بحرانی |
| ۶ | طراحی | تفیر در هیزان نسبت جسب و اسید | ۱- فرام آزمایش در راستای انتخاب در صدمه مناسب ۲- کنترل دام در صد ترکیب با فضول سال | ۷۸۷ | تفیر در هیزان نسبت جسب و اسید |
| ۷ | طراحی | جدول ۴- آنالیز حالات بالقوه خرابی و اقدامات اصلاحی پیشنهادی در فرآیندهای تولید در سطح بحرانی ۳. | ۱- خطا در مرحله صدور دستورالعمل | | |

جدول ۴- آنالیز حالات بالقوه خرابی و اقدامات اصلاحی پیشنهادی در فرآیندهای تولید در سطح بحرانی ۳.



انواع تغذیه براساس ارتباط تغذیه با اتمسفر محیط

بررسی تخصصی



انواع تغذیه براساس ارتباط تغذیه با اتمسفر محیط (بخش دوم)

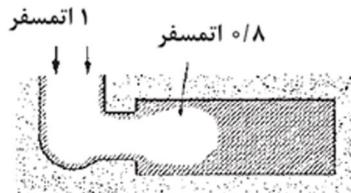
در بخش قبل به این نکته اشاره شد که تغذیه گذاری عملی برای جبران تغییرات حجمی فلز در حالت مایع و در حین انجماد است که به منظور جلوگیری از بروز عیوب انقباضی در تولید قطعات ریختگی استفاده می‌شود. همچنین به انواع تغذیه‌ها براساس محل قرارگیری و ارتباط با سیستم راهگاهی به صورت جزئی نیز اشاره شد. در ادامه مبحث قبل انواع تغذیه کامل خواهد شد و اجزای تغذیه و روش محاسبه آن پرداخته خواهد شد.



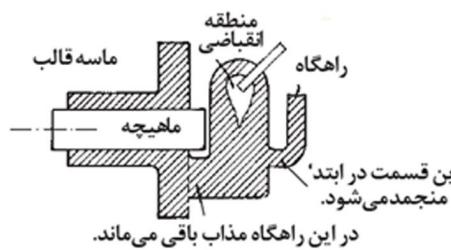
مهدی نجفی
کارشناس مکانیک و کمک طراح



خلیل برومند
لیس طراحی و توسعه



تغذیه باز: در بیشتر تغذیه‌ها، قسمت بالای منبع تغذیه با هوا محیط در تماس است. در این صورت فشارهای با کمک وزن فلز می‌تواند مذاب را از داخل تغذیه به طرف قطعه ریختگی هدایت کند.



تغذیه گلو: سطح بالایی این نوع تغذیه، برخلاف تغذیه باز با ماسه پوشش داده شده است. به عبارت دیگر، در این نوع تغذیه تمام اطراف تغذیه به جزء محل اتصال یا قطعه ریختگی، با ماسه احاطه شده است.

تغذیه از دو قسمت اصلی منبع تغذیه و گلویی تغذیه تشیکل می‌شود. منبع تغذیه به محلی اطلاق می‌شود که مذاب لازم را برای جبران انقباضات حجمی مذاب و ضمن انجماد فراهم آورد. مهم‌ترین وظیفه منبع تغذیه آن است که قطعه ریختگی کاملاً منجمد نشده، درخود به صورت مذاب گرم نگهداری نماید. منع تغذیه مناسب باید سه شرط اصلی، مقدار وزنی مناسب، محل قرارگیری مناسب و داشتن زمان انجماد مناسب را دارا باشد. علاوه بر موارد فوق باید چند نکته دیگر اشاره نمود:

۱- تعداد و اندازه منابع تغذیه باید حداقل باشد تا بازده ریختگی افزایش و قیمت تمام شده کاهش یابد.

۲- محل منبع تغذیه باید به گونه‌ای انتخاب گردد که به ایجاد عیوب دیگر در قطعه ریختگی منجر نشود.

۳- اتصال منبع تغذیه به قطعه ریختگی باید به گونه‌ای «گفته تغذیه» می‌شود. مذاب رسانی صحیح و انجماد جهت دار از قطعه به تغذیه هنگامی امکان‌پذیر می‌شود که زمان به محل اتصال قطعه به تغذیه، گلویی تغذیه و قطعه ریختگی و نوع قالب دارد. چنانچه گلویی زودتر از زمان لازم منجمد شود، بدون توجه به حجم تغذیه، رابطه تغذیه و قطعه قطع می‌شود. بنابراین اندازه گلویی تغذیه باید به گونه‌ای باشد که تا زمان انجماد کامل قطعه منجمد نشود.

محاسبه تغذیه گذاری در قطعه‌های ریختگی:

همان‌طور که در مباحث گذشته اشاره شد تغذیه کمبود مذاب ناشی از کاهش حجم و قطعه را جبران نموده و پس از انجماد قطعه منجمد می‌شود. بنابراین در هنگام محاسبات مربوط به تغذیه باید انقباض قطعه و منبع تغذیه را با هم در نظر گرفت و جمع نمود. با توجه به موارد فوق به حجم و اندازه تغذیه بستگی به نوع آلیاژ، درجه حرارت بار ریزی، شکل و اندازه قطعه ریختگی و نوع قالب دارد. بنابراین باید در محاسبه حجم و اندازه تغذیه دو مورد را در نظر گرفت:

الف - اندازه تغذیه باید به گونه‌ای باشد که قطعه ریختگی سالم و بدون عیوب تولید شود.

ب- اندازه تغذیه باید حداقل مقدار ممکن باشد تا درصد اتفاقات مذاب کمتر باشد و در نتیجه حداکثر بازدهی قطعات ریختگی را داشته باشد.

روش‌های مختلفی برای محاسبه حجم و اندازه تغذیه وجود روش محاسبه از طریق مدول یکی از این روش‌ها می‌باشد.



سیستم‌های راهگاهی (قسمت دوم)

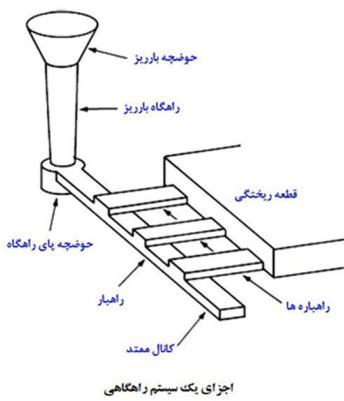


در بخش قبل به این نکته اشاره شد که مذاب را از محفظه باربریز به محفظه قالب هدایت می‌کند و سلامت قطعه را تضمین می‌کند. در ادامه مبحث قبل به اجزای سیستم راهگاهی پرداخته خواهد شد.



محمد محمدخانی
کارشناس مکانیک و کمک طراح

خلیل برومند
رئیس طراحی و توسعه



اجزای سیستم راهگاهی:

یک سیستم راهگاهی به طور کلی می‌تواند دارای اجزای زیر می‌باشد :

- حوضچه (قیف) بالای راهگاه باربریز
- راهگاه باربریز (لوله راهگاه)
- حوضچه پای راهگاه باربریز
- کانالهای اصلی (راهبره) و فرعی (راهبره)

حوضچه (قیف) بالای راهگاه باربریز:

از نکات اساسی در ارتباط با حوضچه های بالای راهگاه باربریز آن است که این حوضچه ها باید در طول زمان باربریزی، همواره پُر نگه داشته شوند؛ زیرا این امر موجب می شود تا اولاً، شلاکه و مواد ناخالصی که معمولاً سبکتر از مذاب هستند بر روی سطح مذاب موجود در حوضچه جمع شوند و در نتیجه به داخل محفظه قالب راه پیدا نکنند. ثانیاً، پرنگه داشتن حوضچه از مذاب، ضمن ایجاد جریان مناسبی از مذاب با فشار استاتیکی معین در داخل سیستم راهگاهی، از جذب شدن هوا و ورود آن به قالب نیز جلوگیری می کند. در بعضی موارد، بوبیزه در مورد فلزات و آبیازهای غیر آهنی، برای اینکه عمل تنظیم سرعت جریان مذاب، جلوگیری از ورود شلاکه و مواد ناخواسته به داخل قالب و نیز ایجاد جریانی آرام و با حداقل تلاطم به منظور جلوگیری از ورود هوا به داخل قالب و حفظ نمودن قالب از آسیب بیرون مبتکم مذاب، به طور مطلوبتری صورت پذیرد، از حوضچه های موسوم به حوضچه گلابی یا لگنی استفاده می شود.

راهگاه باربریز (لوله راهگاه):

در خصوص راهگاه باربریز به طور مفصل در ماهنامه گذشته صحبت شد. (مراجعه به ماهنامه شماره ۱-۱۲)

کانالهای اصلی (راهبره) و فرعی (راهبره):

همان طور که قبلاً بیان گردید، مذاب در انتهای راهگاه باربریز دارای سرعت زیادی است که انتقال مستقیم چنین مذابی به درون قالب، تلاطم و آشفتگی جریان و درنتیجه جذب هوا و تخریب سطوح قالب را به دنبال خواهد داشت. عموماً مذاب پس از جاری شدن در راهبره از طریق کanal هایی که از آن منشعب می شوند وارد محفظه قالب می گردد. این کانال های انشعابی به کانال های فرعی یا راهبره موسومند. قابل به ذکر است که معمولاً راهبره بعد از آخرین راهبره انشعابی از آن، کمی امتداد پیدا می کند تا بدین وسیله مواد ناخواسته موجود در مذاب و سایر آشفتگیها، به این قسمت انتهایی کشیده شود و از ورود آنها به داخل محفظه قالب جلوگیری گردد. این قسمت انتهایی راهبره، کanal ممتد نامیده می شود.

طرح مناسب برای اتصال اجزای سیستم راهگاهی

بنابر مطلب گذشته، یکی از وظایف مهم یک سیستم راهگاهی، ایجاد جریانی آرام و یکنواخت و با حداقل تلاطم و آشفتگی می باشد. با توجه به این موضوع، بدیهی است در صورتی که اجزای مختلف سیستم راهگاهی با گوشه هایی تیز به یکدیگر مرتبط گردد، به دلیل ایجاد تلاطم و آشفتگی در جریان مذاب در اثر تغییر مسیر ناگهانی در محل گوشه ها، جذب هوا و گازهای ایجاد شده در قالب تسهیل می گردد. تغییر مسیر جریان در محل گوشه ها منجر به ایجاد مناطقی با فشار کمتر از فشار اتمسفر می گردد که درنتیجه این امر هوا و گازهای موجود در قالب وارد مذاب می شوند. برای رفع این مشکل باید محل اتصال به صورت مدور در نظر گرفته شود و همچنین محل اتصال راهبره و راهبره نیز باید به گونه ای طراحی گردد که از تغییر ناگهانی سرعت مذاب جلوگیری شود بطور کلی دو نوع سیستم راهگاهی فشاری و غیر فشاری، از نظر فشار روی مذاب و سرعت جریان مذاب وجود دارد.

سیستم فشاری (Pressurized gating system):

ویژگی سیستم فشاری آن است که سرعت سیلان مذاب در راهگاه فرعی و بر مبنای کل ارتفاع فرواستاتیکی مذاب در قالب تعیین می شود در حالی که سیستم غیر فشاری عامل تعیین کننده این سرعت ارتفاع مذاب در راهگاههای فرعی می باشد که کاملاً از مذاب پر نباشد و از طرف دیگر سیستم راهگاهی را هنگامی فشاری گویند که کنترل میزان مذاب ورودی به محفظه قالب توسط سطح مقطع بین راهگاه اصلی و همه راهگاههای فرعی انجام گیرد در این سیستم مجموع سطوح مقاطع راهگاه های فرعی کمتر از سطح مقطع راهگاه باربریز می باشد.

صنعت سیمان و قطعات سنگین ریخته گری

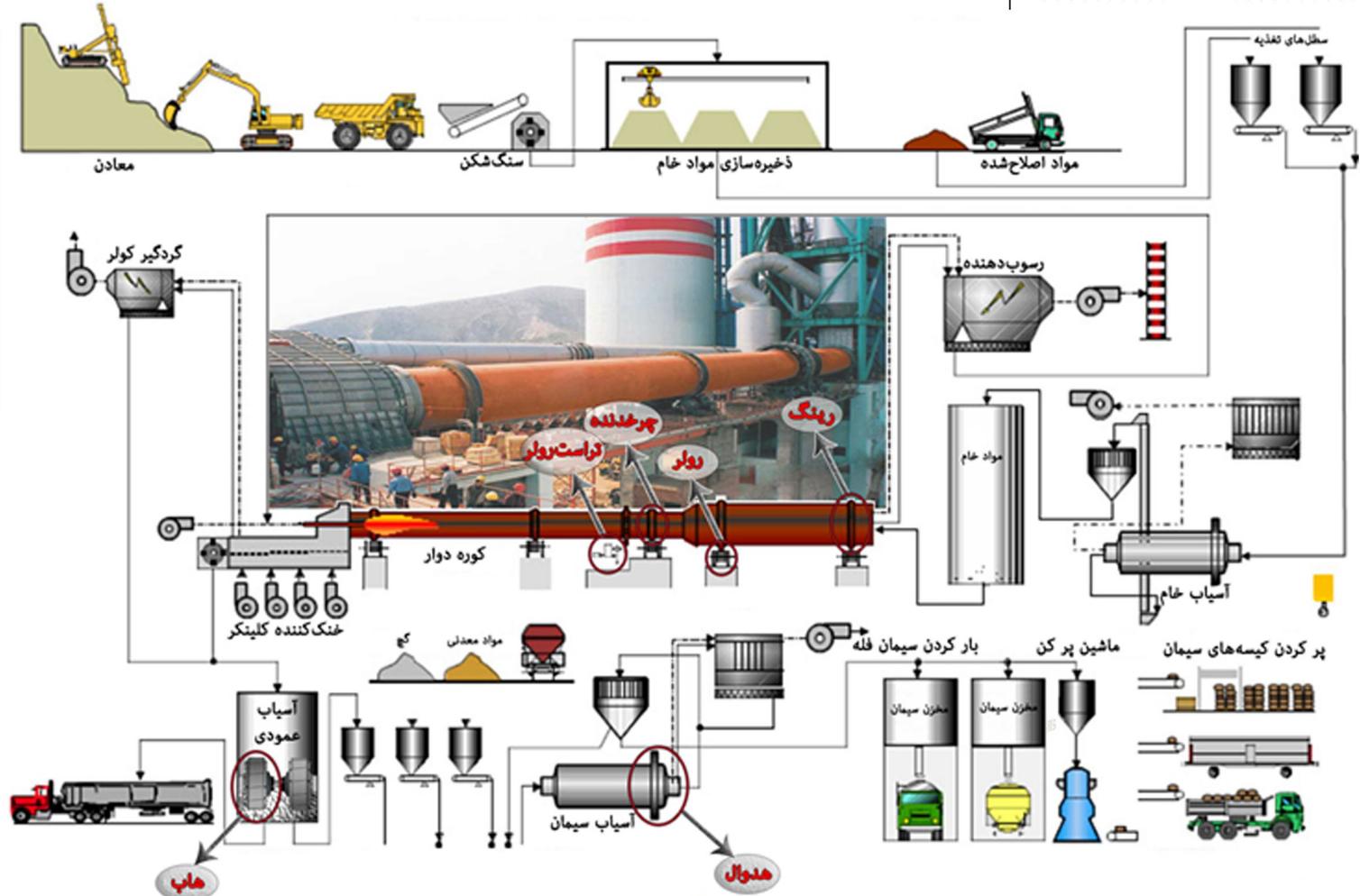
صنعت سیمان به عنوان یکی از صنایع استراتژیک و پیش نیاز اقتصادی طی دهه های اخیر می باشد که پیش از دهه 1380 و اوایل دهه 1390 افزایش عرضه و تقاضای خوبی را تجربه کرده است. مواد اولیه صنعت سیمان را سنگ آهن، سنگ گچ، سنگ سیلیس، سنگ آلومینیوم، سرباره و ... تشکیل می دهند که تمامی مواد اولیه از داخل کشور تهیه و تأمین می شود. در شکل زیر فرآیند تولید سیمان از ابتدا تا انتها مشخص شده است، همچنین نمونه قطعات سنگین ریخته گری به صورت شماتیک همراه با محل نصب آورده شده است.



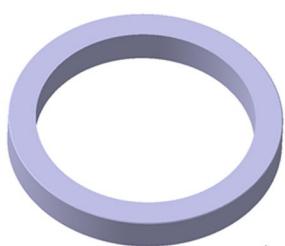
علی مشکین فر
کارشناس مکانیک و مک طراح



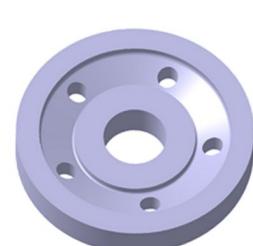
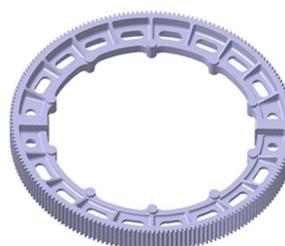
آرش باقریه
رئیس طراحی و تکنولوژی



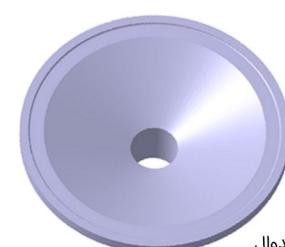
به همین منظور شرکت غلتک سازان با بهره گیری از تخصص کارشناسان و با دیپلماسی بومی سازی، قریب به 10 سال است که ریخته گری قطعات سیمانی را به صورت تخصصی با وزن 2 تا 30 تن اعم از فولاد و چدن انجام می دهد. قطعات مورد استفاده در این صنعت بسته به نوع و همچنین محل کاربرد دارای آنالیز شیمیایی، عملیات حرارتی و خواص مکانیکی متفاوتی می باشند. در شماره های بعدی ماهنامه در مورد کاربرد هر یک از قطعات و همچنین مشخصات فنی آن ها بحث خواهد شد. در ادامه تصاویری از قطعات مورد استفاده در صنعت سیمان که در شرکت غلتک سازان تولید شده آمده است:



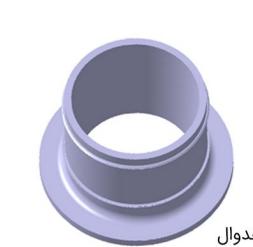
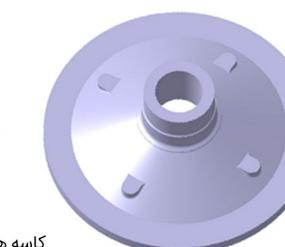
چرخ دنده و رینگ



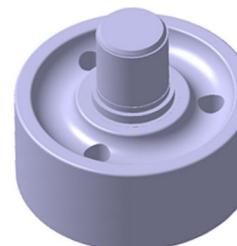
رولر و تراست رولر



کاسه هدواو



کاسه هدواو



کاسه هدواو

اقدامات واحد HSE

- ۱- به دستور مدیرعامل محترم مجموعه و در راستای حمایت از سیستم بهداشتی و اهمیت به سلامت خانواده محترم پرسنل، (بیست و سومین) بسته بهداشتی مقابله با کرونا بسته بندی و بین پرسنل توزیع گشت.
- ۲- اخذ تست های PCR / پایش مداوم روزانه با استفاده از سیستم طب یار صنعت
- ۳- معاینات بازگشت به کار و رعایت پروتکل های مربوط به چرخه طب کار
- ۴- کنترل و پایش مداوم جهت جلوگیری تجمعات و حفظ فاصله گذاری اجتماعی
- ۵- کنترل واکسیناسیون تمامی پرسنل



از شروع سال ۱۴۰۱ اماهیانه مسابقاتی با موضوع HSE برگزار خواهد شد که ۳ نفر منتخب که جواب جامع تری را داده باشند ماهیانه پاداش HSE تخصیص می یابد و علاوه بر آن به افرادی که بیشترین تعداد برگزیده شدن را در طول سال داشته باشند در انتهای سال نیز یک پاداش ویژه HSE اهدا می گردد.
به ۳ نفر از عزیزانی که پاسخ جامع تری به سوال ذیل ارائه نمایند پاداش HSE اهدا میگردد:
مهلت ارائه پاسخ های خود را به واحد ایمنی و بهداشت تحويل نمایید.
لطفاً پاسخ های خود را به واحد ایمنی و بهداشت تحويل نمایید.



سوال دومین مسابقه HSE:
ارگonomی چیست؟ کاربردهای ارگونومی در زندگی روزانه و صنعت را با ذکر مثال بیان کنید.

واحد HSE

پیگیری های عمدۀ واحد HSE در ماهی که گذشت

- ۱- تدوین تغییرات دستورالعمل تشویق و تنبیه HSE
- ۲- برگزاری اولین دوره مسابقه HSE در نشریه ماهنامه
- ۳- پیگیری سیستم جنرال هلت
- ۴- تدوین راهنمای اینترنتی پیمانکاران و میهمانان
- ۵- آغاز به کار فرآیند فرهنگ سازی بصری در محیط کار
- ۶- آغاز به کار پرسوه شناسایی ارزیابی رسک با متد جدید
- ۷- پیگیری خرید و به روزرسانی تجهیزات ایمنی و حفاظت فردی
- ۸- شروع مطالعاتی اصلاحات ارگونومی در شرکت

| موارد اعلانی صادر شده واحد ایمنی و بهداشت (فروردین ماه ۱۴۰۱) | | | | | |
|--|-------------|--------------|-------------|---------------|--|
| ردیف | تعداد اعلان | واحد مسئول | خاتمه یافته | در حال رسیدگی | |
| ۱ | ۱۲ | فنی و مهندسی | ۶ | ۶ | |
| ۲ | ۶۹ | نت عمومی | ۴۹ | ۲۰ | |
| ۳ | ۱۰ | نت اختصاصی | ۷ | ۳ | |

خلاصه اقدامات واحد HSE در راستای حذف شرایط نا ایمن در محیط کار

کنترل عملیات و بازرسی های مداوم واحد HSE درجهت حذف نقاط و شرایط نا ایمن منجر به صدور اعلان (دستورکاربرای واحد های متولی) می شود.

برترین های HSE سال ۱۴۰۱

اسامی منتخبین فروردین ماه به شرح ذیل می باشد:

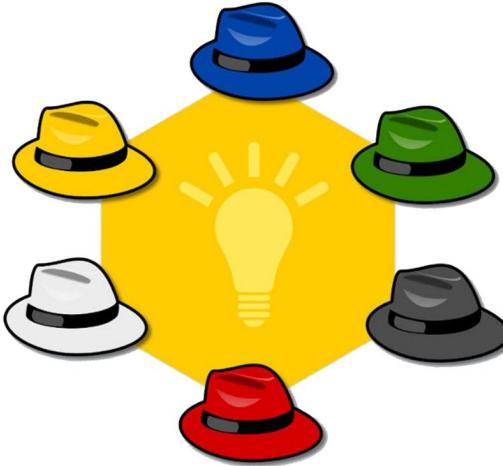


۶ کلاه تفکر



مهندس سامانه قاسمی
رنیس توسعه منابع انسانی و آموزش

تکنیک شش کلاه تفکر (six thinking hats technique) یکی از مهمترین تکنیک‌های خلاقیت است. ابداع کننده این تکنیک، ادوارد دوبونو (Edward de Bono) (پدر تفکر خلاق) است. ادوارد دوبونو را به عنوان نویسنده و متفکر می‌شناسند. عمدۀ فعالیت‌های او در زمینه شیوه‌های فکر کردن و آموزش تفکر خلاق است. او توانایی فکر کردن را یک مهارت و در واقع مهمترین مهارت انسانی می‌داند و معتقد است فکر کردن مهارتی آموختنی است و نباید آن را با هوش اشتباہ گرفت. تکنیک شش کلاه تفکر روشی برای اصلاح تفکر در فرد می‌باشد.



در این تکنیک شما با به سر گذاشتن هر کدام از کلاه‌ها مساله را از دیدگاه متفاوتی بررسی می‌کنید و با جمع بندی تمامی این دیدگاه‌ها می‌توانید به حل مساله بپردازید. آقای دوبونو که به عنوان مبدع نظریه «تفکر جانبی» هم شناخته می‌شود. در این تکنیک به تطور کلی با استفاده از شش سبک فکری، موضوع یا مسئله مورد نظر، بررسی می‌شود. برای هر یک از شش سبک فکری نیز یک کلاه با رنگ مخصوص در نظر گرفته شده است. در واقع رنگ کلاه‌ها نمایان‌گر طرز تفکر و نگرش افراد می‌باشد. برای استفاده از تکنیک ۶ کلاه فکری برای ارتقاء کیفیت تصمیم‌گیری‌ها، باید به تصمیم سر گذاشتن هر کدام از این کلاه‌ها فکر کنید.

هر کلاه فکری نوعی متفاوت از فکر کردن است. دوبونو با ارائه تکنیک شش کلاه تفکر، سعی می‌کند به کسانی که دورهم جمع می‌شوند، بیاموزد که تکبعدی فکر نکنند. به تفکر خود وسعت دهنده و آنگاه به راههای خلاق بیندیشند. در نهایت با یک هماهنگی مدبرانه نتایج را طبقه‌بندی کرده و در تصمیم‌گیری و حل مسائل از آن استفاده کنند.

در این تکنیک افراد با گذاشتن هر یک از کلاه‌ها بر سرشاران، سبک فکری‌شان را براساس رنگ کلاه‌شان تغییر می‌دهند. در واقع این افراد سعی می‌کنند نقش بازی کنند. یکی از مهمترین موانع تفکر در زمینه‌های مختلف، عملکرد تدافعی ما است. ما با گذاشتن هر یک از کلاه‌ها بر سرمان، این فرصت را به خودمان می‌دهیم تا بدون تعصب و پیش‌داوری، در نقش خصوصیات فردی آن کلاه، درباره موضوعات مختلف فکر کنیم و حرف بزنیم. هدف اصلی در شش کلاه تفکر پیش تفکر موازی است. یعنی ما بتوانیم به شکلی شفاف صادقانه نسبت به یک مساله، خلاق، مستند، احساسی، مثبت، منفی و سازماندهی شده فکر کنیم. در این روش مدیر جلسه، ابتدا صورت مساله را دقیق و شفاف بیان می‌کند و سپس از شرکت کنندگان با نظری طراحی شده می‌خواهد که فقط یک بخش از نظرات خودشان را بیان کنند. به طور مثال، وقتی کلاه زرد به شکل سمبولیک بر سر افراد است همه با روشی بینی و امید مساله را می‌بینند. با کلاه زرد افراد فقط هر نکته مثبتی به ذهن‌شان رسید مطرح می‌کنند. و بر عکس وقتی کلاه سیاه را بر سر دارند همه در مورد رسک‌ها و نکات منفی صحبت می‌کنند. دوبونو سعی می‌کند به کسانی که دور هم جمع می‌شوند، بیاموزد که تک بعدی فکر نکنند و به تفکر خود وسعت دهنده و آنگاه به راههای خلاق بیندیشند و با یک هماهنگی مدبرانه نتایج را طبقه‌بندی کرده و در تصمیم‌گیری از آن استفاده کنند.

۱- سبک فکری هر کدام از کلاه‌های رنگی به شرح زیر است:

- سفید، رنگی خنثی و منفعل است. کلاه سفید با موضوعات و شکل‌های انفعالي سر و کار دارد. کسی که این کلاه را بر سر گذاشته، واقعیت‌ها را بدون هیچ‌گونه قضاوتی مورد کنکاش قرار می‌دهد.
- رنگ قرمز نشانه خشم، شور و هیجان است. در کلاه قرمز بینش هیجانی و جنبه‌های احساسی و غیر استدلالی مدعی نظر می‌باشد. در واقع این رنگ کلاه ابزار مناسبی برای بیرون ریختن احساسات است.
- رنگ سیاه نشانه منفی‌نگری و افسردگی است. بنابراین فردی که با این رنگ کلاه در جلسه حضور پیدا می‌کند، جنبه‌های منفی و بد بینانه موضوع را ابراز می‌کند.
- رنگ زرد نشانه آفتاب و مثبت است. فرد صاحب کلاه زرد جنبه‌های مثبت و خوشبینانه موضوع را مورد بررسی قرار می‌دهد.
- رنگ سبز نشانه رویش و باروری است. به همین جهت از کلاه سبز برای ابراز ایده‌ها و راه حل‌های جدید و خلاقانه استفاده می‌شود.
- رنگ آبی سرد است. این کلاه کنترل کننده و سازمان دهنده اندیشه‌ها است. کسی که این کلاه را بر سر گذاشته، نظرات بقیه کلاه‌ها را مورد ارزیابی قرار داده و سازماندهی می‌کند.

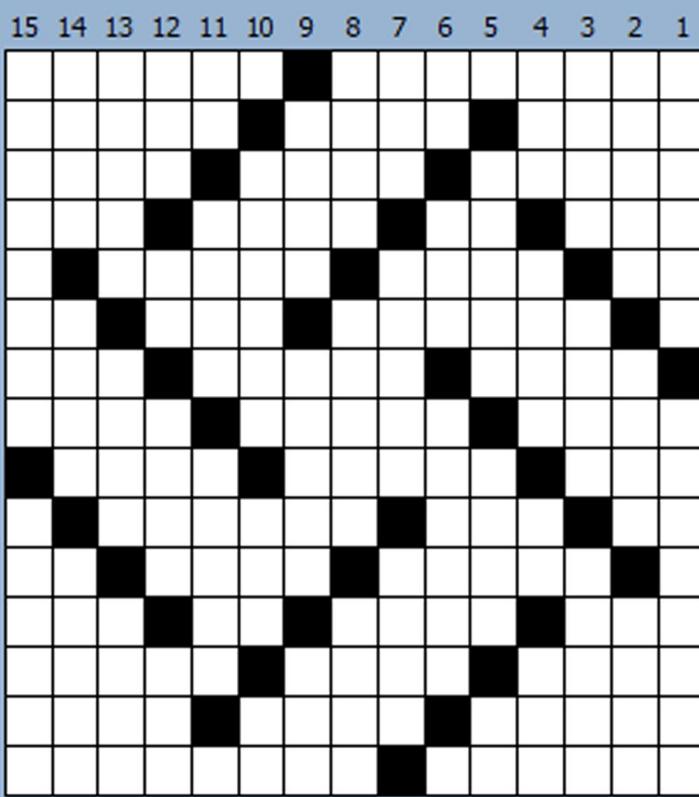




مسابقه خانواده غلتک سازان

مسابقه جدول کلمات

آن دسته از عزیزانی که جدول ذیل را به درستی حل نمایند، به قید قرعه جوایز نقدی اهدا خواهد شد.



افقی
۱-فیزیک دان و فیلسوف اتریشی - از ترکیبات مهم آب و هوا ۲-جاده شنی -
کوخ - بود هر که دانا بود ۳-از آثار آناتول فرانس - بسیار حمله
کننده و ازالقاب مولا علی (ع) - رهبر سرخ جامگان ۴-هراس و هوول - آب
بسـتـه - فـرـیـاد و فـقـان - زـیرـکـی و درـایـتـ ۵-اسـبـ تـرـکـی - اـزـ وـسـایـلـ پـرـواـزـ
مـسـطـوـرـهـ وـمـدـلـ ۶-طـاقـتـ فـرـسـاـ وـسـنـگـینـ - نـوعـیـ زـیرـانـدـازـخـاوـایـدـنـ - مـکـانـ
وـمـحـلـ ۷-زـینـهـارـوـامـانـ - مـرـجـبـاـ - تـرـیـتـ ۸-اـکـنـونـ - طـوفـانـ وـکـولاـکـ - نـوعـیـ
مـیـوهـیـ پـرـزـدـارـ ۹-اذـنـ وـاجـازـهـ - پـرـدـاخـتـ - تـوـتـیـاهـ ۱۰-باـشـگـاهـیـ درـفـرـانـسـهـ - اـزـ بـیـ
مـهـرـگـانـ - تـنـخـواـهـ ۱۱-الـاـتـرـیـنـ درـجـهـ اـیـشـارـ - سـمـتـ چـپـ - یـادـاشـتـ ۱۲-وـلـیـتـیـ
درـهـنـدـوـسـتـانـ - نـمـونـکـ - تـصـدـیـقـ انـگـلـیـسـیـ - اـهـرـیـمـنـ ۱۳-مـخـلـوقـاتـ - زـ
دـلـ پـیـرـ بـرـنـاـ بـودـ - نـگـاهـ کـرـدـنـ ۱۴-رـیـوـاسـ - مـسـتـمـنـدـ وـدـرـوـیـشـ - نـوعـیـ
فلـزـنـقـهـ اـیـ ۱۵-اـسـتـطـاعـتـ - شـاعـرـ سـایـهـ عمرـ

عمودی
۱-الفـرـشـ وـخـطاـ - حـفـظـ عـزـتـ وـاحـتـرـامـ ۲-نـقـلـ کـرـدنـ - فـضـایـیـ کـهـ عـنـاصـرـ
تاـبـلـوـ درـآـنـ قـرـارـگـفـتـهـ - کـاوـاـکـ وـمـیـانـ خـالـیـ ۳-بـادـخـنـکـ - پـهـلوـ وـجـنـبـ - سـبـاحـ
وـآـبـ باـزـ ۴-رـاسـتـ وـبـلـنـدـ - قـوـسـ - مـخـفـفـ کـوـهـ - محلـیـ درـمـکـهـ ۵-جـنـبـنـدـهـ وـ
هـرـبـاسـپـ - پـارـسـنـگـ تـرـازـوـ - مـاهـ کـمـ حـرـفـ ۶-کـامـلـ - گـاوـآـهـنـ - صـبـحـگـاهـ
۷-سـرـنـدـ - رـنـجـرـ - سـكـ ۸-ماـهـ - لـعـنـ کـرـدـنـ - رـعـدـ ۹-مـهـرـاسـ - نـوعـیـ گـلـ - مـلـکـ
وـسـلـطـانـ ۱۰-اـزـ مـوـسـيـقـیـ دـانـانـ اـيـرـانـ قـدـيمـ - دـهـ سـانـتـیـ - يـكـ منـ تـبـرـیـزـ
۱۱-گـرـبـهـ - منـورـ - پـلـتـیـکـ ۱۲-ثـالـثـ - منـقارـ - گـوشـهـ - جـلـوـگـیرـیـ ۱۳-تـعـدـادـ اـفـرـادـ
يـكـ تـیـمـ قـوـتـیـالـ - چـادـرـ - خـالـوـ ۱۴-کـهـنـهـ - اـزـجـاـزـاـنـدـوـنـزـیـ - اـزـ آـنـ شـکـرـ مـیـگـرـنـدـ
۱۵-اـزـشـهـرـهـایـ ژـاـپـنـ - پـیـ درـ پـیـ

متولیدین اردیبهشت ماه

ضمـنـ عـرضـ تـبـرـیـکـ بـهـ منـاسـبـتـ سـالـرـوـزـ تـولـدـ پـرـسـنـلـ گـرـانـقـدـرـ شـرـکـتـ غـلتـکـ سـازـانـ سـپـاهـانـ، بـرـایـ عـزـیـزـانـ تـنـدـرـسـتـنـ، شـادـکـامـیـ وـ عـزـتـ رـاـ آـزـرـوـمـنـدـیـمـ.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----------------|---|-------------------|---|------------------------|---|------------------------|---|-------------------------------|---|-----------------------------|--|--------------------------|---|-------------------------|---|------------------------|---|--------------------------------|
|  | احمد کریان 1004 |  | شهرزاد شبانی 1054 |  | محمد سلیمانی 1072 |  | حـمـدـهـ جـافـرـ 1074 |  | حـبـیـبـ اللهـ رـشـیدـیـ 1079 |  | ابـراهـیـمـ شـرـیـفـیـ 1310 |  | مجـدـیـ بـخـیـارـیـ 1339 |  | یـاسـرـ اـهـمـدـیـ 1486 |  | مهـدـیـ دـاؤـدـیـ 1498 |  | مـهـدـیـ قـدـیـمـ خـانـیـ 1503 |
|  | ramezani 1542 |  | سعید محمدی 1579 |  | مorteza soleymani 1640 |  | جلـلـ شـرـیـازـیـ 1653 |  | حمـدـ قـدـرـیـ 1665 |  | سـعـیدـ حـیدـرـیـ 1700 |  | سـعـیدـ حـیدـرـیـ 1822 |  | محمد کاظمیان 1856 |  | امـنـ خـادـمـیـ 1864 |  | عبدـالـمـالـکـ اـهـمـدـیـ 5008 |

