

۲۵ امین همایش رتبه بندی ۵۰۰ شرکت برتر کشور

عنوان برتر صادراتگرا با رتبه ۱۵۹ از ۵۰۰ شرکت برتر در کشور «(۲)



واحد طراحی و تکنولوژی غلتک سازان سپاهان
تولید قطعات پیچیده و High Tech
برای اولین بار در کشور (دانش بنیان) «(۷)



واحد تحقیق و توسعه شرکت غلتک سازان سپاهان

روئیایی از کتاب تخصصی اطلس عیوب شمش «(۳)

سازمان مدیریت سبز کشور
کسب رتبه ۱۵۹ از بین ۵۰۰ شرکت برتر صنعت سلامت محور «(۹)



کسب رتبه ۱۵۹ از بین ۵۰۰ شرکت برتر کشور «(۷)

واحد برتر صادراتگرا



اداره کل تامین اجتماعی استان اصفهان

کسب رتبه سطح ۱۵۹ از ۵۰۰ شرکت برتر کارآفرین و کارفرما استان اصفهان «(۲)



دانشگاه صنعتی اصفهان

افتتاح مرکز نوآوری شرکت فولاد مبارکه



پیام نوروزی مدیر عامل

بنام حضرت دوست که هر چه داریم از اوست
خورشید همیشه فروزان غلتک سازان سپاهان
از این باد امداد خواهی چراغ دل برافروزی
ز کوی یار می آید نسیم باد نوروزی

به رسم همیشه، بهترین، زیباترین، صمیمانه‌ترین و بالحساس‌ترین تشرکرهای قدردانی‌ها و سپاس‌ها را به شما دوستان خوبیم تقدیم می‌کنم که در این سال‌های همکاری با همدلی و همراهی، همیشه مایه مباهات، افتخار، غرور و سربلندی شرکت غلتک سازان سپاهان بوده و هستید. همچنین از شما خانواده‌های گرامی بی‌نهایت سپاسگزارم که شرایط را برای همکارانم فراهم کردید تا بتوانند زمان بیشتری در شرکت حضور داشته باشند و موفقیت‌های بزرگی را بزرگی را بدست آورند.

سال ۱۴۰۱ به پایان رسید و سال جدید از راه رسید. نوروز را که زیباترین شعر زندگی و شادترین آهنگ هستی است به شما همکاران عزیز و خانواده‌های محترم تبریک عرض می‌کنم و از خدای مهربان می‌خواهم که سالی پر از خیر و برکت و خوبی در انتظارتان باشد و باز هم از صمیم قلب آرزو می‌کنم در سال جدید شادی، تدرستی و سربلندی مهمان همیشگی خانه شما باشد.

سال ۱۴۰۱ با همه تلحی‌ها، شیرینی‌ها و فراز و نشیب‌هایی که داشت کوله‌بار تجربه ما را پریارتر و گرانبهاتر کرد و سال جدید فرصتی است که با تلاش بیشتر، انگیزه‌ای مضاعف و همتی والاتر و از همه مهمنتر با همدلی و همراهی بی‌نظیر شما عزیزان، موفقیت‌ها و دستاوردهای بزرگتری را در کارنامه پرافتخار شرکت غلتک سازان سپاهان به یادگار بگذاریم.

سال ۱۴۰۱ با اجرای پروژه‌های متعدد و با تولید ۲۰۵ هزار تن محصول به پایان رسید و با توجه به زیرساخت‌هایی که فراهم شده و برنامه‌ریزی‌هایی که انجام شده، سال ۱۴۰۲ را با هدف تولید ۲۵۰ هزار تن محصول آغاز می‌کنیم.

با انجیزه و خلاقیتی که از شما یاران وفادار سراغ دارم، مطمئناً پایان سال ۱۴۰۲ از مrz ۲۵۰ هزار تن عبور خواهیم کرد و جشن موفقیت، همدلی و همراهی برگزار خواهیم کرد.

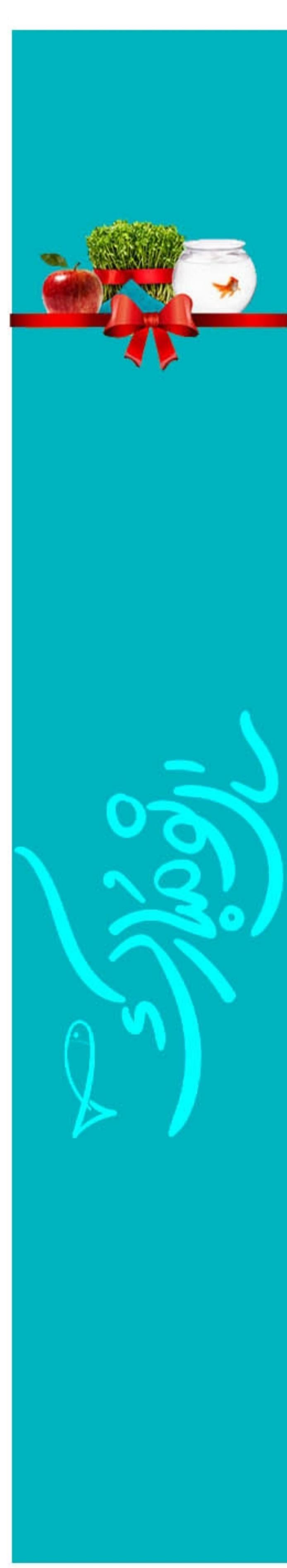
همیشه با تأکید گفته‌ام که شما همکاران خوبیم بزرگترین و مهمترین سرمایه شرکت هستید و ما تمام تلاش خود را برای حفظ سلامتی و آرامش روانی شما عزیزان بکار گرفته‌ایم و مایه افتخار است که سال ۱۴۰۱ بعنوان شرکت برتر در حوزه صنعت سلامت محور انتخاب شده‌ایم.

در راستای تکریم پرسنل، بهبود سیستم پاداش بهره‌وری در دستور کار است و این قول را به شما همکاران خوبیم می‌دهم که از حقوق خرداد ماه اجرایی شود.

در پایان از همه شما همکاران خوبیم با بت سال‌ها همدلی، همراهی و مشارکت سازنده بی‌نهایت سپاسگزارم و تا فتح قله‌های موفقیت همراه هم هستیم.

به رسم همیشه به امید آینده‌ای بهتر از گذشت.

مدیر عامل - محمود ذاکر

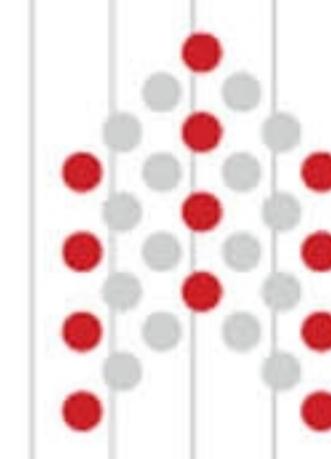




درخشش دوباره در همایش رتبه بندی شرکت های برتر ایران (IMI-100)

غلتک سازان سپاهان شرکت برتر صادراتگر با رتبه ۱۵۹ از بین ۵۰۰ شرکت برتر کشور

در چشم انداز پنج ساله غلتک سازان باید رشد ملی به صورت تصاعدي اتفاق آورد و برای دستیابی به حداکثر سودآوری و بهره وری، توجه ویژه ای امور دانش بنیان تکنولوژی در راستای بررسی و رفع نیاز داخل و موضوع صادرات به کشور های درخواست کننده و توسعه سبد محصولات متنوع و سرمایه گذاری در بالادست زنجیره، از جمله این اقدامات است.



به گزارش روابط عمومی در این همایش که روز دوشنبه سوم بهمن ماه با حضور مقامات و مدیران شرک تهای برتر ایران در مرکز همایش های بین المللی صداوسیما برگزار شد، از سوی سازمان مدیریت صنعتی، شرکت های برتر بر مبنای ۳۲ شاخص اصلی از جمله میزان فروش، ارزش افزوده، تعداد کارکنان، اشتغال، دارایی ها، بهره وری، صادرات و تأثیر در اقتصاد کشور معرفی شدند و با توجه به دستاوردهای ذکور از محمود ذاکر مدیرعامل این شرکت با اهدای لوح، تقدير به عمل آمد.

در بیست و پنجمین همایش رتبه بندی شرکت های برتر ایران (IMI-100)، شرکت غلتک سازان با کسب رتبه ۱۵۹ بین ۵۰۰ شرکت برتر کشور، رتبه برتر در گروه فلزات اساسی، رتبه نخست در از نظر صادرات و ارز آوری خوش درخشید.

افتخار آفرینی

در این مراسم مدیرعامل سازمان مدیریت صنعتی ایران گفت: نقش آفرینی در داخلی سازی محصولات، توسعه کارآفرینی و اشتغال زایی، اثرباری در افزایش همچنین به گفته این مقام مسئول در ایران سهم گروه فراورده های نفتی ۱۷ درصد از کل ۵۰۰ شرکت، پتروشیمی ۱۶ و گروه فلزات ۱۵ درصد است؛ اما در ترکیه سهم گروه فراورده های نفتی ۱۴ درصد، انرژی ۱۲ درصد و فلزات اساسی ۸ درصد از کل ۵۰۰ شرکت است. در آمریکا گروه فروشگاه ها نزدیک ۲۰ درصد، مؤسسات بیمه ای ۸ و رایانه و فعالیتهای وابسته ۷ درصد از کل ۵۰۰ شرکت هستند. مدیرعامل سازمان مدیریت صنعتی همچنین گفت که اولین شرکت برتر دنیا بیش از ۵۷۰ میلیارد دلار فروش داشته و اولین شرکت برتر ایران بیش از ۱۱ میلیارد دلار فروش داشته است. به عبارت دقی قتر فروش اولین شرکت جهان نزدیک به ۴۹ برابر فروش اولین شرکت ایران و فروش پانصد میلیون شرکت جهان ۲۴ برابر اولین شرکت ایران است. همچنین فروش اولین شرکت برکیه ۶۴ برابر اولین شرکت ایران و فروش صدمین شرکت ایران در حوزه پتروشیمی، فراورده های نفتی و فلزات و شرکت های چند رشته ای هستند؛ اما پنج شرکت برتر دنیا در گروه فروشگاه ها و انرژی هستند. در ۵۰۰ شرکت دنیا فروشگاهها ۱۰ درصد، فراورده های نفتی ۹، مؤسسات بیمه های ۹، بانکها ۷ و وسائل نقلیه ۷ درصد سهم دارند؛ اما در ایران فراورده های نفتی ۱۷ درصد، پتروشیمی ۱۶، فلزات اساسی ۱۵، بانکها ۱۳ و شرکت های چند رشته ای ۸ درصد سهم دارند.



شرکت غلتک سازان سپاهان منتخب سطح یک کارآفرین و کارفرما چهره برتر استان اصفهان

در نهمین جشنواره چهره های برتر حوزه کارآفرینی سال ۱۴۰۱ استان اصفهان که در ۹ اسفندماه ۱۴۰۱ برگزار شد، از سوی مدیر کل تامین اجتماعی استان اصفهان، لوح سپاس چهره برتر حوزه کارآفرینی استان اصفهان به نماینده مدیرعامل شرکت غلتک سازان سپاهان جناب مهندس محمود ذاکر اهدا شد.

در بخشی از این لوح آمده است:

تحقیق اهداف بلند سازمان تامین اجتماعی مرhoneh تلاش خستگی ناپذیر و عدالت محور مدیران و شرکای اجتماعی این سازمان است. حسن تدبیر و تلاش موفق جنابعالی در مسیر تولید و دستیابی به اهداف ارزشمند صنعت برای نیل به اقتصادی پویا و توسعه پایدار نظام بیمه تامین اجتماعی بین افشار مختلف قابل تقدير است.

به پاس همت عالی شما در بازار تولید، کار و سرمایه و همچنین به جهت اهتمام به مشارکت فعالانه، مفید و مطلوب در راستای تعامل موثر با سازمان تامین اجتماعی، این لوح سپاس در سال ۱۴۰۱ که مزین به نام «تولید، دانش بنیان، اشتغال آفرین» است، به محضر گرانقدرتان به عنوان منتخب «نهمین جشنواره استانی چهارمین جشنواره چهره های برتر حوزه کارآفرینی سال ۱۴۰۱» در استان اصفهان تقدير می گردد.



« برای اولین بار در کشور انجام شد »

رونمایی از کتاب تخصصی "اطلس عیوب شمش فولادی ریخته گری مداوم"



آرش باقریه

مدیر تحقیق و توسعه



اطلس عیوب شمش فولادی ریخته گری مداوم

اطلس عیوب شمش فولادی ریخته گری مداوم

www.ghaltaksazan.com

Continuous Casting Steel Billet Defects

شرکت غلتک سازان سپاهان به عنوان بسک مجموعه ناخensus و کپس با هدف ریخته گری قطعات سنتکن و فروق سنتکن جذب و فولادی و همچنین تولید شمش فولادی به روش ریخته گری مداوم با ظرفیت تولید سالانه ۲۰۰۰۰ تن از این نوع قطعات چدنی و فولادی تا وزن ۱۲۰ تن و همچنین ۲۰۰۰۰ تن شمش فولادی تأسیس گردید. از سالان و فناهای تولیدی مشهود به سالان ریخته گری قطعات سنتکن، گورهای عملیات حرارتی با ظرفیت ۱۲۰ تن قطعه و دقت دنیا پس از سالان و همچنین گری مداوم شمش فولادی، گورهای افزایشی با ظرفیت تأمین ملاب تا وزن ۱۵۰ تن، سالان های تکمیل و اسلامه سازی، کارگاه مدل سازی جبوب و قوم، آثارهای مواد اولیه و محصول و همچنین مجموعه از پاپنگاهی اشاره کرد.



شرکت غلتک سازان سپاهان معیار پذیرش شمش فولادی ریخته گری مداوم

توضیحات	معیار پذیرش	عنوان عیوب	نوع عیوب
	Max number of Pin holes = 10 Pin holes in 100 cm ² Diameter = Max 3 mm and Depth = 2 mm	حرفره های سطحی (Pin Hole)	۱
	W/d min 5 Max d = 3 mm Max length of pit area = 50 cm ²	تورفتگی (Pit)	۲
	Not allowed	ترک عرضی (Transverse Crack)	۳
	Not allowed	ترک عرضی در گوش (Transverse Corner Crack)	۴
	Not allowed	ترک طولی (Longitudinal Crack)	۵
	Not allowed	ترک ستاره ای (Star Crack)	۶
	Not allowed	ترک میانی (Intermedial Crack)	۷
	Not allowed	ترک قطری (Diagonal Crack)	۸
	Max Length= 8 mm Max Depth = 2 mm	رد نوسان (Oscillation Marks)	۹
	Not allowed	کمرند (Casting Arrest Mark)	۱۰
	Max Depth = Max 3 mm Max Area = Max 20 cm ²	سرباره (Entrapped Scum)	۱۱
	Max Depth =5 mm	رد غلتک (Scratch)	۱۲
	h = max 5 mm	برش کنگره ای (Cutting burr)	۱۳
	Max = 1 mm	روی هم افتدگی شمش (Overlapping metal)	۱۴
	Max = 10mm	شره مذاب (Beard)	۱۵

صنایع فولاد از جمله صنایع کلیدی و مادر است که با توجه به سهم آن در صنایع نظیر حمل و نقل، ساختمان، ماشین آلات و غیره، سرانه مصرف آن به عنوان شاخصی از توسعه یافته‌گی محسوب می‌شود و نقش غیرقابل انکاری در رشد و توسعه صنعت دارد. با توجه به راه اندازی کارخانجات بزرگ ریخته گری مداوم شمش در کشور و همچنین تولید روزافزون این محصول وجود شرایط مساعد جهت صادرات، لازم است به موازات افزایش تولید، کیفیت شمش تولیدی نیز در حد مطلوب باشد. از جمله مشکلات عمده در راستای تولید و تحويل شمش‌های فولادی عدم شناخت کامل ماشین ریخته گری مداوم و قسمت‌های مختلف آن می‌باشد. همچنین می‌توان به نبود معیارهای مربوط جامع و عدم تسلط بر موارد مربوط به انواع عیوب شمش و شناخت دلایل بُروز راهکارهای حذف آنها در طی فرآیند تولید و نهایتاً اصلاح و حذف عیوب ایجاد شده، قبل از تحویل به مشتری اشاره کرد.

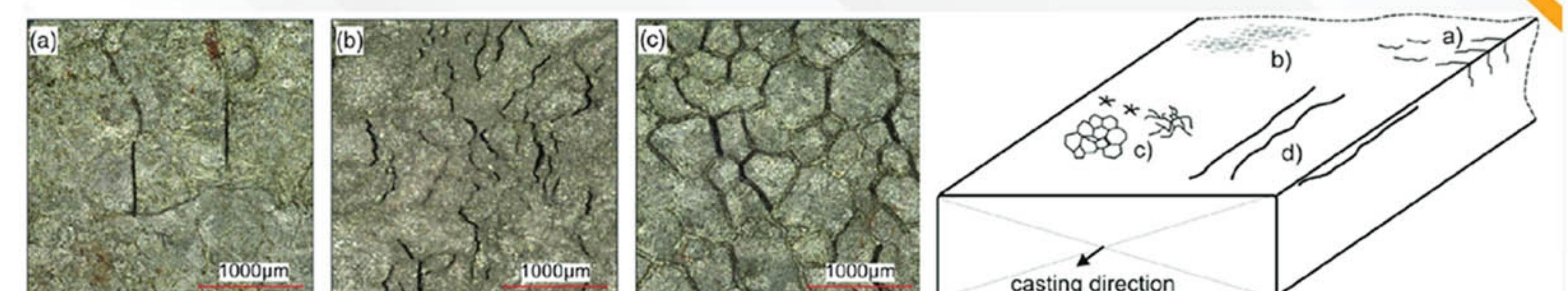
وجود اطلاعات پراکنده و همچنین ارائه نظرات مختلف و متفاوت از سوی کارشناسان و صاحب نظران این صنعت - در زمینه تولید و تحويل شمش ریخته گری مداوم - ضرورت جمع آوری اطلاعات مناسب در این زمینه و همچنین تعریف معیارهای مربوط به عیوب را نشان می‌داد. کتاب حاضر تحت عنوان «اطلس عیوب شمش فولادی ریخته گری مداوم» اولین کتاب است که به طور جامع به بررسی عیوب شناخته شده در شمش‌های فولادی که تاکنون شناسایی شده، به صورت یکجا و مصوّر پرداخته است. جمع آوری و ثبت اطلاعات با هدف تدوین کتاب مذکور از سال ۱۳۹۷ آغاز شد و پس از تشكیل کارگروهی از افراد متخصص در شرکت غلتک سازان ماموریت و هدف اعضا مشخص گردید.

برای تهییه مطالب کتاب حاضر، علاوه بر منابع معتبر علمی داخلی و خارجی، از تجربیات کارشناسان مختلف - چه در صنعت ریخته گری و چه در صنعت نورد استفاده شد. همچنین بخشی از مندرجات این کتاب، ماحصل داشش بوجود آمده در شرکت غلتک سازان سپاهان است که سعی گردید موارد مذکور به صورت عملی و بر اساس تجربه و مطابق محک واقعی موردازیابی قرار گیرد.

فصل اول کتاب به معرفی تجهیزات ریخته گری مداوم اختصاص یافته و به طور کاربردی به فرآیند کاری هر یک از اجزای آن تجهیزات اشاره شده است.

فصل دوم مربوط می‌شود به تصاویر عیوب، دلایل بُروز و پیش آمد هر عیوب و راهکارهای حذف آنها و همچنین اطلاعات دیگری درخصوص هر عیوب مطرح گردیده است. به طور کلی هدف از تهییه کتاب حاضر معرفی یک منبع و مرجع درخصوص شناسایی عیوب شمش ریخته گری مداوم و شناخت معیارهای پذیرش این عیوب می‌باشد.

در چاپ اول تعداد ۵۰۰ نسخه از این کتاب به چاپ رسید و با توجه به اینکه هدف شرکت غلتک سازان از تدوین این کتاب کمک به صنعت کشور با نگاه انجام یک کار فرهنگی میباشد تصمیم برآن شد که این کتاب در اختیار اساتید دانشگاه، کارشناسان صنایع مربوط و همچنین شرکتهای تولید کننده شمش قرار گیرد.



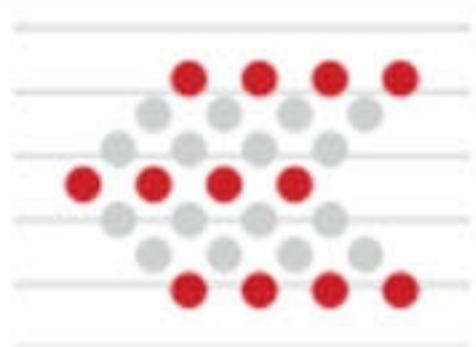


جشنواره نوآوری برتر ایرانی هر ساله به همت معاونت علمی و فناوری ریاست جمهوری و دفتر توسعه فناوری و نوآوری‌های دانشگاه صنعتی شریف برگزار می‌گردد. هفتمنی دوره این جشنواره با هدف توسعه اقتصاد ملی و حمایت از نوآوری‌های داخلی در بهمن ماه ۱۴۰۱ در محل همایش‌های دانشگاه صنعتی شریف برگزار شد. هدف از برگزاری این جشنواره شناسایی و انتخاب نوآوری‌های شرکت‌های ایرانی در چهار بخش محصول، نوآوری در خدمت، نوآوری در فرآیند و نوآوری در کسب و کار می‌باشد. بی‌شک توسعه و اشاعه فرهنگ تقدیر از نوآوران برتر می‌تواند ضمن توسعه اقدامات ارزشمند در این حوزه، زمینه ارائه محصولات و خدمات بهتر به صنایع مختلف را فراهم آورده و در مرحله بعد موجب توسعه اقتصاد دانش‌بنیان، تقویت زیست بوم نوآوری کشور و راهگشای توسعه صادرات و کسب درآمد‌های ارزی از بازارهای بین‌المللی نیز باشد. جایگاه اثربخشی ویژه نوآوری‌های منتخب، تمرکز بر نوآوری‌های مشتری محور و تمرکز بر محتواهای بومی نوآوری‌ها جزو رویکردهای اساسی جشنواره می‌باشد.

در طی برگزاری این دوره شرکت غلتک سازان سپاهان موفق شد به عنوان یک شرکت دانش‌بنیان و توانمند در صنعت ریخته گری با معروفی محصولات تولیدی و ارائه دستاوردها و توانمندی‌های خود در زمینه تولید محصولات ریخته گری در کنار شرکت‌های بزرگی چون ذوب آهن اصفهان، صنایع ملی مس، فولاد خوزستان و فولاد اکسین در این جشنواره حضور داشته باشد. برگزاری همایش مدیران تحقیق و توسعه کشور در صنایع مختلف به عنوان بخشی از این جشنواره، با هدف بررسی شرایط صنعتی کشور و همچنین ارائه پیشنهادات در خصوص ارتباط بیشتر صنعت و دانشگاه با هدف افزایش دانش فنی و تولید محصولات خاص به صورت داخلی از دیگر بخش‌های این جشنواره بود.



افتتاح مرکز نوآوری شرکت فولاد مبارکه در دانشگاه صنعتی اصفهان



مرکز نوآوری شرکت فولاد مبارکه در دانشگاه صنعتی اصفهان با هدف استفاده حداقلی از توان علمی دانشگاه‌ها در زمینه اولویت‌های شناسایی شده صنعت فولاد، با حضور مدیرعامل و تعدادی از معاونان فولاد مبارکه، رئیس دانشگاه صنعتی اصفهان و مدیرعامل شرکت پشتیبانی و توسعه فناوری نوآوری فولاد مبارکه افتتاح شد.

به گزارش خبرنگار فولاد، محمدیاسر طی بinya، مدیرعامل فولاد مبارکه، در این آیین، طی سخنانی با اشاره به اهمیت و جایگاه نوآوری در دنیای امروز گفت: فولاد مبارکه با ایجاد مرکز نوآوری در دانشگاه صنعتی اصفهان در صدد نقش آفرینی در تحقق آرمان‌های تمدن اسلامی- ایرانی است.

وی در بخش آغازین سخنان خود ضمن گرامیداشت ایام دهه فجر خاطرنشان کرد: آن هدف مقدسی که امام خمینی (ره) در انقلاب اسلامی تعریف و دنبال کردند، صرفاً تغییر رژیم نبود، بلکه پایه گذاری تمدن نوین اسلامی- ایرانی بود. در دهه های گذشته افتخارات ارزشمندی در جمهوری اسلامی رقم خورده، اما با هدف گذاری تمدن اسلامی- ایرانی مورد نظر بنیانگذار انقلاب اسلامی همچنان فاصله دارد.

طی بینای گفت: دلیل همزمانی ایجاد مرکز نوآوری فولاد مبارکه در دانشگاه صنعتی اصفهان با دهه مبارک فجر این است که یکی از پایه‌های ایجاد تمدن اسلامی- ایرانی، برداشت چنین گام‌هایی به منظور تحقق نوآوری است.



شرکت غلتک سازان سپاهان که یک شرکت پیشرو در حوزه تولیدات محصول دانش‌بنیان با حضور در این رویداد که بر محوریت معرفی شرکت و محصولات توانمندی‌ها را به منصه ظهر رسانید.

شرکت فولاد مبارکه یکی از مشتریان بزرگ شرکت غلتک سازان سپاهان بوده که عمدۀ محصولات درخواست از نوع پاتیل‌های سرباره، چرخ دنده، ... می‌باشد که به عنوان یکی از شرکت‌های مهم در حوزه اجرای پروژه‌های ملی و فرآملی گام در این عرصه برداشته است.

در این نمایشگاه مدیرعامل محترم شرکت فولاد مبارکه طی بازدید از شرکت غلتک سازان سپاهان و بیان این موضوع که این شرکت یکی از معتبرترین همکاران ما در عرصه فولاد و ریخته گری بوده و توانسته بخش عمدۀ نیازهای فولاد مبارکه را رفع نماید.

از همین رو با بیان این که غلتک سازان به عنوان شرکت دانش‌بنیان توانسته خود را در زمرة شرکت‌های برتر کشور مطرح نماید و با دانش فنی و تخصص حوزه فولاد و ریخته گری محصولات استراتژی را تولید و در مدار مصرف داخل و حتی صادرات روانه کند. از نکات بارز این شرکت، داشتن اولین استاندارد ملی شمش در ایران و همکار اداره استاندارد است که خود نشان از با کیفیت بودن محصولات تولیدی همتراز با استانداردهای بین‌المللی و صادراتی می‌باشد.

این شرکت همچنین دارنده اولین نشان استاندارد انطباق محصول در ایران هم می‌باشد که از لحاظ کیفی محصولات خود را با بالاترین کیفیت به خارج از کشور صادر نماید.



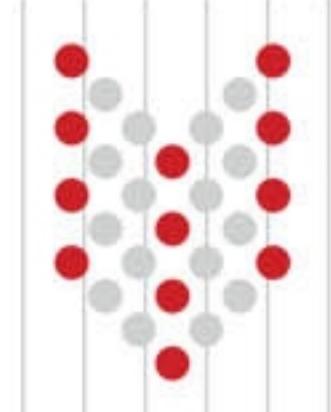
آب، حیاتی ترین ماده زندگی بخش در جهان



آب به عنوان حیاتی ترین ماده زندگی بخش در جهان شناخته می‌شود. در کشور ما سهم مصرف آب در بخش کشاورزی حدود ۸۰٪ و در بخش آشامیدنی حدود ۱۵٪ و در بخش صنعت حدود ۵٪ می‌باشد. خواص فیزیکی و شیمیایی منحصر به فرد آب، آن را به یکی از پرکاربردترین سیالات مورد استفاده در صنعت تبدیل کرده است.

در شرکت غلتک سازان سپاهان ماهیانه حدود ۷۰۰۰ متر مکعب آب را از منابع زیرزمینی جهت مصارف صنعتی استخراج و میزان ۲۴۰۰۰ متر مکعب از آن آب را به صورت تصفیه شده استفاده می‌کنیم که این آب بر حسب فرایند تولید جهت انتقال گرمای حاصل از حرارت ایجاد شده در بخش کویل کوره‌ها و قالب ریخته گری مورد استفاده قرار می‌گیرد.

سید طاهر موسوی
کارشناس و بازرس مکانیک



تصفیه آب صنعتی | (RO)



از مشکلات اجتناب ناپذیر که کلیه صنایع با آن روبرو می‌شوند میتوان به پدیده خوردگی و رسوب گذاری آب اشاره کرد که به ترتیب باعث تخریب فلزات و کاهش جذب حرارت گرمای حاصله و در نتیجه افزایش هزینه‌های غیر مستقیم تولید می‌شود.

در شرکت غلتک سازان سپاهان با بکارگیری دو دستگاه تصفیه آب صنعتی (RO) رسوبات، مواد معلق و کلوئیدی موجود در آب مصرفی شرکت را به حداقل مورد نیاز می‌رسانیم. در این شرکت آب پس از استخراج از چاه وارد دستگاه کدورت سنج می‌شود و پس از تأیید شدن حد مجاز کدورت آب به سمت مخازن ذخیره هدایت می‌شود. آب ذخیره شده تصفیه شدن باید فرآیند پیش تصفیه را طی کند.

در این فرآیند آب پس از ورود به مخازن شنی و عبور از شن و سیلیس، ذرات معلق موجود در آن تا اندازه حدود ۱۰۰ میکرون کاهش می‌یابد. وجود کربن در مخازن شنی باعث حذف کلر، رنگ، بو و سایر آلاینده‌های آب می‌شود.

آب پس از تزریق اسید وارد فیلتر کاتریجی می‌شود این فیلترها از جنس پلی پروپیلن ساخته می‌شوند باعث حذف ذرات معلق مانند شن، گل ولای، برخی از باکتریها و جلبک‌ها تا اندازه حدود ۰/۰۲ میکرون می‌شوند. آب پس از این پشت سرگذاشت فرآیند پیش تصفیه همراه با آنتی اسکالانت تزریق شده توسط پمپ‌های فشار قوی وارد فیلترهای ممبران می‌شود.

فیلترهای ممبران که از جنس غشای پلی آمیدی می‌باشند فقط مولکول‌های آب میتوانند آزادانه از آن عبور کنند.

در این فرآیند حذف باکتری‌ها، ویروس‌ها و دیگر میکرو اورگانیسم‌ها تقریباً صدرصد می‌باشد زیرا مولکول آب می‌باشد حاصل فرآیند دستگاه تصفیه (RO) آب مصرفی و پساب میباشد که پساب تولید شده را یکبار دیگر تصفیه می‌کنیم.

آب پس از تصفیه شدن به طور منظم و در فواصل زمانی معین جهت آنالیز به آزمایشگاه ارسال می‌شود تا میزان PH-TSS-TDS-TH-NTU-EC و قلیائیت کل و همچنین شاخص پایداری رایزنر RSI و شاخص اشباع لانگیر ISI مشخص شود

استفاده از سیستم مبدل‌های حرارتی هواختنک بجای سیستم کولینگ تاورهای تبخیری مدار باز یکی از بزرگترین اقدامات این شرکت در جهت کاهش مصرف آب به میزان ۹۸٪ می‌باشد که برای کوره‌های ۶ تن و ۲۰ تن در دستورکار قرار گرفته است که امید است تا پایان سال ۱۴۰۱ به بهره برداری برسد.

سیستم مبدل‌های هواختنک دارای رادیاتور مجهز به فن می‌باشد که دمای آب ورودی را به دمای قابل قبول کاهش می‌دهد علاوه بر کاهش ۹۸٪ مصرف آب کاهش برق مصرفی، کاهش الکتروپمپ‌های مصرفی، عدم استفاده از مبدل‌های حرارتی صفحه‌ای جهت انتقال حرارت، عدم استفاده از اسید مبدل جهت اسید شویی، عدم استفاده از سدیم هیدروکسید (کاستیک)، عدم استفاده از مواد ضد رسوب و همچنین عدم استفاده از مواد بیوساید را به دنبال خواهد داشت این طرح در اوایل سال ۱۴۰۰ توسط بازرگانی شرکت غلتک سازان مطرح شد.

خانه تکنولوژی

معرفی مشاهیر متالوژی



دکتر رامز وقار استاد برجسته و چهره ماندگار و پیشکسوت دانشگاه فنی دانشگاه تهران و پدر علم متالورژی ایران. دکتر رامز وقار در سال ۱۳۱۰ در تفلیس متولد شد و با تغییر رژیم شوروی سابق به خانواده وی اعلام شدیا باید به تابعیت آنجا در بیانند یا این کشور را ترک کنند که خانواده وی ایران شدند و رامز تحصیلات ابتدایی و متوسطه خود را در تهران گذراند و دوره متوسطه را در دبیرستان البرز سپری کرد. ایشان دارای درجه دکتری تخصصی مهندسی متالورژی از دانشگاه بروکسل بلژیک بود. دکتر رامز وقار نخستین استاد تحصیلکرده کشور در رشته متالورژی بود، در طول بیش از شصت سال تدریس و تحقیق در دانشگاه تهران، بنیانگذار بسیاری از کارهای بزرگ انجام شده صنعت متالورژی در کشور و تربیت کننده نسل‌های متتمادی از دانشجویان، پژوهشگران و استادان این رشته را هبردی در کشور بود و میراث باقیمانده از او در این زمینه، به حق کم نظیر و ستودنی است. از جمله آثار علمی آقای دکتر وقار می‌توان به تألیف کتاب تهیه مواد معدنی، ترجمه کتاب متالورژی عمومی، تألیف کتاب متالورژی مس، تألیف کتاب کوره‌های ذوب آهن، تأثیف کتاب هیدرومیکروبی، تألیف کتاب فناوری میکروبی در متالورژی و... اشاره کرد. از جمله خدمات ارزشمند پژوهشی آقای دکتر رامز وقار می‌توان پایه گذاری صنعت متالورژی، تأسیس رشته متالورژی در دانشگاه فنی دانشگاه تهران و تأسیس آزمایشگاه های هیدرومیکروبی را نام برد.



بررسی امکان استفاده از تنش زدایی مکانیکی در قطعات سنگین (قسمت اول)



مسعود بهرامی
کارشناس تکنولوژی

1- روش‌های تنش‌زدایی و طبقه‌بندی آن‌ها

در منابع مختلف روش‌های گوناگونی برای تقسیم‌بندی تنش‌های پسماند تعریف می‌شود.
انواع روش‌های جوشکاری و تنش‌زدایی را به صورت زیر می‌توان تقسیم‌بندی نمود[۱]:

بخشی از مهم‌ترین روش‌هایی که در تقسیم‌بندی بالا به آن‌ها اشاره شده است و در ادامه به بررسی و شناخت هر یک از آن‌ها می‌پردازیم عبارت است از:

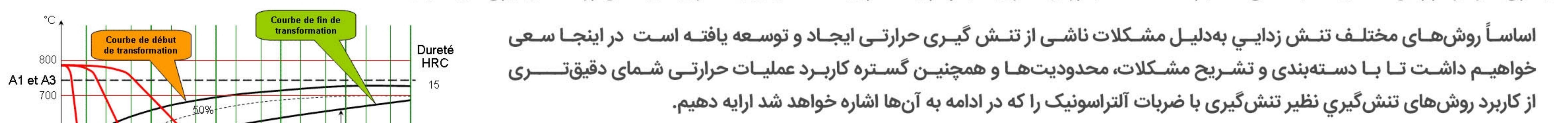
- تنش‌زدایی طبیعی NSR
- تنش‌زدایی حرارتی TSR
- تنش‌زدایی ارتعاشی VSR
- اضافه‌باری OVER LOADING
- ساقمه‌کاری SHOT PEENING
- تنش‌زدایی با ضربات آلتراسونیک UIT

1-1- تنش‌زدایی طبیعی

در روش تنش‌زدایی طبیعی قطعات به مدت طولانی (حدوداً یک سال) در فضای باز قرار می‌گیرد. اختلاف دما در طول شباهه روز و همچنین در فصول مختلف باعث ایجاد تنش‌های حرارتی به صورت نوسانی گشته و در نهایت تنش پسماند کاهش می‌یابد و حالت دیگر تنش‌زدایی طبیعی استفاده از ماندن قطعات داخل قالب به مدت زمان زیاد می‌باشد که برای قطعات بزرگ تقریباً استفاده می‌شود.

1-2- تنش‌زدایی حرارتی

به طور کلی روند عملیات حرارتی در سه مرحله، گرم کردن، نگهداری در دماهای مشخص و سرد کردن شکل می‌گیرد. تنش‌زدایی حرارتی یکی از مهم‌ترین و شناخته شده‌ترین روش‌های آزادسازی تنش‌های پسماند است و به طور کلی طبق نمودار زیر فرآیندی است که در آن بایستی از دما A1 در زمان حداقل T1 به دما A2 رسیده و به مدت T2 در همان دما A2 نگهداری نمود و در زمان حداقل T3 به دما A1 بازگشت. انتخاب روش اصولی انجام فرآیند کنترلی کمک شایانی به اصولی طی شدن روند تنش‌گیری می‌کند[۲].



اساساً روش‌های مختلف تنش زدایی به دلیل مشکلات ناشی از تنش گیری حرارتی ایجاد و توسعه یافته است در اینجا سعی خواهیم داشت تا با دسته‌بندی و تشریح مشکلات، محدودیت‌ها و همچنین گستره کاربرد عملیات حرارتی شما دلیل دقیق‌تری از کاربرد روش‌های تنش گیری با ضربات آلتراسونیک را که در ادامه به آن‌ها اشاره خواهد شد ارایه دهیم.

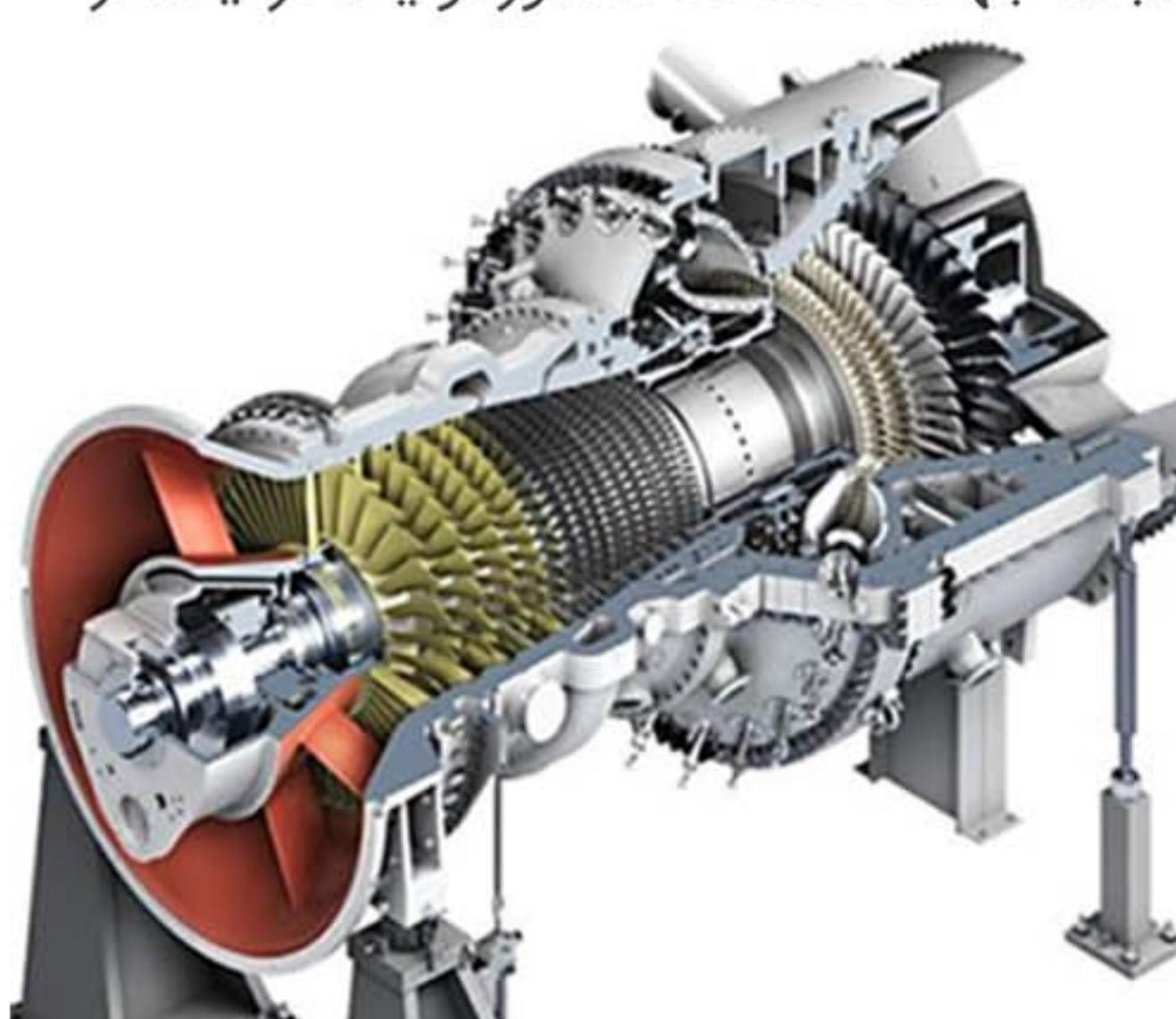
مراجع:

۱- Clegg, R.E., McLeod, A.J. and Riddell, W. Effect of toe treatments on the fatigue resistance of structural steel welds.

۲- جزوی آموزشی دوره بازرسی جوش، شرکت ملی گاز ایران.

تولید قطعه Pede Stal برای اولین بار در کشور

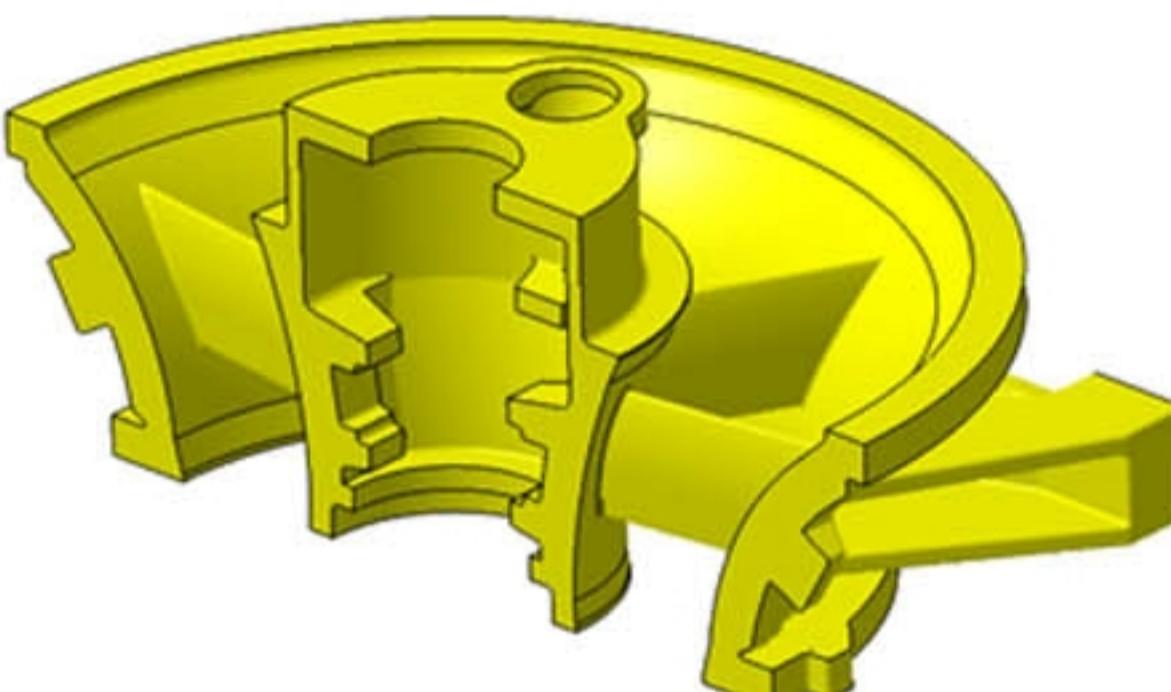
پوسته کمپرسورهای توربین‌های گازی تا به امروز از کشورهای اروپایی همانند آلمان و ایتالیا تامین می‌گردید برعکس اولین بار در کشور توسط شرکت غلتک سازان سپاهان قطعه Pede Stal و سایر قطعات پوسته کمپرسور با گرید آلیاژی GGG40.3 همراه با خواص متابولوگرافی، خواص مکانیکی بسیار سختگیرانه بلطف ضربه در دمای منهای ۲۰ درجه و تست‌های غیر مخبر UT و MT ریخته‌گری و تولید گردد. با توجه به اینکه قطعه از تکنولوژی بسیار پیچیده‌ای برخوردار بود این قطعه با همکاری و پیشنهاد همکاران در واحد تولید جهت روش قالب‌گیری ریخته‌گری شد و به عنوان یکی از قطعات با ارزش افزوده بالا جهت صنعت کشور تولید گردید. از مهمترین عوامل برای تولید پوسته‌های کمپرسور که برای صنایع نیروگاهی حائز اهمیت است عبارتند از:



شکل الف- محل نصب پدستال در تجهیز توربین گازی



شکل ب- پدستال تهیه شده از شرکت آلمانی



شکل ج- مدلینگ پدستال توسط تیم تکنولوژی

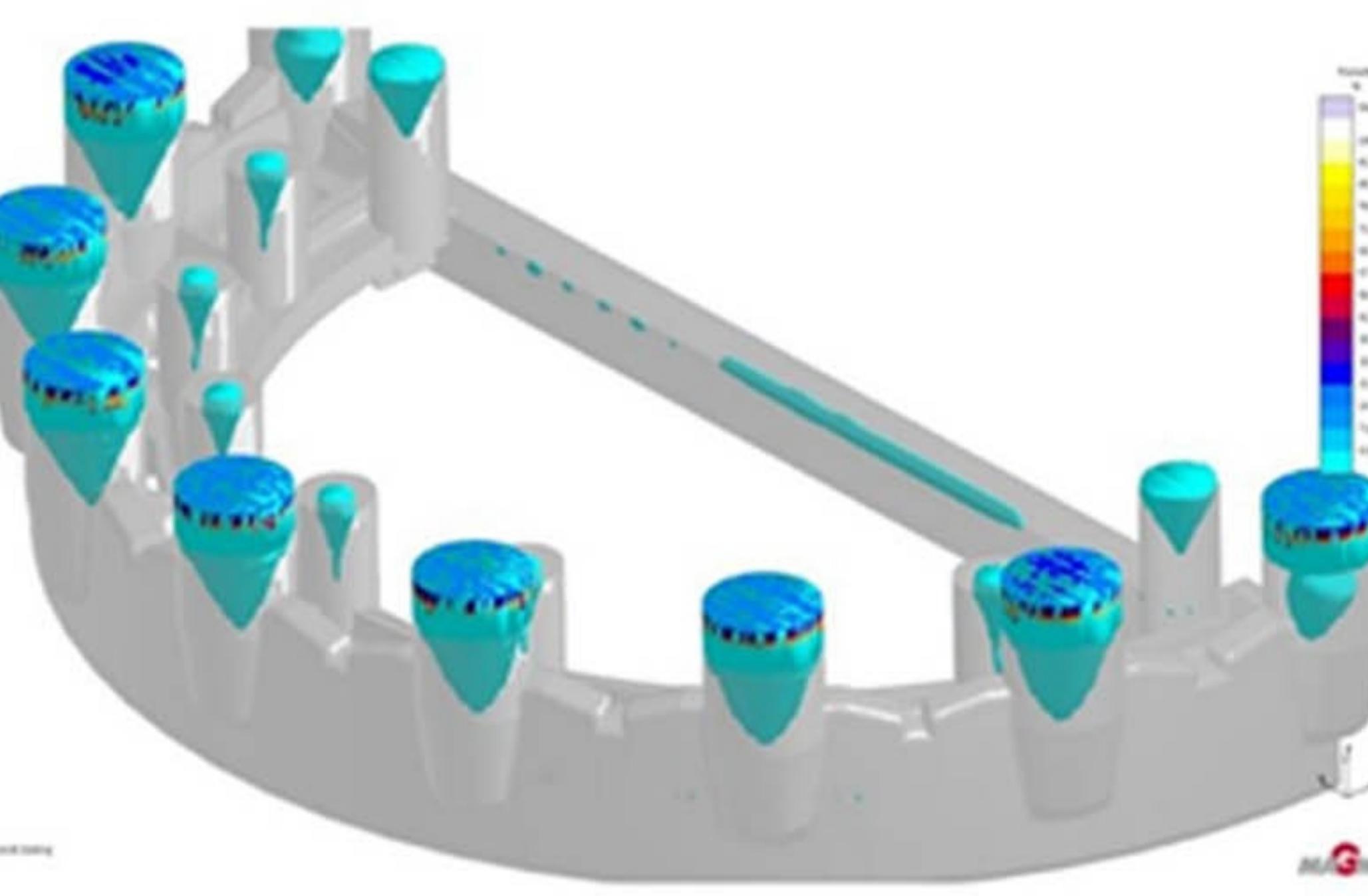
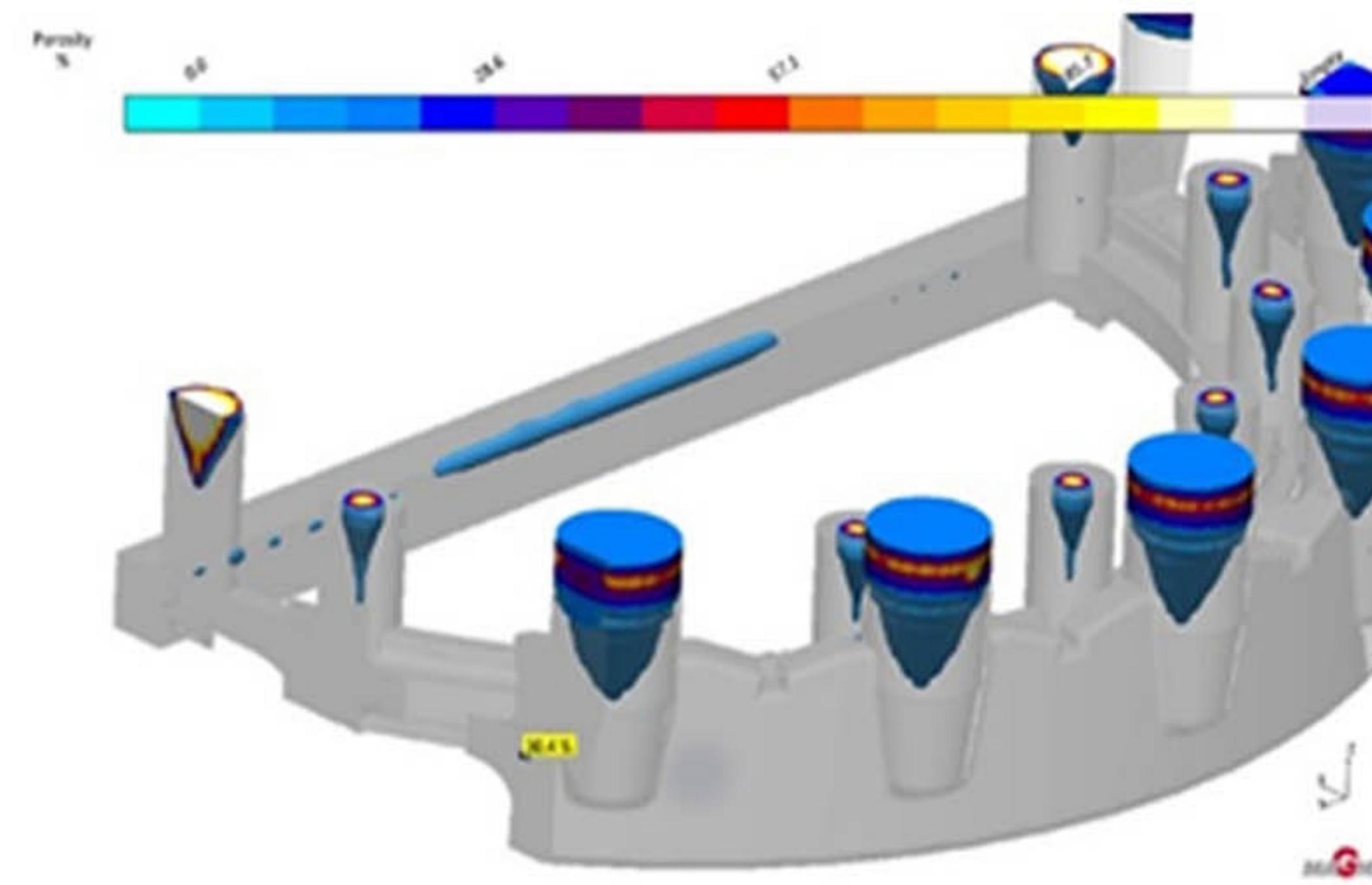
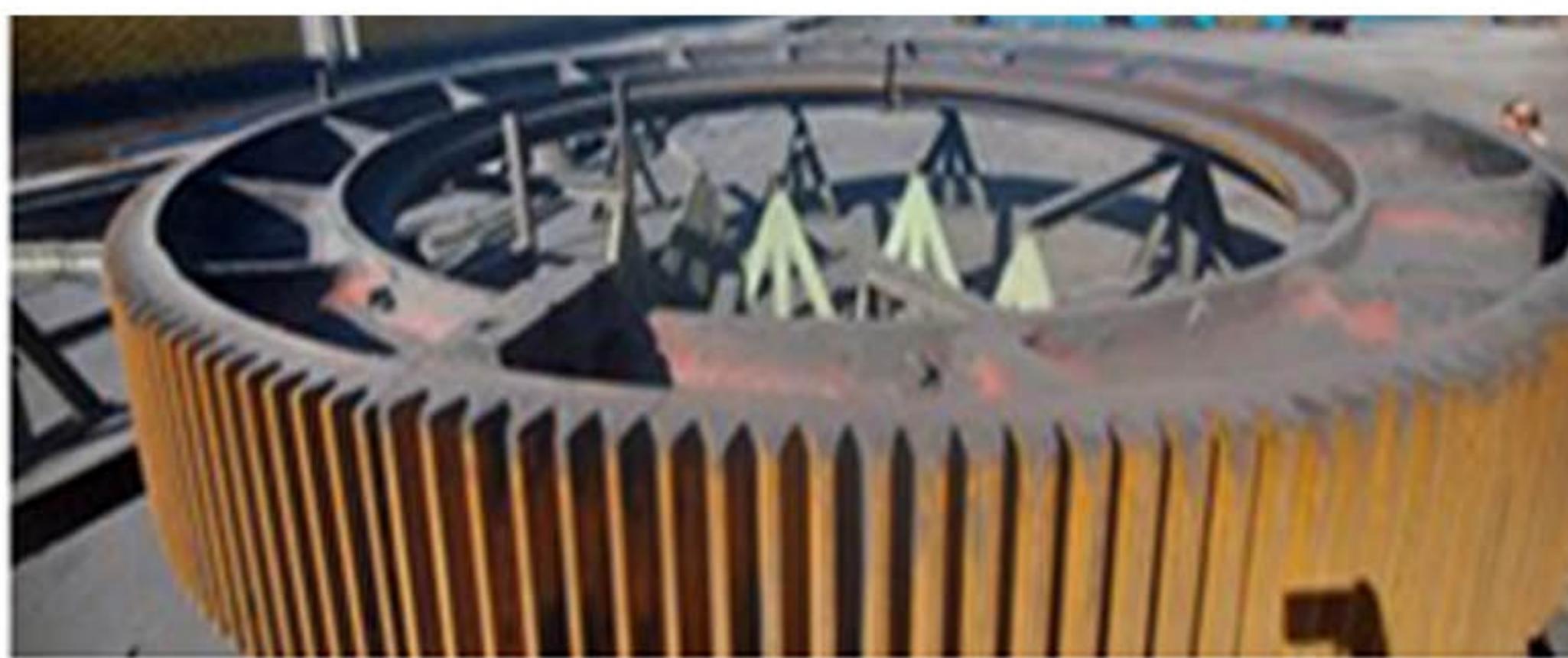
الف- حفظ شکل هندسی قطعه با تدریس ابعادی بسیار بسته، یکی از دلایل تغییر شکل پوسته که منشأ آن گرادیان دمایی در راستای شعاعی می‌باشد عدم تقاضان ضخامت فلز در راستای محیطی پوسته است که در معرض جریان سیال بوده و ناشی از تغییرات اثر انبساط حرارتی می‌باشد. همچنین با توجه به دو قسمت بودن پوسته، نابرابری جرم حرارتی پوسته نازک و فلنچ‌های ضخیم می‌تواند منشأ تغییر شکل پوسته باشد. نابرابری جرم حرارتی بدین معنی است که فلنچ و پوسته با نرخ‌های متفاوتی گرم و سرد می‌شود به عبارتی جرم زیاد فلنچ باعث می‌گردد که پاسخ فلنچ از لحاظ حرارتی آهسته‌تر از زمان لازم برای یکنواختی پوسته باشد تفادت انبساط حرارتی این اجزا سبب ایجاد تنش و کرنش‌های حرارتی خواهد شد.

ب- از جمله عوامل تاثیر گذار و مؤثر دیگر در بازدهی پوسته کمپرسورها صافی سطوح است. زبری سطوح می‌تواند توسط پدیده‌ی فرسایش یا از طریق ذرات موجود در هوا که به سطح آن‌ها چسبیده‌اند ایجاد گردد، به طور خلاصه تجمیع مواد موجب کاهش مساحت گلگاه شده و به کاهش سرعت جریان هوا کمک می‌کند.

ج- اکسیداسیون که مهمترین واکنش در دمای بالا به شمار می‌رود، واکنش شیمیایی میان اتم‌های فلز زمینیه یا پوشش با عوامل اکسیدکننده تامین شده از گازهای داغ محیط اطراف قطعه می‌باشد که با پیشرفت هر چه بیشتر فرآیند و ایجاد اکسیدهای مختلف از عناصر موجود در آلیاژ زمینه منجر به انهدام قطعه می‌گردد. از جمله محیط‌های اکسیدکننده می‌توان به هو، اکسیژن، دی‌اکسید سولفور و دی‌اکسید کربن اشاره کرد. با ادامه یافتن فرایند اکسید شدن این لایه‌ی بر ضخامتش افزوده خواهد شد. گرچه لایه اکسیدی تشکیل شده بر روی قطعات نقش حفاظتی دارد اما با ایجاد تخریب‌های مکانیکی مانند ترک‌ها و خرد شدن ناشی از سیکل‌های دمایی از قدرت حفاظتی آن‌ها کاسته می‌شود.

د- سایش هنگامی ایجاد می‌شود که یک سطح چرخان بر روی یک سطح ساکن سائیده شود. در بسیاری از موتورها از سطوح سایش‌پذیر استفاده می‌شود که در هنگام کارکرد ایجاد مقدار قابل توجهی سایش در آن‌ها مجاز می‌باشد. هدر رفتن این مواد در اثر سایش موجب افزایش فضاهای آببندی می‌شود.

با توجه به حساسیت‌های که به صورت خلاصه ذکر شد این انگیزه را در متخصصین این شرکت برانگیخت که به سمت تولید این قطعه حرکت کنند و سبب گردید که این قطعه با پیچیدگی‌های خاص و معیار پذیرش‌های بسیار سخت گیرانه توسط متخصصین، مهندسین و سایر کارکنان مجموعه برای اولین بار در کشور ریخته‌گری و تولید گردد تا نیاز کشور از تامین خارجی برآورده شود و از خارج شدن سرمایه کشور جلوگیری به عمل آید.



شبیه‌سازی‌های انجام شده با نرم‌افزار مagma



علی مشکین فر
کارشناس تکنولوژی



جلال امامی
کارشناس تکنولوژی

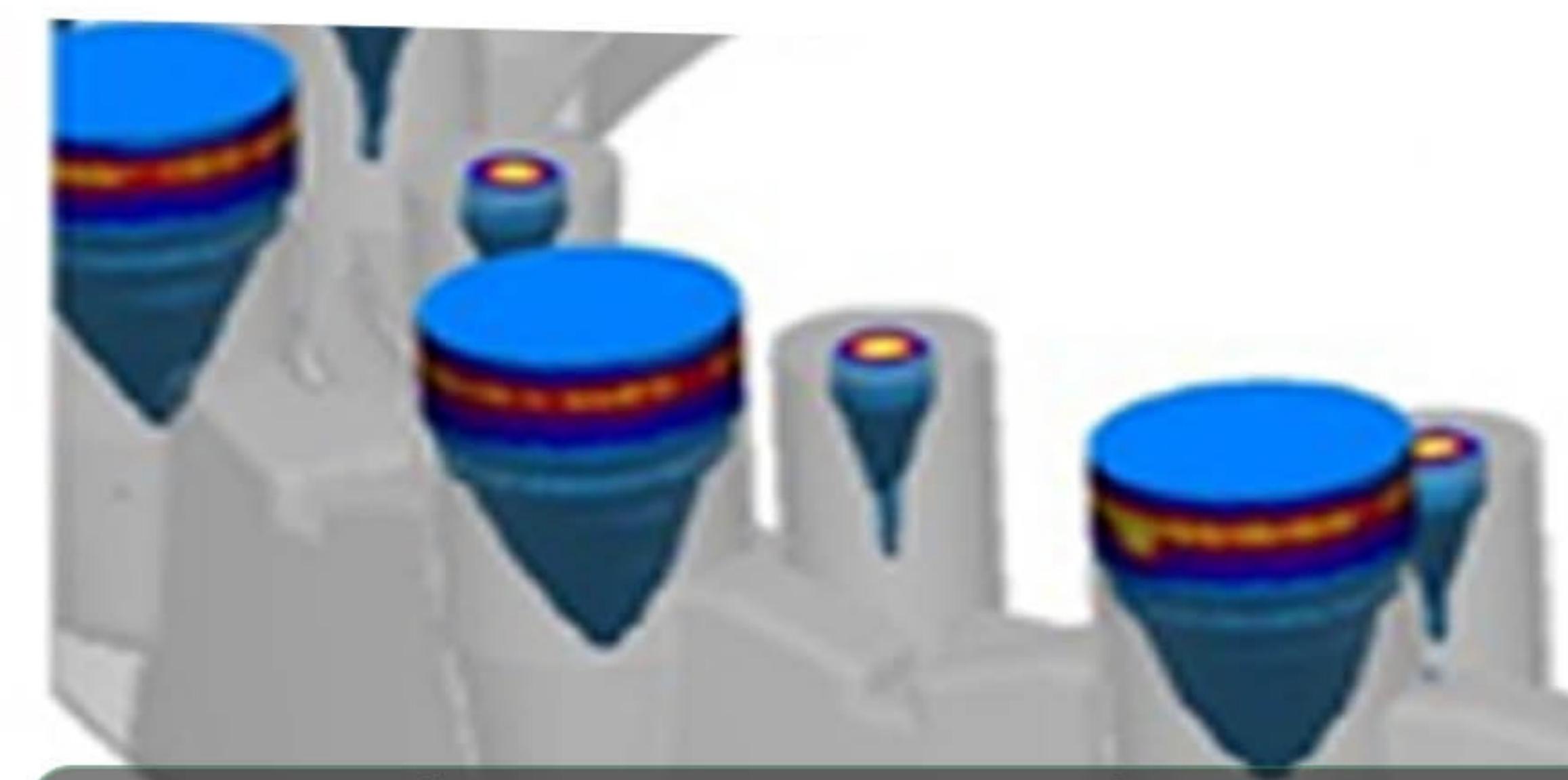
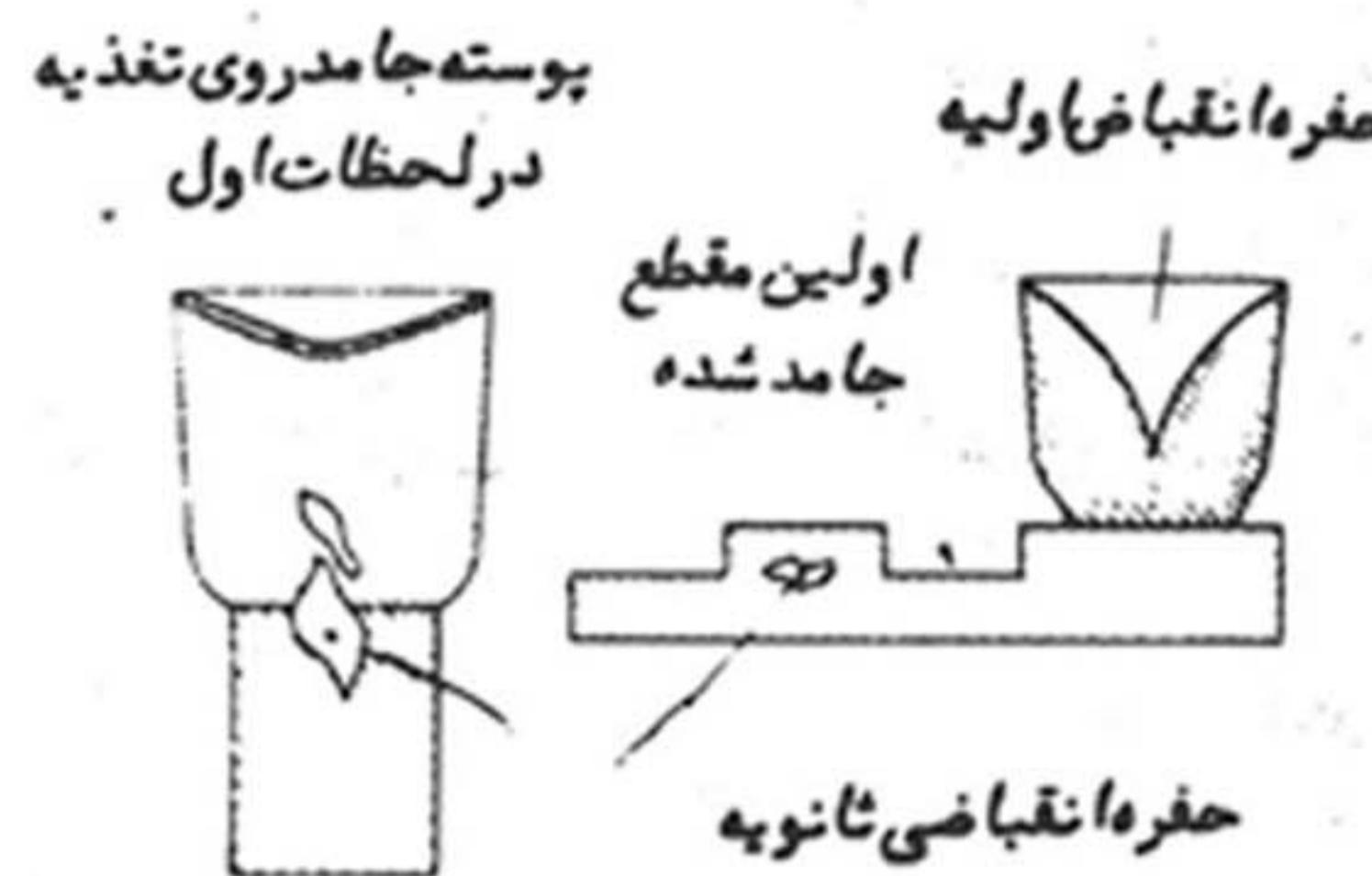
چرخ دنده کرانویل « دستاورد جدید »

تکنولوژی و دانش فنی تولید این مجموعه در اختیار کشور های بزرگی همچون آمریکا و آلمان می‌باشد و تجهیزات موجود فعلی خط گندله سازی فولاد مبارکه، از شرکت فلندر آلمان خریداری و نصب شده است و اولین تامین کننده چرخ دنده کشوار اوکراین می‌باشد، که با توجه به تحریمهای اعمال شده قابلیت تهیه مجدد این تجهیز میسر نبوده است.

در همین راستا شرکت فولاد مبارکه از ۲ سال پیش با انجام مهندسی معکوس، عملیات طراحی را شروع و در یکی از شرکت‌های داخلی ریخته‌گری چرخ دنده را انجام داده اند، اما با توجه به عدم حصول کیفیت مناسب قابلیت بهره‌برداری از قطعه میسر نگردید. در حال حاضر با انجام فاز مطالعاتی و انجام شبیه سازی‌های پیشرفته و متعدد و با توجه به توان و تخصص کارشناسان داخلی در شرکت غلتک سازان سپاهان کار ساخت و بومی‌سازی این چرخ دنده آغاز شد و نتایج بسیار قابل قبولی بدست آمد.

گیربکس کوره پخت واحد گندله‌سازی از تجهیزات اصلی و استراتژیک شرکت فولاد مبارکه اصفهان است که در طول ۲۴ ساعت بدون وقفه در حال کار بوده و نبود آن سبب توقف خط و ضررهای مالی زیاد به مجموعه و صنعت کشور می‌شود. این تجهیز در هر ساعت حدود ۹۰۰ تن گندله را جابه‌جا می‌کند و می‌تواند گشتاور خروجی ۹۵۰ هزار نیوتن متر را ایجاد کند که این گشتاور بالاترین در هیچ گیربکسی در کشور مشاهده نشده و در نوع خود بسیار حائز اهمیت و بی نظیر است، دور گیربکس در حدود ۳۲۵۰ دور در رودی و در خروجی آن به یک دور در دقیقه می‌رسد که مهمترین و بزرگترین قسمت این گیربکس چرخ دنده کرانویل با قطر دهنده ۷/۵ متر و وزن ۳۷ تن و تعداد ۲۵۰ عدد دنده و ضخامت ۶۵۰ میلی‌متر با گرید آلیاژی GS42CrMo4، جهت پودر کردن سنگ آهن و آماده‌سازی مواد اولیه می‌باشد.

چگونگی تغییرات یک تغذیه در خلال انجاماد:
 تغذیه‌های باز به علت ارتباط با فشار اتمسفر قادرند مذاب‌رسانی به قطعه را در خلال انجاماد به راحتی انجام دهند ولی هنگامی که پوسته‌ای در سطح بالا منجمد می‌شود فشار اتمسفر قطع و احتمال ایجاد حفره‌های ثانویه انبساط در تغذیه و قطعه فراهم می‌گردد.

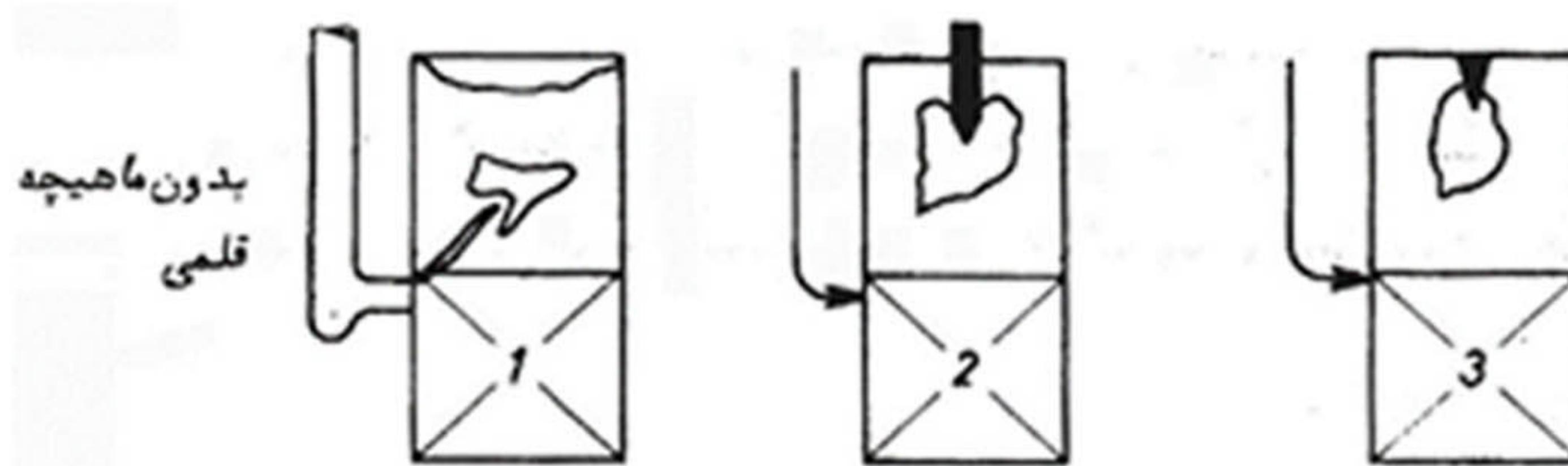


اصول تغذیه گذاری در ریخته گری

تغییرات یک تغذیه در خلال انجاماد (قسمت پنجم)

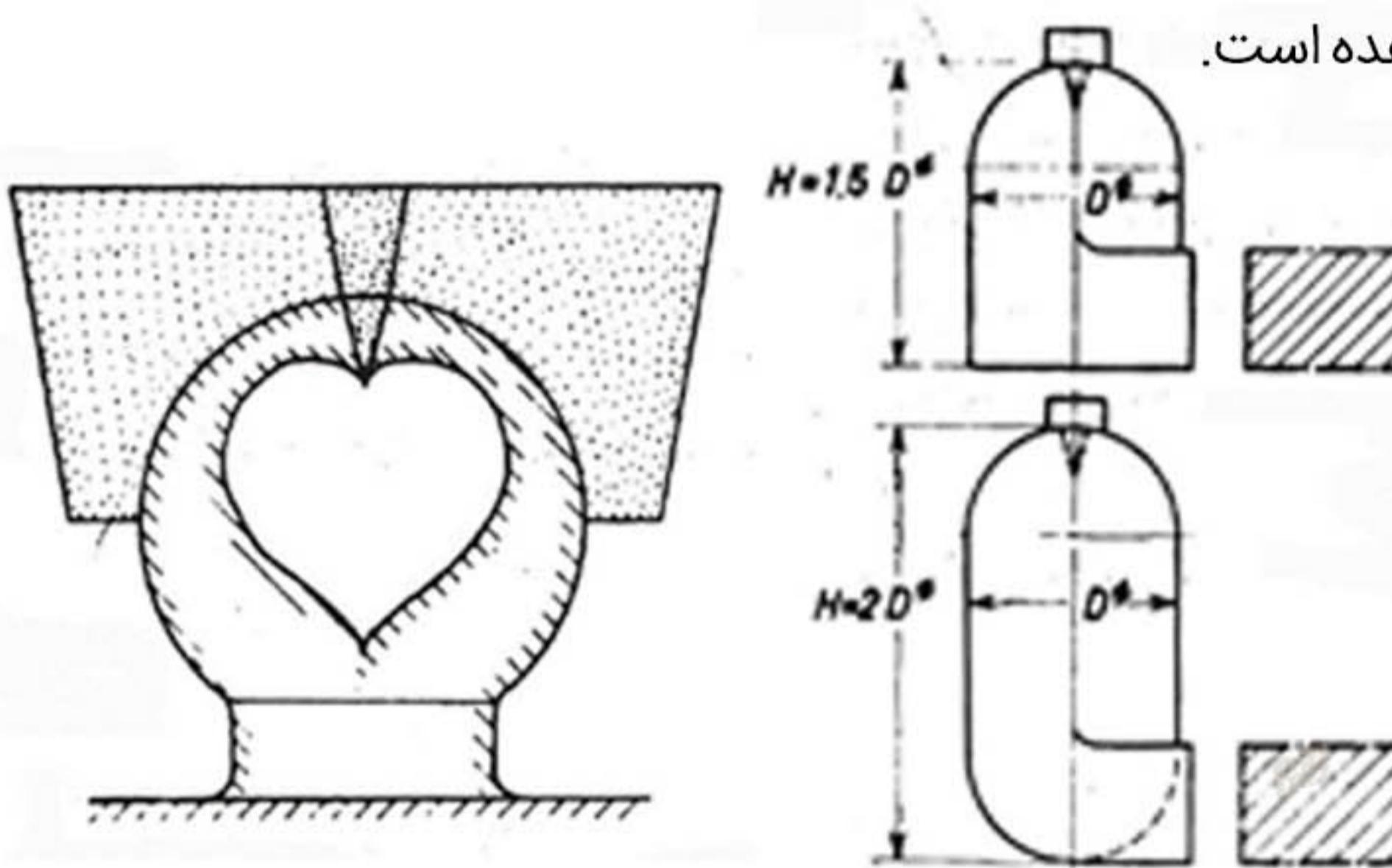
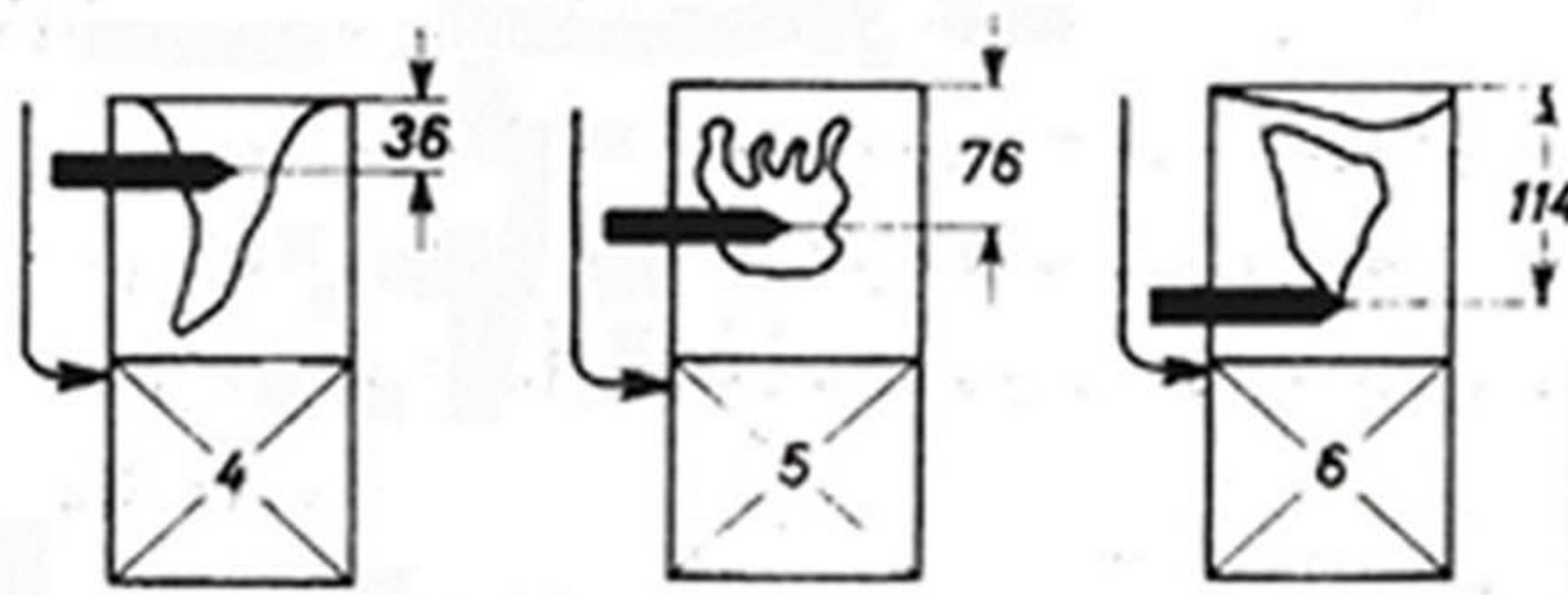


در مبحث قبل در اینجا بنا بر چگونگی محاسبه منطقه اثر تغذیه و محدوده‌ها صحبت شد در ادامه در اینجا با اثرات دامنه انجاماد آلیاژ‌های مختلف بر تغذیه گذاری و چگونگی تغییرات یک تغذیه در خلال انجاماد مورد بررسی قرار خواهد گرفت. نحوه انجاماد آلیاژ‌های آهنی و غیرآهنی با فلزات خالص و نزدیک به غیرخالص متفاوت است لذا روش تغذیه گذاری در این دو متفاوت خواهد بود. در فلزات خالص انجاماد به صورت پوسته‌ای از مناطقی که زود سرد می‌شوند شروع می‌شود و حفره‌های انبساطی این قطعه ایجاد می‌گردد اما در انواع آلیاژها امکان انجاماد از تمام حجم مذاب وجود دارد و در نتیجه در این شرایط وجود حفره انبساطی میکروسکوپی ممکن می‌گردد در بعضی از آلیاژها تنها تغذیه گذاری کافی نیست بلکه استفاده از مبرد نیز برای حذف حفره‌های انبساطی میکروسکوپی ضروری می‌باشد. در چنین ها به علت رسوب گرافیت در خلال انجاماد نه تنها در بعضی موارد انبساط نداریم بلکه امکان نیز وجود دارد در چنین شرایطی احتیاجی نیست. با تفاوتی که بین انجاماد فلزات خالص و آلیاژ مشاهده شد چنین نتیجه گیری می‌شود که فاصله و حدود دامنه انجاماد در آلیاژها به مراتب بیشتر از فلزات خالص می‌باشد.



برای جلوگیری از پوسته جامد روئی تغذیه باید از مواد حرارت‌زاپودری استفاده نمود یا استفاده از ماهیچه‌های قلمی برای برقراری ارتباط مذاب تغذیه با فشار اتمسفر می‌تواند از ایجاد حفره‌های انبساطی ثانویه در قطعه یا تغذیه جلوگیری نماید.

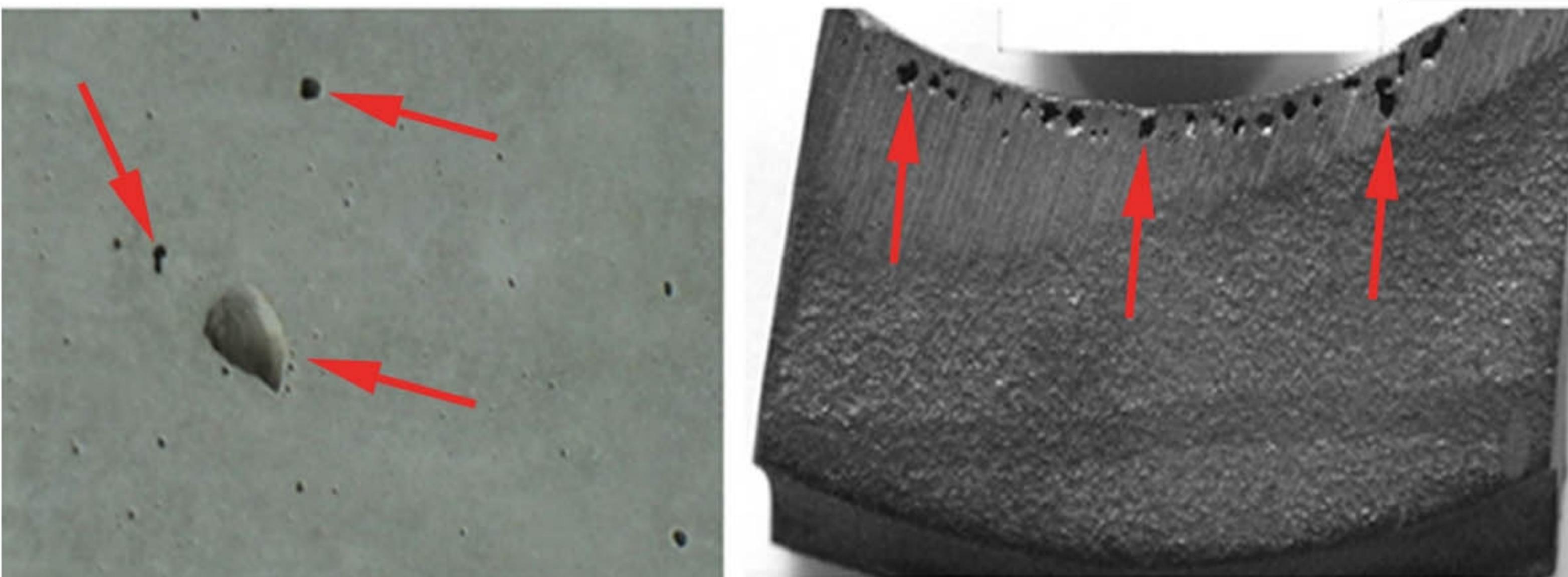
در شکل زیر چگونگی ایجاد یک تغذیه کروی در قالب مشاهده می‌شود که قسمت بالای این نوع تغذیه توسط ماهیچه ساخته می‌شود و ماهیچه قلمی جهت اعمال فشار اتمسفر در آن تعییه گردیده است این نوع تغذیه‌ها از نظر انتقال حرارت بهترین شرایط را دارا هستند نمای کلی دو نوع تغذیه با ماهیچه قلمی در شکل قابل مشاهده است.



خانه تکنولوژی



محمد محمد مختاری
كارشناس تکنولوژي



عيوب ریخته گری در قطعات

بررسی تخصصی (قسمت اول)

در بخش قبل در خصوص سیستم راهگاهی و متعلقات آن توضیحاتی ارائه شد. از این شماره به بعد، به مباحثت عیوب ریخته گری در قطعات سنگین و همچنین انواع آن پرداخته خواهد شد:

قطعات ریخته گری نیز مانند سایر قطعه‌های تولید شده از فرایندهای متالورژیکی در شرایط معمولی شامل نارسایی‌ها و نواقصی هستند که در بسیاری موارد باعث مردود شناخته شدن قطعه می‌گردد. عیوب قطعات ریخته گری از مشکلات اصلی کارگاه‌ها و کارخانه‌های ریخته گری بوده و هر ریخته گری به تابو با یک یا چند عیوب مشترک رو به رو است. بدینه ای است اصطلاح عیوب ریخته گری قطعات اختصاص به شرایط فنی و علمی داشته و عیوب حاصل از حواض و سوانح یا عملیات پیش‌بینی نشده نظیر قطع برق، خراب شدن دستگاه و... را شامل نمی‌شود. یک عیوب ممکن است مستقیماً از اشکال یا نارسایی مشخص حاصل شود که در این حال بررسی آن بسیار ساده خواهد بود ولی اغلب یک عیوب به تهیایی می‌تواند از چندین منشأ مختلف ایجاد گردد که تجزیه و تحلیل و تشخیص منشأ بروز آن عیوب به مطالعات و تجربیات بیشتری نیازمند است. با توجه به تفاوت تاثیر عیوب در عمل کرد قطعات ابتدا شناخت انواع عیوب ریخته گری ضروری است. لذا پیش از معرفی عیوب ریخته گری، لازم است تا با انواع دسته بندی این عیوب آشنا شویم. به صورت کلی دو نوع عیوب در قطعات ریختگی وجود دارند. نوع اول عیوب قابل تشخیص بوده که به نام عیوب ظاهری نیز شناخته می‌شوند. نوع دوم عیوب ظاهری نبوده و ممکن است پس از تراشکاری و مقطع زنی قطعات ریختگی آشکار شوند. البته نوع دیگری از عیوب نیز وجود دارد که در قطعات ریختگی حضور نداشته و در حین اعمال شرایط مکانیکی و کاربردی به وجود می‌آیند. معمولاً عیوب ریخته گری را به دوشیوه منشا بر روز عیوب و نوع عیوب بررسی می‌توان گفت که عیوب ریخته گری بیشتر ناشی از شرایط ذوب و عملیات کیفی مذاب به وجود می‌آیند. عوامل دیگری که می‌توانند دلیل یا منشا به وجود آمدن عیوب ریخته گری باشند شامل عیوب ناشی از مدل و جعبه ماهیچه است. بررسی منشأ بر روز عیوب ریخته گری عبارت است از عیوب به وجود آمده از شرایط ذوب و عملیات کیفی مذاب، عیوب ریخته گری حاصل از طراحی قطعه، عیوب ریخته گری ناشی از قالب، عیوب ریخته گری ناشی از تجهیزات کمکی، عیوب ناشی از ترکیب شیمیایی فلزات، عیوب ناشی از بار ریزی و تغذیه وغیره می‌باشد. در ادامه به بررسی انواع عیوب ریخته گری پرداخته می‌شود.

الف- عیوب حفره گازی: از جمله عیوب ریخته گری قطعات فولادی و چدنی می‌توان به توان ایجاد حفره سریاره و... اشاره کرد. در این قسمت فقط در مورد حفره گازی بحث خواهد شد. مک گازی در حقیقت حفره‌ای است که در سطح برخی از قطعات ریختگی و یا حتی در سطوح داخلی آن ممکن است دیده شود. برای اینکه بتوانیم با استفاده از بررسی‌های ظاهری این حفرات را بازرسی کنیم لازم است از هندسه آن‌ها اطلاع پیدا کنیم. مک گازی می‌تواند به صورت بیضی یا بی شکل باشد. گاهی این حفرات به شکل توده‌های هوا بوده که از تعدادی حفره گازی تشکیل می‌شوند. شکل آن‌ها اغلب نامنظم بوده و سطح ناهموار دارند. در صورتی که حفره گازی یا همان مک گازی روی سطح باشد می‌توان با بررسی‌های ظاهری یا چشمی آن را شناسایی کرد. اما اگر در سطوح داخلی باشد قادر به شناسایی ظاهری آن نخواهیم بود و تنها پس از ماشین کاری آشکار می‌شود.

علت بر روز عیوب حفره گازی: عیوب مک گازی در مواردی نظری کم بودن دمای پیش گرم قالب و زیاد بودن سرعت سرمایش قطعه ریختگی ممکن است ایجاد شود. از دلایل دیگر ایجاد این عیوب ریخته گری طراحی نامناسب راهگاه قالب و عدم توانایی خروج گاز است.

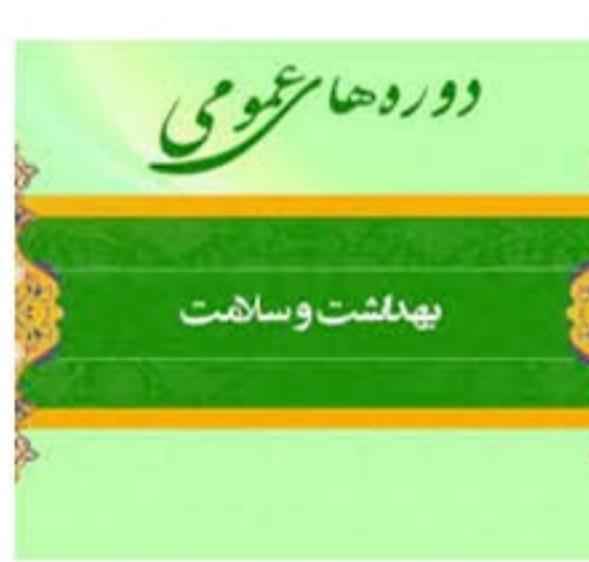
HSE واحد اقدامات

- ۱- اخذ تست های PCR / پایش مداوم روزانه با استفاده از سیستم طب یار صنعت
- ۲- معاینات بازگشت به کار و رعایت پروتکل های مربوط به چرخه طب کار



TEB YΔR

طب یار صنعت



از شروع سال ۱۴۰۰ ماهیانه مسابقاتی با موضوع HSE برگزار خواهد شد که ۳ نفر منتخب که جواب جامع تری را داده 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 ها تاریخ ۱۴۰۱/۱۲/۱۵ می باشد.

اطفا پاسخ های خود را به واحد ایمنی و بهداشت تحويل نمایید.

سوال سومین مسابقه HSE:

فعالیت های موثر در حوزه سلامت و تاثیر آن بر بهره وری نیروی کار را عنوان کنید؟

HSE واحد

پیگیری های عمدہ واحد HSE در ماهی که گذشت

۷- برگزاری دوره آموزشی راهنمای سلامت عمومی برای کارشناسان شرکت

۸- اخذ تندیس صنعت سلامت محور در پنجمین جشنواره ملی صنعت سلامت محور

۱- انجام پرمیت روزانه پیمانکاران

۲- برگزاری هفتمین دوره مسابقه در ماهنامه

۳- اتمام فرایند ارزیابی ارگونومی در شرکت

۴- ادامه پروسه شناسایی ارزیابی ریسک با متد جدید

۵- پیگیری خرید و بروزرسانی تجهیزات حفظت فردی

۶- بازبینی سیستم اطفاء حریق

صاحب اخصاصی با رئیس ایمنی، بهداشت و محیط زیست



اینجانب محسن یوسفی با تحصیلات کارشناس ارشد مدیریت و با ۱۴ سال سابقه کار که از سال ۱۳۹۲ افتخار حضور در مجموعه غلتک سازان را داشته و در حال حاضر به عنوان رئیس واحد ایمنی، بهداشت و محیط زیست مشغول به کار هستم.

در شرکت غلتک سازان سپاهان مطابق با تمام صنایع پیشرو کاهش حوادث، افزایش سلامت پرسنل و حفظ محیط زیست از طریق توسعه پایدار در دستورکار واحد قرار گرفته که برای تحقق این اهداف برنامه هایی به صورت سالیانه انجام می شود البته این برنامه ها در کنار پایش ها و پیگیری های مداوم، مجموعه اقدامات این واحد را تشکیل می دهد.

هر چند صحبت در زمینه راهکارها و چالش ها و فعالیتهای مرتبط با آن عمل در این مصاحبے نمی گنجد. به عنوان مثال گوشه ای از این موارد مانند تعامل و پایش روزانه فعالیت ها، پایش و کنترل عملیات ماهیانه از طریق چک لیست های تخصصی، پرمیت روزانه پیمانکاران، اعلان ها و ... برطرف کردن موارد نا ایمن به صورت ممیزی، طب کار و فرایند های مرتبط با آن، اندازه گیری عوامل زیان آور و ... می توان نام برد.



حوزه فعالیت اخصاصی ما طبق صحبت های بالا در زمینه محیط زیست، بهداشت، سلامت و ایمنی است که نقطه عطف آن واکنش بسیار بجا و هوشمندانه به موضوع ایدمی کرونا از طریق عملکرد سیستمی و استقرار سامانه طب یار است و پایش و پیگیری ثانیه ای و مداوم تمامی پرسنل و صرف هزینه های قابل توجه در زمینه پیشگیری از شیوع آن در سطح کارخانه و خانواده هم محترم پرسنل نام برد.

با برنامه ریزی و استراتژی های موثر در راستای تحقق اهداف کلان شرکت و این واحد در امر بستر سازی امن، آموزش پرسنل و خانواده ها، رویکرد های مواجه با خطر، مشارکت در زمینه های مسئولیت اجتماعی و رفع موانع حوزه سلامت و ایمنی بتوانیم گامی موثر در این خصوص برداشته تا الگوی مناسب در برنامه ریزی و اجرای پروژه ها مصمم عمل نماییم.

رویکرد شرکت غلتک سازان سپاهان با مدیرعاملی جناب مهندس ذاکر که ضمن سپاس و قدردانی از خدمات و پیگیری های مستمر ایشان در راستای اجرایی بحق استاندارد های ایمنی و فضای امن برای پرسنل یک آرامش خاطری در راه را در ذهن عزیزان ایجاد نموده است و این امر باعث شده که تا در رویدادهای مهمی که در سطح کشور برگزار گردیده شرکت نموده تا بتوان الگو سازی رفتاری را در کشور بر اساس استاندارد ها اجرا می نمایم.

لذا هدف از حضور در مراسم جشنواره ملی صنعت و سلامت محور به چالشی کشیده شدن توانمندی شرکت در حوزه سلامت در جمع شرکت های بزرگ و پیشرو و کسب جایگاه در این مورد بوده است.

حرف آخر

یک فرایند سیستمی مبتنی بر تعهد تمامی ارکان سازمان است و برای تحقق اهداف آن یک سیستم جمعی و را طلب می کند امید است در سال ۱۴۰۲ با عنایت و حمایتهای مدیریت ارشد سازمان و تلاش و همکاری تمامی پرسنل سالی سرشار از سلامت و به دور از حادثه برای خانواده بزرگ غلتک سازان را شاهد باشیم.

آرزوی موفقیت و بهروزی

