

پیام احرام

تولید، پشتیبانی و منابع زودرس

اجرای طرح‌های بهینه‌سازی مصرف آب در شرکت نورد فولاد یزد



از مهمترین ویژگی‌ها و خصوصیات فنی این مبدل‌ها می‌توان به موارد ذیل اشاره نمود:

- زیاد بودن ضریب انتقال حرارت جابجایی سیال در دو طرف مبدل‌های حرارتی صفحه‌ای و واشردار و موج دار بودن صفحات باعث می‌شود که جریان در بین صفحات از عدد رینولدز در محدوده آرام به مغشوش تبدیل و باعث افزایش انتقال حرارت شود.

- آسان بودن دمونتاژ و مونتاژ مجدد این نوع مبدل‌ها
- کم بودن حجم سیال فرآیندی در داخل این نوع مبدل‌ها
- عدم نیاز به عایقکاری
- دارای حجم و وزن کمی نسبت به سایر مبدل‌ها هستند.
- مبدل‌های صفحه‌ای واشردار بازبایی گرما تا بیش از ۹۰ درصد را دارا هستند.
- اختلاف دمایی Approach Temperature (نزدیک شدن دمای سیال سرد و گرم از لحاظ دمایی به یکدیگر) کم می‌باشد.

- دو نوع سیال در این نوع مبدل‌ها در تبادل حرارتی هستند.
- سیال فرآیندی Hot Side که در یک سیکل بسته می‌باشد و سیال خنک‌کننده Cold Side که پس از خنک‌کاری سیال گرم وارد برج خنک‌کن شده و پس از خنک شدن دوباره وارد مدار می‌گردد.

با اجرای پروژه سیستم مدار بسته قالب ذوب، میانگین مصرف آب از ۲۵۰۰ متر مکعب به ۴۶۸ متر مکعب در ماه رسید، یعنی صرفه جویی بالغ بر ۸۶ درصد در مصرف آب برای شرکت رقم خورد. در ترانس ذوب نیز میانگین مصرف آب از ۴۴۲۳ متر مکعب به ۶۵۰ متر مکعب در ماه خواهد رسید که انتظار می‌رود با انجام این پروژه، ۸۵ درصد در مصرف آب این واحد صرفه جویی گردد. مبدل‌ها خریداری و پس از خرید کالاهای مورد نیاز، پروژه اجرا خواهد شد.

همچنین در کارخانه اکسیژن نیز میانگین مصرف آب از ۳۰۵۳ مترمکعب در ماه به رقم ۳۸۹ متر مکعب خواهد رسید که انتظار می‌رود در پایان پروژه و بهره‌برداری کامل از آن، ۸۷ درصد در مصرف آب این واحد صرفه جویی گردد. درخواست خرید مبدل صادر شده است و طراحی مبدل در دست بررسی می‌باشد و طبق برنامه زمانبندی تابستان ۱۴۰۱ به بهره‌برداری کامل خواهد رسید. ادامه دارد

در زنجیره توسعه‌ای شرکت نورد فولاد یزد هم می‌توان فضای توسعه تولید و سرمایه‌گذاری را مشاهده کرد و هم می‌توان تدابیری را برای حفظ محیط زیست مدنظر قرار داد که در نهایت توسعه پایدار را رقم می‌زند.

هم اکنون شرکت فولاد یزد به اجرای طرح‌های بهینه‌سازی مصرف آب در این مجموعه بزرگ تولیدی روی آورده است که آثار آن می‌تواند اثرگذاری اجرای پروژه را تضمین کند. این همان موضوعی است که باز هم نام فولاد یزد را در فهرست شرکت‌هایی قرار می‌دهد که در نهایت توانسته همه امور توسعه‌ای را با رعایت جوانب خاص خود لحاظ کند.

به نقل از واحد انرژی و تأسیسات شرکت نورد فولاد یزد، این واحد با همکاری بخش‌های مختلف سازمان از سال ۹۶ تاکنون با توجه به کمبود منابع آب و جهت جلوگیری از هدر رفت آب تصمیم به بهینه‌سازی و طراحی سیستم‌های آبرسانی مدار بسته نموده است و مطالعات خود را از سال ۹۶ شروع نموده و با توجه به شرایط کاری خطوط تولید و دمای آب مورد نیاز سیستم مبدل‌های حرارتی صفحه‌ای و واشر دار و سیستم مبدل‌های حرارتی هوای خنک را جهت خنک‌کاری آب در گردش مورد بررسی قرار داده است.

سیستم مبدل‌های حرارتی صفحه‌ای واشر دار مبدل‌های حرارتی صفحه‌ای واشردار نسل نسبتاً جدیدی از مبدل‌های حرارتی هستند که در آن سیالات گرم و سرد بین صفحات موج دار جریان پیدا می‌کند و این صفحات موج دار موجب اغتشاش زیاد سیال و در نتیجه افزایش انتقال حرارت و کاهش مصرف انرژی و افزایش راندمان می‌شود.

وقتی قرار است فلاق باشیم، می‌آموزیم آفرین حرکت قلم مو روی بوم، به معنای پایان تابلو نیست بلکه به این مفهوم است که به زودی اثر دیگری آغاز خواهد شد.

توسط واحد فنی شرکت ذوب فولاد اردکان انجام شد:

تعمیرات اساسی کوره ۶۰۰ در جهت افزایش بهره‌وری



که باعث ایجاد ارتعاشات در موتور شده بود اصلاح گردید. میکسر

با توجه به عملکرد نامناسب میکسرهای چینی و به منظور بهبود هم‌وزن سازی مواد، میکسر ایرانی با ظرفیت و توان بالاتر باز طراحی شده و جایگزین میکسر چینی گردید. عملکرد مناسب میکسر می‌تواند ناهمگونی گندله‌های تولیدی و نوسان عیار و استحکام آن را بهبود بخشد.

سردن و خردایش

به منظور کاهش هزینه‌های نیروی انسانی و لجستیک و استفاده بهینه از فضای موجود شرکت تغییراتی در خط سردن و خردایش که جهت جداسازی گندله و نرمه و چانک بخش سردن نشده خروجی کوره به صورت دو خط جداگانه مورد استفاده قرار می‌گرفت و به صورت یک خط مشترک طراحی شد به صورتی که اورسایز خروجی سردن مستقیماً وارد کراشر شده و خروج کراشر مجدداً به سردن هدایت می‌شود. در ضمن جهت بهبود وضعیت تغذیه سردن، بین شارژ دوگانه‌ای طراحی شد و یکی از آن‌ها نیز نصب گردید.

بالمیل

با توجه به کاهش کیفیت مواد اولیه ورودی شرکت لزوم فرآوری کنسانتره‌ها در بالمیل بیش از پیش احساس می‌گردد. جهت افزایش ظرفیت تولیدی بالمیل، بین شارژ با ظرفیت بالاتر طراحی و نصب گردید. در ضمن تغییراتی در نوارنقاله شارژ بالمیل نیز صورت گرفت. هم‌اکنون بالمیل با فرآوری کنسانتره‌های ورودی به شرکت نقش مهمی در بهبود کیفیت گندله تولید شده را ایفا می‌نماید.

غبارگیر ۴۰۰

در جهت کاهش آلاینده‌های کوره ۴۰۰، خرید یک دستگاه غبارگیر الکترواستاتیک توسط مدیریت از چین در دستور کار قرار گرفت. با توجه به اینکه نقشه‌های ارسالی بر اساس استانداردهای چینی تهیه شده بود بازطراحی نقشه‌ها در دستور کار واحد فنی قرار گرفت و نقشه‌ها پس از انجام اصلاحاتی

تعمیرات اساسی که معمولاً در شرکت ذوب فولاد اردکان انجام می‌شود یکی از مهمترین ابزارهای سازمان جهت ذیل به اهداف کمی و کیفی فود می‌باشد.

مهندس حسین خلیلی؛ رئیس واحد فنی، نت به عنوان متولی تعمیرات در خصوص تعمیرات اساسی امسال گفت: با توجه به تنوع و تعدد آیتم‌های کاری، محدودیت زمانی توقف تولید، تیم‌های کاری بصورت ۱۲ ساعته و در برخی موارد ۲ شیفت کامل فعالیت نمودند.

مهندس خلیلی افزود: جهت ارتقای بهره‌وری نیروی انسانی و مدیریت نمودن زمان، هزینه‌ها و مشارکت عمومی پرسنل، قبل از شروع تعمیرات با تشکیل تیم‌های کاری با مشارکت پرسنل تولید فعالیت‌ها بین گروه‌ها تقسیم گردید.

ایشان در پایان از همکاری کلیه واحدهای کارخانه و تمامی عزیزانی که در اجرای هر چه بهتر تعمیرات اساسی کوره ۶۰۰ خالصانه همکاری نمودند صمیمانه تشکر و قدردانی کرد و خلاصه‌ای از فعالیت‌های تعمیرات را بشرح ذیل عنوان نمود:

خروجی کوره و اپرون ۶۰۰

تغییر ارتفاع نوار اپرون در قسمت خروجی کوره جهت سهولت نظافت زیر نوار، حذف لوله‌های بلند هالوشافت در راستای کاهش خرابی‌ها، تغییر زاویه سگمنتهای اپرون جهت کارکرد بهتر زنجیر و در خروجی کوره ساخت و نصب سازه جدید جهت شوت‌های خروجی انجام گرفت. همچنین با توجه به خرابی مکرر مهارکش فیدرهای خروجی، طراحی جدیدی در این مورد انجام شده و اجرایی گردید.

نوار F۳

با توجه به فاصله زیاد خروجی نوار تا نوار زیرین و توقفات ناشی از انحراف نوار و ریزش مواد و همچنین نیاز به نصب خردکن بعد از سردن رولری جهت بهبود کیفیت گندله تولیدی (کاهش دولبه‌ای)، تصمیم گرفته شد ارتفاع نوار F۳ تا نوار زیرین کاهش یافته و خردکن جدیدی طراحی و قبل از نوار نصب گردد.

فن روم ۶۰۰

موتور فن‌های کولینگ و کامباسشن پس از سرویس کامل نصب گردید. در ضمن کیفیت نامناسب فونداسیون فن کامباسشن

سخن نخست

سردبیر

ایمنی و حفاظت فردی

مسئله مربوط به ایمنی از دو جنبه اساسی برای افراد و ابناء بشری مطرح می‌باشد: امنیت جسمی و امنیت روحی

امنیت جسمی در برگیرنده کلیه وسایل و ابزار و تمهیداتی است که باعث حفظ و صیانت از جسم نیروی کار می‌گردد و تحت عنوان ایمنی و حفاظت فنی شناخته می‌شود و سازمان‌ها هر ساله مبالغ هنگفتی به واسطه ارزشمند بودن آن هزینه می‌نمایند. امنیت روحی به مجموعه شیوه‌ها و تمهیداتی توجه دارد که به حفظ روحیه کارکنان مرتبط بوده و می‌تواند در کارایی و اثر بخشی افراد تأثیرات فراوانی بر جای گذارد. حفظ سلامتی انسان اصلی‌ترین نیاز او برای بهره‌مندی از نعمت حیات است و هر آنچه در اندیشه دارد در پی تداوم سلامتی تحقق می‌یابد. ایمنی و رعایت آن با دقت و نکته‌سنجی باید همراه باشد، در هر حرفه‌ای به خصوص در مشاغل فنی ماهیت و تنوع فعالیت‌ها به حدی است که شرایط مخاطره‌انگیزه بیشتری را فرا روی انسان‌ها قرار می‌دهد. رعایت مسائل دقیق ایمنی در محیط کار از جمله ضروریات مهم و از رسالت‌های فردی و سازمانی است، لذا این مسئولیت خطیر بر متولیان ایمنی هر سازمان می‌باشد که امر ایمنی و بهداشت کارکنان را همیشه و همه وقت و با حساسیت بالا رصد نماید و در برنامه کاری خود داشته باشند و از هیچ کوششی دریغ نکرده و با افراد سهل‌انگار برخورد قانونی صورت گیرد، چرا که سلامتی و شادابی هدیه خداوند به همه بندگانش می‌باشد و از این هدیه سرشار از معنویت و ارزشمندترین سرمایه هر سازمان که همانا کارکنان می‌باشد باید به شدت محافظت نمود.

جهت ساخت ارسال گردید.

ایرکولر ۶۰۰

با توجه به اینکه بر اساس سیاست مدیریت شرکت جهت کاهش مصرف آب، جایگزینی ایرکولر به جای کولینگ تاور مدنظر بوده و این مهم قبلاً در بخشی از کوره ۴۰۰ انجام گرفته بود، در مرحله بعد حذف کامل کولینگ تاورهای ۶۰۰ در برنامه قرار گرفت. ۱۴ یونیت ایرکولر از دو شرکت مختلف نصب شده و تغییراتی در پمپخانه صورت گرفته و عملیات پایپینگ آن به انجام رسیده است و با اتمام نسوز چینی کوره ۶۰۰ و راه اندازی آن به بهره‌برداری خواهد رسید.



شرکت ذوب فولاد اردکان
سال اول
شماره نهم
دوشنبه ۱ شهریور ۱۴۰۰
۲۳ آگوست ۲۰۲۱
۱۴ محرم ۱۴۴۳



عباس کلانتری؛ مدیر عامل باشگاه نوین فولاد یزد در گفتگو با پیام احرام عنوان نمود:

عملکرد فصل گذشته تیم نونهالان ما به نوعی نقطه عطف فوتبال پایه استان به حساب می آید



در لیگ برتر و یا حداقل دسته اول وظیفه مسئولان استان را سنگین تر می کند باشد که انشاءالله در دولت جدید اتفاقات بهتری برای فوتبال یزد رقم بخورد.

حرف آخر

واقعیت آن است که تا به امروز مبحث ورزش در افق دید مردم و مسئولان استان یزد هرگز در درجه بالایی قرار نداشته است. از اولین حضور رسمی ایران در رقابتهای المپیک در سال ۱۹۴۸ میلادی تاکنون فقط یک یزدی بصورت ورزشکار و المپیک در رقابت های المپیک حاضر شده است که مربوط به همین المپیک توکیو، آن هم پس از حدود ۷۳ سال می باشد. اما قطعاً با پرورش مربیان آموزش دیده و فراهم نمودن بستری مناسب از سوی ارگان های مختلف به خصوص صنایع استان در راستای مسئولیت های اجتماعی، در آینده می توانیم قطب صنعت و معدن کشور را به قطب جدید ورزش ایران بدل کنیم.

به یقین توسعه و پیشرفت در هر زمینه ای نیازمند تزریق منابع مالی است که جا دارد در همین جا تمام قد در برابر بزرگوار خانوادۀ احرامیان سر تعظیم فرود بیاورم که همواره یار و یاور ورزش استان بوده اند.

از مهندس سیدمحمد احرامیان پدر معنوی صنعت و ورزش استان، مهندس بهادر احرامیان مدیرعامل محترم گروه تولیدی و صنعتی فولادیزد و مالک و مؤسس باشگاه نوین فولاد و مهندس محمدرضا شجاع مدیرعامل شرکت ذوب آهن جنوب شرق ایرانیمان کمال امتنان را دارم.

همچنین بعنوان عضوی کوچک از خانواده ی بزرگ فولاد یزد به دستان پرتوان همکاران عزیزم در مجتمع فولاد یزد و معادن زیر مجموعه ی آن بوسه میزنم که حاصل زحمات آن ها باعث رونق ورزش و پرورش استعدادهای آینده سازان این دیار شده است.

بی شک تلاش ها و مرامت های کارگران عزیز این صنعت پرخطر چراغ باشگاه نوین فولاد را روشن نگاه داشته است که برای تمامی این مردان و زنان بزرگ آرزوی سلامتی و سربلندی دارم.

از مدیران و پرسنل محترم مالی و اداری دفاتر یزد و تهران، از عزیزان آسپرخانه و مدیریت انبار مرکزی مجتمع بسیار سپاسگزارم.

از تمامی عزیزانی که پیش از بنده ی حقیر چراغ باشگاه فولادیزد را روشن کرده اند به نیکی یاد میکنم و برای ایشان بهترین ها را آرزومندم.

در پایان شایسته است از شما و همکارانتان در نشریه ی وزین پیام احرام که جای خالی آن از مدتها پیش در هلدینگ احرامیان احساس می شد تشکر کنم. امیدوارم همچنان با عملکرد عالی خود، انگیزه ای مضاعف به مدیران و پرسنل کوشای فولاد یزد هدیه دهید. خداقوت و حق یارنات

کمی در خصوص باشگاه نوین فولاد یزد بگویید.

ضمن عرض سلام و خداقوت باید بگویم باشگاه فولاد یزد در سال ۱۳۸۲ با زحمات و پیگیری مهندس صالح عسکرشاهی شروع به فعالیت و از سال ۱۳۸۳ پا به عرصه رقابتهای کشوری گذاشت. به مدت ۱۲ سال و تا سال ۱۳۹۵ این تیم در لیگ های مختلف کشوری حضور داشت که شش سال آن در لیگ های دسته دو و دسته سوم و شش سال نیز در لیگ دسته اول ایران حاضر بوده است.

پس از بروز مشکلات حاشیه ای و انحلال باشگاه فولادیزد، مجدداً در خرداد ۱۳۹۶ گروه تولیدی و صنعتی فولادیزد با عنایت و حمایت مهندس بهادر احرامیان با به ثبت رساندن باشگاه نوین فولادیزد و با رویکرد و چشم اندازی تازه پا به عرصه باشگاهداری مدرن گذاشت.

هرچند زحمات بنیانگذاران و مدیران پیشین باشگاه بر هیچ کس پوشیده نیست اما از زمان ظهور باشگاه نوین فولاد تاکنون در بحث فوتبال پایه این باشگاه توانسته درهای خوشبختی را به روی استعدادهای فوتبالی استان یزد بگشاید و امروز با حضور در تمامی رده های سنی فوتبال پایه (نونهالان، نوجوانان، جوانان و امید) در رقابت های کشوری حضوری پررنگ و درخشان دارد.

به عنوان مدیر عامل باشگاه ورزشی نوین فولاد یزد، عملکرد تیم نونهالان فولاد یزد را چگونه ارزیابی می کنید؟

عملکرد فصل گذشته تیم نونهالان ما به نوعی نقطه عطف فوتبال پایه استان به حساب می آید.

به نوعی فصلی درخشان با رقم خوردن بهترین نتایج برای تیم نونهالان نوین فولادیزد به سرانجام رسید. تیم ما برای اولین بار از گروه خودش صعود کرد و ما در مرحله حذفی مغلوب تیم فولاد خوزستان که از ۹ بازیکن ملی پوش بهره می گرفت شدیم.

این تیم توانست بصورت رفت و برگشت تیم سپاهان (قهرمان فصل)، مس کرمان مس رفسنجان، حافظ شیراز و ... را شکست بدهد.

عملکرد فوق العاده بازیکنان رده نونهالان ما باعث شد که ۳ بازیکن از این تیم برای بازی در تیم فولاد مبارکه سپاهان دعوت شوند.

به جرات می توانم بگویم با توجه بیشتر به استعدادهای این تیم، فوتبال استان یزد از نظر داشتن یک تیم قوی با بازیکنان با کیفیت تا ۱۵ سال آینده تامین و بی نیاز خواهد بود.

کمی از وضعیت فعلی تمامی رده های باشگاه بگوئید.

بخش ۲ بازیکن غیر بومی، همه ی ۱۴۰ بازیکن رده های کشوری ما در فصل گذشته از بازیکنان بومی بودند. حدود ۹۵ درصد از شهرستان یزد و باقی از سایر نقاط استان هستند و این مهمترین و پررنگ ترین نقطه قوت باشگاه ماست.

همچنین بیش از ۷۰ درصد از ۶۲ عضو کادر فنی و اجرایی باشگاه را پرسنل شرکت فولاد یزد تشکیل می دهند که این موضوع هم افتخار دیگری برای مجموعه فولاد یزد بحساب می آید.

از طرفی به یقین می توان گفت اکثر باشگاه های فعال در رده های پایه از طریق دریافت وجه در قبال آموزش کسب درآمد کرده و هزینه تیم داری خود را تامین می کنند و ما شاید از معدود باشگاه هایی باشیم که در این زمینه بنوعی نمونه و الگو هستیم چراکه نه تنها هیچ هزینه ای دریافت نمی کنیم بلکه با مهیا نمودن بستر مناسب زمینه پیشرفت استعدادهای ورزشی استان را فراهم می کنیم.

چه پیشنهادی برای پیشرفت هر چه بیشتر باشگاه نوین فولاد یزد دارید؟

مسیر رو به رشد و توسعه نسبتاً مطلوب باشگاه نوین فولادیزد آینده روشنی را پیش روی اهالی ورزش استان به تصویر کشیده است.

البته برای رسیدن به نقطه کمال هنوز کارهای بسیاری وجود دارد که شاید مهم ترین آن ها فراهم شدن زیر ساخت های مناسب و در رأس آن داشتن ورزشگاه اختصاصی است. شک ندارم با عنایت مالک و مدیریت محترم هلدینگ احرامیان این امر نیز هرچه زودتر محقق خواهد شد. البته مدتی پیش برای احداث ورزشگاه اختصاصی اقداماتی از سوی مدیران مجتمع صورت گرفت و حتی تا مرحله انتخاب زمین و خرید نیز پیش رفتیم که موانع اداری مانع از میسر شدن این امر مهم شد. امیدوارم با حمایت مسئولین استان در روند این موضوع تسریع صورت بگیرد.

اتفاقاً سوال بعدی ما نیز در همین زمینه بود که انتظاراتان از مسئولین استان چیست؟

ما از مسئولان استانی انتظار حمایت خاصی نداریم. جای خالی نمایندگان استان یزد در سطوح بالای فوتبال کشور احساس می شود و عدم حضور یک باشگاه قوی از استان یزد



فوتبال بدون شک جذاب ترین و پرطرفدارترین ورزش دنیا است.

بیشتر مردم جهان ظرف مدت کوتاهی شیفته ی فوتبال می شوند. حتی کودک خردسال همین که توپ را می بیند به طرف آن می دود و با پا به آن ضربه می زند. کمتر کسی را می شناسیم که شناختی از فوتبال نداشته باشد. اکثر مردم علاقمند به بازی کردن و یا حداقل طرفداری و دنبال کردن این رشته مهیج هستند.

با استناد به آمار، کشور ما بیشترین طرفدار فوتبال در سطح قاره آسیا را دارد و از حیث تعداد علاقمندان در کنار کشورهای صاحب نام در فوتبال قرار دارد.

اگر بخواهیم بحث را در ابعاد کوچکتر دنبال کنیم بایستی یادآور شویم در سه دهه ای اخیر هرچند استان یزد آنهم بصورت مقطعی با تیم هایی نظیر کاشی یزد، شهید قندی و تربیت یزد حضوری شهاب وار در رقابتهای کشوری داشته است اما در ۱۸ ساله گذشته به نوعی فولادیزد پرچمدار فوتبال یزد بوده است.

هرچند در پنج سال اخیر باشگاه نوین فولادیزد خرج خود را از باشگاه پیشین جدا و با تمرکز روی رده های پایه و کار اصولی صورت گرفته در این بخش، نور امید تازه ای در سپهر فوتبال استان تابیده است.

بعنوان خبرنگار و عضوی از شرکت ذوب فولاد اردکان که زیرمجموعه ی هلدینگ فولاد یزد محسوب می شود فارغ از بحث های سیاسی، بعنوان یک یزدی دغدغه مند از مسئولان رده بالای استان خواهش می کنم حال که مجموعه ای با نیست خیرخواهانه علیرغم وجود موانع و مشکلات اقتصادی در بحث مسئولیت های اجتماعی ورود کرده مورد حمایت های همه جانبه قرار بگیرد.

البته منظور از حمایت تنها در مباحث مادی و مالی نیست.

حمایت می تواند در یک بازدید چند دقیقه ای و عرض خداقوت به مدیران و ورزشکاران یک باشگاه خلاصه شود یا حتی با انتشار و به اشتراک گذاری اخبار فعالیت های یک مجموعه در رسانه های ملی و استانی، مطبوعات، شبکه های اجتماعی و غیره دست یک گروه و مجموعه را بگیریم که امیدوارم این مهم از باشگاههای تحت امر بخش خصوصی دریغ نشود.

به هر روی با همدلی و همکاری بخش های خصوصی و دولتی می توان امیدوار بود همان طور که در عرصه های علمی، صنعتی و تجاری یزدی ها در سطح کشور جزو صدرنشین ها هستند در آینده ای نه چندان دور در میدانهای ورزشی هم پیشتاز باشند.

در این شماره نشریه پیام احرام به بهانه ی درخشش تمامی رده های باشگاه نوین فولادیزد در سطح کشور بخصوص رده نونهالان این باشگاه در رقابتهای لیگ برتر نونهالان ایران به سراغ مهندس عباس کلانتری؛ مدیرعامل باشگاه نوین فولاد یزد رفتیم و با ایشان به گفت و گو نشستیم. گفتگویی که خواندن آن خالی از لطف نیست:

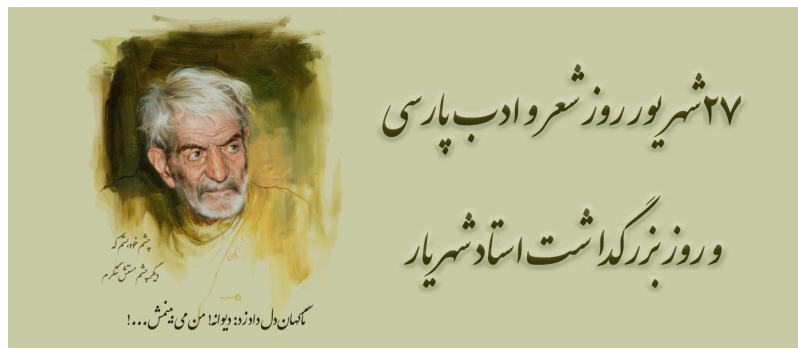
عباس کلانتری متولد سال ۱۳۵۶ در شهر کرج، مردی که از کودکی عشق و علاقه عجیبی به فوتبال داشته است.

از سال ۱۳۶۸ فعالیت خود را به صورت حرفه ای با بازی در تیم منتخب آموزشگاههای یزد آغاز و پس از بازی در سطوح باشگاهی، عضویت در تیم های منتخب نوجوانان، جوانان و امید استان یزد را به کارنامه خود اضافه کرد.

پس از آن به ورطه ی داوری وارد شد و تا سطوح رقابتهای کشوری قضاوت کرد. مدتی مسئول روابط عمومی هیئت فوتبال استان یزد بوده است و در عرصه خبرنگاری هم هنوز با روزنامه ها و خبرگزاری های استانی و کشوری همکاری دارد.

با شرکت در دوره های مربیگری کنفدراسیون فوتبال آسیا مدرک مربیگری B آسیا را کسب کرده و از سال ۹۶ تاکنون بعنوان مدیرعامل باشگاه فرهنگی و ورزشی نوین فولاد یزد مشغول به خدمت است.

در ادامه مصاحبه ما با عباس کلانتری پیش روی شماست.



شرکت ذوب فولاد اردکان
سال اول
شماره نهم
دوشنبه ۱ شهریور ۱۴۰۰
۲۲ آگوست ۲۰۲۱
۱۴ محرم ۱۴۴۳

۳

پیام احرام

ماهیانه داخلی شرکت ذوب فولاد اردکان
تولید، پشتیبانی، داغ‌نویس با

فولادریز
FOULAD YAZD

راهکارهای کاهش مصرف انرژی الکتریکی در کوره قوس الکتریکی

مقاله

مهندس علیرضا احمدی (مدیر فولاد سازی فولاد یزد)



* به دلیل کاهش فاصله زمانی بین دو تخلیه، بهره‌وری کوره قوس الکتریکی ۱۵ تا ۲۰ درصد افزایش می‌یابد.
* میزان مصرف انرژی الکتریکی ۱۴۰-۱۲۰ کیلووات ساعت بر تن فولاد مذاب کاهش می‌یابد.
* مصرف الکتروگرافیتی ۰،۶-۰،۵ کیلوگرم بر تن فولاد مذاب کاهش می‌یابد.
* میزان انتشار گاز دی‌اکسید کربن حدود ۱۰ درصد کاهش می‌یابد.
* مصرف نسوز ۲-۱،۸ کیلوگرم بر تن فولاد مذاب پایین می‌آید.
* تلفات حرارتی در حین انتقال با بونکر کمتر از ۵ درجه سانتی‌گراد در ساعت است.
* قیمت تمام‌شده فولاد به میزان ۸ الی ۱۰ دلار بر تن ارزان می‌شود.
* در حین شارژ مستقیم آهن اسفنجی گرم، اکسیداسیون مجدد و خردایش صورت نمی‌گیرد و درجه‌فیزی کاهش نمی‌یابد.

مصرفی در این کوره‌ها را به خود اختصاص می‌دهد. یکی از روش‌های بازیابی انرژی گاز خروجی، استفاده از آن برای پیشگرم نمودن قراضه است. از سال‌ها پیش، برای خشک کردن رطوبت قراضه‌هایی که در محیط باز انبار می‌شوند، سیستم گرم کردن مورد استفاده قرار می‌گرفت. در برخی از کارخانه‌های فولاد، سیستم‌های پیشگرم قراضه اجرا می‌گردد. یکی از روش‌های متداول، فرستادن گازهای داغ خروجی از کوره به محفظه‌ای است که سبب شارژ قراضه در آن قرار می‌گیرد. میزان تبادل حرارت به عواملی چون سائز قراضه، سطح تماس، دمای گاز و مدت زمان تبادل حرارتی بستگی دارد. قابل توجه اینکه در پیشگرم‌کننده، قراضه نقش غبارگیر را به عهده دارد. به این ترتیب که مقداری از غبار کوره قوس که همراه گاز خروجی وارد پیشگرم‌کننده قراضه شده، تفکیک و مجدداً به کوره اعاده می‌گردد و تنها ۱۵ درصد غبار به صافی می‌رسد. در این روش صرفه‌جویی در مصرف برق در اثر پیشگرم کردن قراضه، با احتساب کاهش مصرف الکترو، حدود ۴۰ کیلووات ساعت برآورد شده است. ضمناً سیستم شارژ مداوم قراضه که فولاد سازی مداوم نامیده می‌شود نیز برای پیشگرم کردن قراضه استفاده می‌شود. در این تکنیک، قراضه توسط نوار نقاله به کوره شارژ می‌شود و در ضمن آن، گازهای داغ خروجی کوره از روی قراضه‌ها عبور می‌کنند و پس از تبادل حرارت از داکت خارج می‌شوند.

پیشگرم آهن اسفنجی

به عنوان مثال در کوره‌های قوس الکتریکی که از ۸۰ درصد آهن اسفنجی و ۲۰ درصد قراضه در شارژ کوره استفاده می‌شود، در صورتی که از شارژ گرم آهن اسفنجی با حفاظت گاز خنثی جهت جلوگیری از اکسیداسیون استفاده شود، در مصرف انرژی صرفه‌جویی خواهد شد. منافع شارژ آهن اسفنجی گرم در کوره قوس الکتریکی را می‌توان به شرح ذیل خلاصه نمود:

چکیده
بخش بزرگی از انرژی الکتریکی کشور در حال حاضر صرف تولید فولاد در کوره‌های قوس الکتریکی می‌شود. روش قوس الکتریکی به دلایل متعدد در تمام دنیا در حال گسترش بوده و سهم عمده‌ای از تولید فولاد جهان را به خود اختصاص داده است. با این حال، دانستن این نکته که در یک مجتمع تولید فولاد، حدود ۷۰ درصد از برق توسط کوره‌های قوس الکتریکی مصرف می‌شود، اهمیت کوره‌های قوس الکتریکی را از بُعد مصرف انرژی نشان می‌دهد. لذا کاهش مصرف انرژی در صنایع تولید فولاد بسیار حائز اهمیت است. در این مقاله برخی از راهکارهای کاهش مصرف انرژی در این نوع کوره‌ها ارائه گردیده است.

پارامترهای مؤثر بر مصرف انرژی در کوره قوس الکتریکی

انرژی حاصل از قوس در این کوره‌ها به طور متوسط تنها ۷۵-۷۰ درصد بازدهی داشته و ۲۰-۱۵ درصد به صورت انرژی حرارتی و ۱۰ درصد بصورت انرژی الکتریکی تلف می‌شود. عوامل متعددی در مصرف انرژی در کوره‌های قوس الکتریکی دخالت دارند که بطور کلی می‌توان این عوامل را به عامل طراحی، اپراتوری، شارژ و سیستم الکتریکی تفکیک نمود که در ادامه تاثیر هر یک از این عوامل تشریح می‌گردد:

توان ترانسفورماتور

به طور کلی هرچه توان الکتریکی ترانسفورماتور بالاتر باشد زمان ذوب کاهش و راندمان کوره افزایش می‌یابد و نیز انرژی الکتریکی کمتری مصرف می‌گردد. با این حال از آنجا که با افزایش توان ترانسفورماتور، ضریب تشعشع قوس و بدنال آن آسیب دیدگی نسوز دیواره‌ها و سقف کوره نیز بیشتر می‌شود. می‌بایست توان ترانسفورماتور متناسب با ظرفیت و قطر کوره انتخاب گردد.

پیشگرم کردن قراضه

انرژی گاز خروجی کوره‌های قوس حدود ۱۵ تا ۲۰ درصد کل انرژی

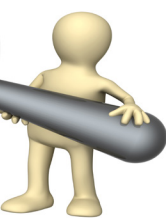
ابراز همدردی با خانواده داغ‌دیده مرحوم نوروزی



ظهر چهارشنبه شش مرداد ماه ۱۴۰۰، تیره‌ترین روز برای شرکت ذوب فولاد اردکان بود. حادثه تلخی که روزانه در جهان بارها و بارها تکرار می‌شود و ای کاش که تکرار نمیشد. اگر از ایمنی سخن می‌گوئیم و به صورت مکرر بر آن تاکید داریم بخاطر آن است که سلامت جان و جسم همکارانمان برایمان بسیار حائز اهمیت است. گاهی اوقات برخی اتفاقات آن قدر سخت و ناگوار است که وجود انسان پر از ای کاش‌ها می‌شود. ای کاش نمی‌شد، ای کاش زمان به عقب برمی‌گشت و صدها ای کاش دیگر...

ضایعه درگذشت همکار تلاشگرمان سید محمد نوروزی شاغل در واحد تولید شرکت موجب تأسف و تألم فراوان گردید. دکتر حمید رضا خاقانی، مدیر کارخانه شرکت ذوب فولاد اردکان با همراهی جمعی از مدیران و سرپرستان کارخانه در منزل ایشان واقع در شهرستان خرم‌آباد ضمن ابلاغ پیام تسلیت رئیس و اعضای هیئت مدیره محترم از نزدیک به خانواده داغ‌دیده، با ابراز همدردی از آن خانواده محترم دلجویی نمود. خاقانی در پیامی به خانواده‌های معظم همکار گرانقدر آقای نوروزی، مصیبت تأثر برانگیز را به آنان و تمامی جهادگران عرصه تولید در صنعت ذوب فولاد اردکان به‌ویژه برادران آن بزرگوار آقایان سید مهدی نوروزی (شاغل در واحد تولید) و سید حمزه نوروزی (شاغل در واحد انبار) صمیمانه تسلیت و تعزیت گفت و از خداوند منان علو درجات برای آن عزیز سفرکرده و صبر و اجر جزیل برای خانواده و سایر بستگان را مسئلت نمود.

در جلسات چه خبر



* ابراز همدردی و تسلیت رئیس و اعضای هیئت مدیره کارخانه به خانواده مرحوم نوروزی و برنامه ریزی جهت انجام اقدامات لازم
* تشکیل کمیته پیشگیری از کرونا به صورت هفتگی و تاکید بر ضدعفونی نمودن تمام محوطه شرکت سه روز در هفته
* نظارت کامل واحد HSE بر موارد ایمنی و بهداشت کارکنان و تاکید بر اجرایی نمودن موارد تشویق و تنبیه برای این موضوعات
* تاکید بر برگزاری دوره‌های ایمنی عمومی برای پرسنل جدید استخدام
* برگزاری جلسات توسط واحد روابط عمومی با واحد خدمات رفاهی در خصوص بالا بردن امتیازات رفاهی کارکنان شرکت
* تاکید مدیریت به واحد آموزش جهت بالا بردن سطح آموزش کارکنان در تمام زمینه‌های کاری
* نشست صمیمانه واحد لجستیک با رانندگان شرکت در جهت برنامه ریزی بیشتر در راستای آرامش پرسنل و حفظ ایمنی آنان

فولادریز
FOULAD YAZD

گزارش تصویری

با توجه به رسالت پیام احرام و تعلق داشتن این نشریه به کل مجموعه هلدینگ احرامیان، نشریه شماره ۸ ما بین تعدادی از پرسنل فولاد یزد توزیع گردید.



روح شادمانش جاودان

پژمردن در بهار سخت است
بر مجمع اهل کار سخت است

پیش آمد ناگوار سخت است
پر پر شدن گلی از این جمع

خبر درگذشت همکارمان سید محمد نوروزی عزیز چنان سنگین و جانسوز است که به دشواری به باور می‌نشیند. این غم بزرگ را به خانواده محترم آن مرحوم و کارکنان شرکت ذوب فولاد اردکان تسلیت عرض نموده و برای خانواده محترم صبر جمیل مسئلت می‌نمایم. خداوند قرین رحمتش فرماید.

هیات مدیره، مدیریت کارخانه و پرسنل شرکت ذوب فولاد اردکان

فولاد یزد

FOULAD YAZD



معرفی شرکت نورد فولاد صنعتی و ساختمانی (فولاد یزد)

خط تولید نورد مفتول



گزارش
فرهاد زمانی: مدیر واحد تولید نورد مفتول

به صنعت شکل دادن فلزات و آلیاژها به وسیله ذوب، سپس ریختن مواد مذاب در محفظه‌ای به نام قالب و در نهایت سرد کردن و انجماد آن، ریخته‌گری گفته می‌شود. محصول ریخته‌گری به شکل بلوم، شمش یا تختال می‌باشد. این محصولات اغلب ماده اولیه فرآیندهای بعدی مانند شکل‌دهی سرد یا نورد گرم را تشکیل می‌دهند.

بلوم قطعه‌ای فلزی است که مقطعی مربعی یا مستطیلی شکل داشته و ضخامت آن بیشتر از ۱۵ سانتیمتر و طول آن کمتر از دو برابر ضخامت است. شمش یا بلیت معمولاً کوچکتر از بلوم بوده و یک مقطع دایره‌ای شکل یا مربعی دارد. تختال یا اسلب یک جامد مستطیل شکل است که عرض آن بیش از دو برابر ضخامت است. با نورد تختال‌ها می‌توان بلیت‌ها، ورق‌ها یا تسمه‌ها را تولید کرد. بلیت‌ها ضخامتی بیش از ۶ میلی‌متر دارند، در حالیکه محدوده ضخامت ورق‌ها و تسمه‌ها بین ۶ تا ۰/۱ میلی‌متر می‌باشد.

معرفی نورد کاری

شروع فرایند نورد به قرن هفدهم میلادی می‌رسد. در قرن هفدهم به صورت ساده ۲ غلتک چدنی را در یک چهار چوب چوبی قرار داده و با عبور قلع و سرب از بیشان و کاهش سطح مقطع آن‌ها عملیات نورد را انجام می‌دادند.

اکثر محصولات فلزی که امروزه تولید می‌شوند، در ابتدا نورد می‌شوند. غالباً این فرآیند، اولین گام برای ساخت اشکال مختلف است. نورد کاری هم به صورت گرم و هم به صورت سرد توسط دستگاه نورد انجام می‌شود. همان‌طور که در شکل بالا مشاهده می‌نمایید غالباً فرآیند نورد به صورت گرم انجام می‌شود. در عملیات‌های نورد صنعت فولاد (به انگلیسی Rolling) ضخامت یک قطعه یا صفحه را کاهش می‌دهند یا سطح مقطع ماده را از طریق نیروهای فشاری اعمال شده توسط غلتک‌ها تغییر می‌دهند. نورد معمولاً اولین فرآیند تبدیل یک ماده به محصول کار شده (Wrought Product) است. از نظر تناژ تولیدی، نورد به وضوح در بین تمام فرآیندهای تولید غالب است. تقریباً ۹۰٪ از کل محصولات فلزی حداقل یک بار عملیات نورد را تجربه می‌کنند. تجهیزات نورد و روش‌های آن به اندازه‌ای پیشرفته است که می‌توان محصولات استاندارد و با کیفیت یکواخت را با هزینه نسبتاً کم تولید کرد. از آنجا که غلتک‌های شکل‌دار هم از نظر اندازه عظیم بوده و هم هزینه بالایی دارد، فقط محصولاتی که تقاضای کافی از نظر اقتصادی برای تولید دارد در اشکال و اندازه‌های استاندارد موجود است.

مجموعه خطوط تولید فولاد یزد از سه کارخانه نورد تشکیل شده است:

کارخانه نورد میلگرد

قدیمی‌ترین خط تولید نورد در شرکت فولاد یزد است که به تولید میلگردهای آجدار از سایز ۸ تا سایز ۴۰ مشغول می‌باشد. محصول این خط تولید در زمینه صنعتی و ساختمانی کاربرد دارد. در حال حاضر رویکرد حرکت به سمت تولید صنعتی و جایگزینی آن با تولید ساختمانی به جهت ارزش افزوده بیشتر در شرکت پیگیری می‌شود.

کارخانه نورد تیر آهن

این کارخانه به تولید تیر آهن از سایز ۱۴ تا ۲۴ مشغول می‌باشد.

کارخانه نورد مفتول

به تولید مفتول در سایزهای ۵/۵-۶/۵-۷/۵-۸-۸/۵-۹-۱۰-۱۰/۵-۱۳-۱۳/۵-۱۴ و ۱۶ مشغول می‌باشد.

کارخانه نورد مفتول شرکت فولاد یزد

سالن نورد مفتول فولاد یزد در سال ۸۵-۸۴ و در مساحت تقریبی ۱۸۰۰۰ (هجده هزار) متر مربع با ۷ واحد اصلی (کوره، گایدبکس، نورد کاری، مکانیک، برق، اپراتوری، بسته بندی) بنا نهاده شده است. کارخانه نورد مفتول شرکت فولاد یزد به مدیریت مهندس فرهاد زمانی با چهار سرشیفت، هفت سرپرست، ۱۳۵ نفر به صورت مستقیم و ۶۰ نفر غیرمستقیم (انبار و لجستیک و پشتیبانی) در این کارخانه مشغول به کار هستند.

خط نورد مفتول

خط نورد مفتول از یک کوره و ۱۸ استند با کالیبرهای مشخص شده و ۲ مونوبلوک تشکیل شده است. مونوبلوک یک دارای ۶ استند و مونوبلوک دو دارای ۴ استند است که در سایزهای مختلف (از سایز ۵/۵الی ۱۶) به تولید فولادهای کم کربن و پرکربن می‌پردازد. در شکل زیر نمونه استند را مشاهده می‌نمایید.

تعداد استندهای خط و بندرت شرکتی در خاورمیانه با این چیدمان از استند در ایران منحصر بفرد بوده و بندرت شرکتی در خاورمیانه با این چیدمان وجود دارند. مونوبلوک یافت می‌شود و تنها چند کارخانه در دنیا با این چیدمان وجود دارند.

در ادامه قسمت‌های مختلف خط نورد را به طور مختصر شرح می‌دهیم:

کوره پیش گرم و اکینگ نیم (۳ام به ۳ام)

این کوره با ظرفیت ۶۰ تن بر ساعت، قابلیت شارژ مواد اولیه به متراژ ۴/۷۰ الی ۶ متر را دارد. ضمناً شمش‌ها با گریدهای آلیاژی و ساده (کم کربن یا پرکربن) شارژ می‌شوند. شمش ورودی شارژ کوره بصورت بلیت‌هایی با مقطع مربعی ۱۵۰ در ۱۵۰ میلی‌متر و اغلب به طول ۶ متر از واحد فولادسازی شرکت و یا در صورت نیاز خریداری شده است.

در ابتدا شمش‌ها توسط یک چک هیدرولیکی (پوشر ورودی) در ردیف‌های مشخص به داخل کوره هدایت یا شارژ می‌شوند. سپس در داخل کوره به وسیله حرارت زون‌های ۳-۲-۱ (هر زون دارای ۵ مشعل)، به دمای ۱۱۸۰ درجه سانتی‌گراد

می‌رسند و جهت نورد روی رول‌های خروجی میز پرتاب کوره قرار می‌گیرند.

نورد اولیه (رافینک)

اولین فرایند نورد کاری توسط ۴ استند که مجموع آن را TR۱ می‌نامند انجام می‌گیرد و در این مرحله از قطر شمش‌ها کاسته و به طول آن افزوده می‌شود.

نورد نهایی

نورد نهایی توسط ۱۴ استند باقی‌مانده (TR۲ - TR۳ - TR۴ - TR۵) و ۲ مونوبلوک جهت تنظیم فلز سایز تعیین شده انجام می‌گیرد. شکل زیر نورد در استند و مونوبلوک را نشان می‌دهد. یادآور می‌شود تعداد استندهای خط تولید و مونوبلوک‌ها در سایزهای مختلف می‌تواند تغییر کند.

ترمکس‌ها

روش ترمکس برای تولید محصول فولادی استحکام بالا استفاده می‌شود و فرآیند تولید این محصول نوعی فرآیند ترمودینامیکی خاص است. مبنای اصلی تولید با روش ترمکس بر اساس تکنولوژی QST می‌باشد، این تکنولوژی سبب شده است تا برای تولید محصول‌هایی با استحکام تسلیم بالا، نیازی به تغییر در ترکیبات شیمیایی فولاد تولید شده نداشته باشد و بتوان در هزینه‌های آلیاژسازی، نیروی انسانی و به نوعی در کل فرآیند تولید فولاد صرفه‌جویی کرد.

بارزترین ویژگی فرآیند تولید با استفاده از روش ترمکس این است که استفاده از آن باعث افزایش استحکام تسلیم و شکست محصول می‌شود. ترمکس، روش پیشرفته‌تر تولید با روش کوئنچ و تمپر است؛ در این فرآیند جهت افزایش استحکام نهایی، محصول فولادی از داخل نازل‌های آب عبور داده می‌شود و در نتیجه سرد شدن ناگهانی سطح بیرونی و تشکیل لایه مارتنزیت در سطح بیرونی، استحکام نهایی سطح بیرونی افزایش پیدا می‌کند. همچنین لازم به ذکر است، در این فرآیند از کربن کمتری در فولاد استفاده می‌شود که همین امر باعث افزایش شکل‌پذیری می‌شود.

درخط تولید نورد مفتول فولاد یزد ۴ ترمکس به کار گرفته شده است که وظیفه این ترمکس‌ها کنترل دما و انجام عملیات حرارتی قبل و بعد از مونوبلوک‌ها و خنک کردن نازل‌ها بوسیله فشار آب می‌باشد.

تولید سایزهای ضخیم‌تر از ۱۶ میلی‌متر و رسیدن به ابعاد ۳۲ میلی‌متر در تولید مفتول صنعتی از اهداف آتی نورد مفتول است.

لینکهد

مواد پس از رسیدن به سایز دلخواه در مونوبلوک‌ها جهت کلاف شدن وارد لینکهد می‌شود.

بسته بندی

نهایتاً جهت خنک شدن و عملیات حرارتی توسط درپوش‌های تعبیه شده روی میز بسته‌بندی قرار گرفته و به سمت بسته‌بندی و بارگیری هدایت می‌شود.



معرفی واحدها

آشنایی با واحد آزمایشگاه و کنترل کیفی

همراه با بزرگ مردان صنعت

قسمت اول



که عملکرد هر بخش به اختصار آمده است:

۱-۱- آزمایشگاه فیزیکی

این آزمایشگاه با تجهیزات خود شامل:

- دستگاه خردایش و آسیاب جهت تهیه پودر میکرونیزه
- تجهیزات دقیق آزمایشگاهی و دستگاه های سنجش عناصر
- دستگاه تست سایش (تامپلر)
- دستگاه استحکام فشاری (CCS)
- دستگاه بلین
- دستگاه تست دراپ
- دستگاه شیکر

می تواند خواص فیزیکی و مکانیکی گندله را به طور کامل براساس استانداردها و با تکیه بر افراد متخصص خود انجام دهد. در نتیجه این واحد قادر خواهد بود تست های زیر را بر روی نمونه های ارسالی به واحد آزمایشگاه و کنترل کیفی انجام دهد.

عمده تست های این قسمت شامل موارد ذیل می باشد:

- استحکام فشاری گندله خام و پخته
- دراپ (تعداد مرحله سقوط گندله تا مرحله شکست)
- گرفتن بلین کنسانتره و مواد پودری دیگر مثل بنتونیت
- دانه بندی گندله و کنسانتره
- تست سایش (Abrasion و Tumble)
- درصد تخلخل گندله
- درصد رطوبت کنسانتره و گندله خام
- جذب آب بنتونیت
- محاسبه وزن مخصوص

۱-۲- آزمایشگاه شیمیایی

در این بخش با استفاده از روش شیمی تر (تیتراسیون) و برخی دستگاه های اندازه گیری، درصد عناصری مانند Feo، Fe₂O₃ و Sio₂ و برخی آزمایش های آب مورد سنجش قرار می گیرد. آزمایشگاه آب از زیر مجموعه های آزمایشگاه شیمیایی است. این آزمایشگاه آنالیز شیمیایی و میکروبی آب صنعتی مورد استفاده در واحد گندله سازی را انجام می دهد. آزمایش ها مطابق استاندارد ملی ایران و ASTM می باشد و پارامترهای اندازه گیری مهم زیر را انجام می دهد:

- اندازه گیری سختی آب TH
- اندازه گیری PH
- اندازه گیری قلیائیت
- اندازه گیری کلراید
- TDS
- EC

عصر کنونی را می توان عصر کیفیت نامید. در چنین شرایط رقابتی و با تولیدات در سطح انبوهی، تنها تولیدکنندگانی می توانند موفق باشند که محصولات باکیفیت تر و خدمات پس از فروش بهتری ارائه کنند. در واقع، کنترل کیفیت به یکی از ملاحظات اصلی قبل از تولید هر محصول کاهش هزینه های تولید تبدیل شده است.

کنترل کیفیت بهتر منجر به بهره‌وری بهتر از منابع موجود و تولید می شود. عبارت کنترل کیفیت از دو کلمه‌ی کنترل و کیفیت تشکیل شده است و با بازرسی و کنترل کیفیت محصولات و آگاهی از مشکلاتی که پیش از تولید، حین تولید و پس از تولید محصول کارخانه با آن‌ها مواجه خواهد شد می توان این مشکلات را رفع و کیفیت محصول را به یک حد بهینه رساند. واحد آزمایشگاه و کنترل کیفی شرکت ذوب فولاد اردکان به سرپرستی مهندس حسین افشلیان توانسته در ارائه نتایج و آزمون های خود سربلند بیرون بیاید. حاصل این موفقیت مرهون کار کارشناسان و پرسنل مجرب این واحد بوده که با نهایت دقت در انجام تست ها و نیز موارد کنترلی طبق دستورالعمل و اطلاع رسانی به موقع به واحدهای مربوطه توانسته تست های انجام گرفته در این واحد را مطابق با دستورالعمل ها و استانداردهای جهانی به انجام برساند. از آن جا که بخشی از محصول تولیدی این شرکت به خارج از کشور صادر می گردد، اهمیت این تست ها براساس استانداردهای جهانی بیشتر از هر زمان دیگر اهمیت می یابد. برای دستیابی به کنترل کیفیت، واحد آزمایشگاه و کنترل کیفی شرکت ذوب فولاد اردکان اقدامات ذیل را سرلوحه کار خود قرار داده است:

۱. محصول مورد نظر باید سطح کیفی مناسب را داشته باشد تا به سادگی بتوان آن را در بازار فروخت.
۲. به منظور ارزیابی سطح کیفی محصول، باید استانداردهای دقیقی مورد استفاده قرار گیرد.
۳. باید انحراف از معیاری منطقی نسبت به استانداردهای از قبل تعریف شده، تعیین شود.
۴. سطح کیفی مناسب محصول باید به گونه‌ای به دست بیاید که با کمترین هزینه برای ساخت آن محصول همراه باشد.

معرفی واحد کنترل کیفی و آزمایشگاه ذوب فولاد اردکان

این واحد از سه بخش تشکیل شده است:

- ۱- واحد آزمایشگاه
- ۲- واحد کنترل کیفی
- ۳- واحد تضمین کیفی

واحد آزمایشگاه

این واحد متشکل از دو بخش آزمایشگاه فیزیکی و شیمیایی می باشد

وظایف سرپرستان در سازمان

گزارش تحلیلی



در مطالب قبل از اهمیت نقش سرپرستان در برنامه ریزی آموزش و ارزیابی کارکنان سخن به میان آمد و گفته شد که هر سرپرست باید از طریق حضور در صحنه کار، کارکنان خود را به دانش، مهارت، بینش و رفتار مناسب و نگرش های مثبت نسبت به کار، همکاران، محیط کار و هدف های سازمان تجهیز نماید.

مهارت های سرپرستی در خصوص روابط کار

به دست آوردن تولید خوب همراه با روابط حسنه: در راهبری، تولید خوب و روابط حسنه لازم و ملزوم یکدیگرند. روابط حسنه بدون بدست آوردن تولید مطلوب فاقد ارزش است و تولید خوب نیز بدون ایجاد روابط حسنه برای مدت زمانی طولانی میسر نخواهد بود.

مسئولیت های هر سرپرست در بخش تولید

• تولید از لحاظ مقدار، مرغوبیت و هزینه ها
• افراد از لحاظ انضباط، ایمنی، رفاه و تعلیم آنان
• کارگاه از لحاظ نظم، ترتیب، نگهداری ماشین آلات
انجام هیچ یک از موارد فوق بدون همکاری افراد به نحو احسن امکان پذیر نمی باشد.

توقعات افراد از سرپرست خود

• افراد انتظار دارند که امنیت شغلی داشته و در موارد لزوم از آنها حمایت شود.

• فرد انتظار دارد برخورد سرپرست با او انسانی و با رعایت عدالت و انصاف باشد.

• فرد انتظار دارد او را بصورت شخصیت واحد و مجزا از دیگران بشناسد، خصوصیات اخلاقی، وضع زندگی، امکانات و مشکلاتش را بداند.

• فرد می خواهد کاری که به او واگذار کردیم دارای ارزش و اهمیت باشد.

• فرد انتظار دارد که آینده بهتری در پیش داشته و زمینه برای ارتقاء شغلی او فراهم شود.

• فرد انتظار دارد به او میدان دهند تا خودی نشان بدهد و هوش و ابتکارش را به معرض آزمایش بگذارد.

عوامل تغییر دهنده توقعات افراد

• یکی از عوامل تغییر دهنده توقعات در افراد سن است، جوان به پیشرفت فکر می کند و فرد مسن بیشتر در فکر تأمین است و افراد مسن انتظار احترام از افراد جوان را دارند.

• تحصیلات، تجربه، نوع کار، وضع مالی و بسیاری از این قبیل نیز در طول زمان نوع تمایلات افراد را تحت تأثیر قرار می دهد. یک سرپرست باید توجه داشته باشد که با افراد، مطابق خصوصیات فردیشان رفتار کند و این کار با روابط حسنه و صمیمانه انجام پذیر است.

رفتار سرپرست

• افراد باید از وضع کار خود باخبر شوند. فرد باید بداند که کار چگونه است؟

آیا کاری که انجام می دهد مورد قبول هست یا خیر؟

باید معیارها و استانداردهای کمی و کیفی دقیق برای کار تعیین و در اختیار افراد گذاشت.

• تشویق اگر به موقع انجام شود موجب رشد رفتار مطلوب در فرد می شود و تنبیه به موقع نیز از عواملی است که سبب حذف یا واپس زدن رفتار نامطلوب می گردد.

• اعمال هر نوع تغییر که به نحوی در وضع افراد مؤثر و یا به آنان مربوط باشد، بدون تفهیم علت تغییر به آنان سبب می شود که افراد امنیت شغلی خود را در خطر ببینند و این فکر و توهم باعث خواهد شد که ناخودآگاه در مقابل تغییر واکنش و مقاومت نشان دهند. عادت، امنیت، عوامل اقتصادی، وحشت از پدیده مجهول و چشم خود را در برابر واقعیت ها بستن پنج دلیل است برای مقاومت های فردی.

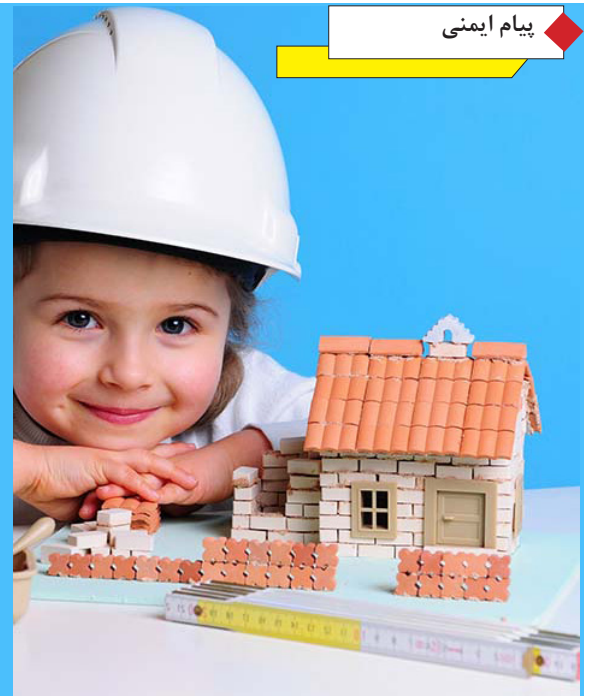
مهمترین قوانین ایمنی برای انجام کار ایمن

- ✓ شما علاوه بر مسئولیت ایمنی خود، مسئول ایمنی دیگران نیز هستید.
- ✓ قبل از انجام هر کاری خطرات آن کار را در نظر بگیرید.
- ✓ تمامی حوادث قابل پیشگیری هستند.
- ✓ خطرات محیط کار خود را گزارش دهید.
- ✓ فاصله ایمن از بار و تجهیزات در حال جابجایی را رعایت نمایید.
- ✓ از ابزار متناسب با نوع کار خود استفاده نمایید و آنها را درست به کار ببرید.
- ✓ از وسایل حفاظت فردی متناسب با نوع کار خود استفاده نمایید.
- ✓ همیشه از قوانین و دستورالعمل ها پیروی نمایید.
- ✓ هرگز کاری که آموزش ندیده اید و با آن آشنا نیستید را انجام ندهید.
- ✓ نظم و نظافت محیط کار را رعایت نمایید.

آمار نشان می دهد که اکثر حوادث ناگوار در نتیجه یک بی احتیاطی کوچک ایجاد شده است.

اولین اشتباه، آخرین اشتباه است. احتیاط کنید تا بیشتر زندگی کنید.

بابا منتظر تم، زود برگرد



پیام ایمنی

همیشه در گردش

اولین اقامتگاه بومگردی دارای گواهی اقامت ایمن و مسئولانه در کشور
اقامتگاه بوم گردی خشت و ماه



دنیا را فقط نبینید بلکه بچشید، استشمام کنید و احترام بگذارید... شرط می بندیم که لذت خواهید برد. اردکان را باید نفس کشید، باید قدم زد و کوچه به کوچه زیبای هایش را حس کرد، اینجا روح و احساس و زندگی در هر کوی و برزنش جاریست.



اقامتگاه بومگردی خشت و ماه خانه ای است ساخته از خشت و گل که در هیاهوی سفرهای درون شهری و برون شهری، میزبان آرامستان خواهد بود، یادگار است از دوران صفوی در دل بافت تاریخی اردکان و محله چرخاب، خشت و ماه خانه ای است پر از عشق و دوستی، بازسازی شده توسط زوج دوست داشتنی حبیب و سمانه که حس زندگی در زمانهای قدیم را به مهمانانش القا می کند. در زمینی به مساحت ۲۷۰ متر، در دو طبقه با زیربنای ۴۹۰ مترمربع ساخته شده است. اقامتگاه بوم گردی خشت و ماه اردکان، یکی از خانه های سنتی و خشتی اردکان می باشد و بسیار باصفا و صمیمی است. حوض کوچک آبی با گلدان های رنگارنگ، حیاط دنج این خانه را بسیار تماشایی و نشاط بخش کرده و روح آدمی از تماشای آن، زنده می شود.

درباره اقامتگاه

در زمینی به مساحت ۲۷۰ متر، در دو طبقه و شامل ۷ اتاق با زیربنای ۴۹۰ مترمربع ساخته شده است.

طبقه همکف

سه اتاق دو نفره، چهار نفره و شش نفره که هر کدام مجهز به سرویس بهداشتی و دوش است.

طبقه اول

دارای چهار اتاق دو نفره، چهار نفره، پنج نفره و شش نفره بدون سرویس بهداشتی است که سرویس بهداشتی داخل همون طبقه و به صورت مشترک برای همه اتاق ها قابل استفاده است.

تمامی اتاق ها به صورت کف خواب سنتی و دارای تشک، پتو و ملحفه های سفید و تمیز است. اتاق ها به وسیله ی سیستم پکیج گرم و به وسیله ی اسپیلیت خنک می شوند.

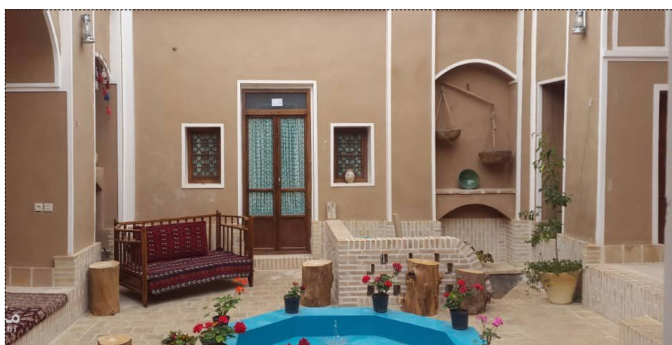
معماری این اقامتگاه به تبعیت از خانه های یزدی بصورت حیاط مرکزی که تنها با استفاده از مصالح خشت و گل بنا شده است. وجود حوض، ایوان، قنات و بادگیر از ویژگی های این خانه سنتی است.

در این اقامتگاه می توانید لذت تماشای خشت و ماه را بچشید. اقامتگاه بوم گردی خشت و ماه دارای فروشگاه سوغات و صنایع دستی است.

جاذبه های گردشگری نزدیک به اقامتگاه

مسجد جامع اردکان، پارک ملی سیاهکوه، خانه تقدیری اردکان، کاروانسرا و برج ارجنان، کوچه ضیایی، موزه مردم شناسی، غار شگفت یزدان، مسجد حاج محمد سعید، خانه تاریخی سنایی اردکان، آتشکده پیر سبز چک و... از جمله اماکن دیدنی و گردشگری این منطقه می باشد.

در طی اقامت در خشت و ماه می توانید از بازار چهار سوق اردکان که به دلیل داشتن بنایی ۸ ضلعی با گنبدی مخروطی ۳۲ وجهی، معماری منحصر به فردی را به خود اختصاص داده است دیدن نمایند. راسته این بازار قدیمی به چندین دروازه ختم می شود. مجموعه این بازار شامل مسجد جامع، آب انبار رباط با بادگیری زیبا، بازار رزین، چندین تیمچه که در گذشته برای تامین امنیت طراحی شده و حمام بازار که با طراحی زیبا نقش شیر و خورشید که نماد زمان برداشت گندم می باشد در لیست آثار ملی کشور به ثبت رسیده است.



شرکت ذوب فولاد اردکان صنعت دوست دار محیط زیست

همه روزها روز محیط زیست است



اطلاعیه

روابط عمومی در نظر دارد یک کلیپ از فیلم های کوتاه شما فرزندان عزیز از خانواده بزرگ شرکت ذوب فولاد اردکان را تقدیم به والدین زحمت کش شما نماید.

این ویدئو در تمام صفحات مجازی مربوط به شرکت آپلود خواهد شد. لذا در صورت تمایل می توانید کلیپ های تقدیر و تشکر خود را از والدینتان به شماره ۰۹۹۳۳۱۸۹۲۲۴ ارسال فرمایید.

نکته:

- * ویدئو دارای کیفیت مناسب صدا و تصویر باشد.
- * حداکثر مدت زمان هر ویدئو ۱ دقیقه باشد.
- * تصاویر موبایلی به صورت افقی ضبط شود.
- * رعایت موازین اخلاقی و شرعی در تهیه ویدئو الزامی است.

انتصابات



طی حکمی از سوی حسین کریمی زاده؛ رئیس هیأت کشتی و اکبر فروزان فر؛ سرپرست اداره ورزش و جوانان شهرستان اردکان، دکتر حمید رضا خاقانی به سمت عضو هیأت رئیسه کشتی این شهرستان منصوب شد.

در متن حکم آمده است:

احتراماً به موجب این حکم به عنوان عضو هیأت رئیسه کشتی شهرستان اردکان منصوب می گردید. امید آن که با بهره گیری از پتانسیل و ظرفیت بالقوه شهرستان و با عنایت به تجربه و دانش خود در مسیر اعتلای ورزش شهرستان قدم بردارید. امید است در سایه توجهات خداوند متعال در انجام وظایف محوله موفق و موید باشید.

چگونه در محیط کار ایمن بمانیم



نکات ایمنی

نظم و نظافت کارگاهی

روزگاری فروش زیاد و یا تعداد کارکنان و بزرگی کارخانه موجبات افتخار یک شرکت را فراهم می آورد زیرا ظاهراً فروش بالا و تولید انبوه، کاهش هزینه تولید و سود بالاتر را تضمین می کرد.

در دیدگاه جدید مدیریتی، مهارت کارگر خط تولید و نیز شرایط تولید و محیط کارخانه و کیفیت محصول است که تعیین کننده فروش و سود شرکت است. پاکیزگی در سیستم

5S مدیریتی ژاپن یعنی پاکیزگی، انسان، ماشین آلات، مواد و محیط می باشد. جهت دستیابی به صنعتی منضبط و کارگاهی تمیز با کارگران بهره ور و کاهش ریخت و پاش راهکارهای زیر توصیه می شود:

* علامت گذاری و نوشتن مشخصات مواد و یا قطعاتی که در داخل قوطی ها و یا بشکه ها هستند و نوع آن ها مشخص نیست.

* لوازم ضروری از لوازم غیر ضروری تفکیک شده و وسائل غیر ضروری از محیط کار دور نگه داشته شوند.

* ماشین آلات و تجهیزات مورد استفاده و کف سالن ها و راهروها بعد از هر شیفت تمیز شوند.

* اقلام پر مصرف در نزدیکی محل مصرف قرار داده شوند.

* برای نظافت و بهداشت شخصی کارگران باید یک برنامه مدون وجود داشته باشد.

حفاظت فردی

شما می توانید از بروز حوادث و مشکلات برای سلامتی خودتان جلوگیری کنید اگر:

* برای انجام کار از ابزار مناسب استفاده کنید.

* ابزار را طبق دستورالعمل مربوطه به کار ببرید.

* کتنباجه دستورالعمل چگونگی بکار بردن ابزار را مطالعه نمائید.

* ابزار صدمه دیده را تعمیر یا تعویض نمایند.

* برای استفاده از ابزار، آموزش لازم و کافی دیده باشید.

* از وسایل حفاظت فردی استفاده کنید.

* استفاده از ابزار بطور صحیح

* دستورالعمل نگهداری ابزار را بخوانید و دنبال کنید.

* ابزار را فقط برای انجام کاری که طراحی شده است بکار ببرید.

* برای انجام کار از ابزاری که اندازه آنها مناسب با کار است استفاده کنید.

* برای آزمایش تیز بودن ابزار تیز، از یک قطعه چوب استفاده کنید و هرگز از انگشتان دست برای این کار استفاده نکنید.

* قبل از بکار گیری ابزار، آنرا از نظر صدمه بازرسی کنید.

* بعد از استفاده از ابزار، آنرا تمیز کنید.

* وقتی که از ابزار برقی استفاده می کنید، قطعه کار را روی میز مهار کرده یا محکم به گیره ببندید. اگر امکان بستن آن میسر نبود، حتماً باید توسط یک نفر گرفته شود.

* هنگام کار با ابزار، انگشتری، حلقه، دستبند و سایر وسایل

پوششی و غیره می باشد.

بهترین ابزاری را که می توانید تهیه کنید، انتخاب نمایید.

ابزار ارزان قیمت که از جنس نامرغوب ساخته شده اند شکسته و باعث خراب شدن کاری که انجام می دهید شده و باعث ایجاد صدمه به خودتان یا همکارانتان خواهد شد.

ایجاد صدمه به خودتان یا همکارانتان خواهد شد.

ایمنی

به تمهیدات ایمنی که در ساخت ابزار بکار رفته اند توجه نمایید. این مورد شامل توجه به سوئیچ های ایمنی، حفاظ، قطعات تیز و گردنده، محافظ های دست، عایق های پوششی و غیره می باشد.

تناسب

یک وسیله خوب با ساختار مناسب مانند یک جسم محکم در دست شما احساس می شود. همواره چاقوها، پیچ گوشتی ها، انبردست ها، قیچی ها و ابزار برقی مورد نیازتان را به گونه ای انتخاب کنید که بر طبق اصول ارگونومی (مهندسی انسانی) طراحی شده اند این قبیل ابزار طوری ساخته شده اند که هیچ گونه فشاری به انگشتان و کف دست شما نیاورد، خمیدگی و پیچ و تاب نداشته و خوب در دست های شما جا بگیرد.

کارایی

ابزار مطمئن، برای انجام وظایف ویژه طراحی شده اند، این ابزار می توانند کار شما را آسانتر کرده و از خستگی شما جلوگیری نمایند.

ادامه دارد...





متولدین برج شهریور

شما که در این زمان از چرخش زمین با قدم خویش، خویشتانان را مشعوف کرده اید، ما را هم در این شفق شریک بدانید و صمیمانه ترین تبریکات را از طرف کلیه همکاران شاغل در شرکت، پذیرا باشید. متولدین شهریور تولدتان مبارک.

مشخصات کلی متولدین برج شهریور

حساس، با هوش، شاد و سر حال، دقیق، وظیفه شناس، خوش هیكل و خوش تیپ، سالم و تندرست، اهل سازش، سود جو، خجول، بدپيله، واقعاً ساعی و کوشا، سرمایه دار، کمال گرا، صبور و آرام، عاشق سلامت خود، متکی به نفس، خونسرد و خوددار، عاشق کامپیوتر، روشنفکر و دانشمند، قابل انعطاف، وسواسی، پر انرژی، مبتکر، اهل اعتدال و میانه روی، کمک رسان، اهل انتقاد، معتمد، وفادار، با ایمان، رام نشدنی، بی ریا و بی تزویر، خوش قلب، چشم و گوش بسته، با شرم و حیا، ثابت قدم، مورد حسد قرار می گیرد، دور از جز و بحث، گول زرق و برق را نمی خورد، فرشته خو، خیلی درس خوان، چابک، خیال پرداز، دارای ذائقه قوی، با انضباط و مستقل، کاردان و لایق، نکته سنج، خود کفا، پرتوقع، اهل همدردی، زود رنج، قاطع، دور اندیش، خرده گیر و خورده بین.

- * محسن صالحی علی آبادی (واحد انبار) متولد ۱۳۵۵/۰۶/۰۱
- * صمد تاجری نیک (واحد فرآوری و مواد اولیه) متولد ۱۳۶۷/۰۶/۰۱
- * طهماسب اسدی رستمی (مجموعه رفاهی مزرعه) متولد ۱۳۴۶/۰۶/۰۱
- * امید زحمت کش (واحد برق) متولد ۱۳۶۶/۰۶/۰۱
- * رضا نظری (واحد برق) متولد ۱۳۷۸/۰۶/۰۳
- * مهدی دیناروند چم زمانی (واحد تولید) متولد ۱۳۷۵/۰۶/۰۳
- * مهدی سیاه منصوری (واحد تاسیسات) متولد ۱۳۶۳/۰۶/۰۴
- * فریدون میرزاوند (واحد تولید) متولد ۱۳۵۹/۰۶/۰۴
- * محسن زری پور (واحد برق) متولد ۱۳۶۴/۰۶/۰۵
- * حسین زوین (واحد انبار) متولد ۱۳۶۳/۰۶/۰۶
- * محمدجواد محمودی (واحد برق) متولد ۱۳۷۱/۰۶/۰۹
- * عبدالعظیم مرادی کوچی (واحد فرآوری و مواد اولیه) متولد ۱۳۶۹/۰۶/۱۰
- * سعید ساحی پور (واحد مکانیک) متولد ۱۳۵۵/۰۶/۱۰
- * یوسف نظری (واحد لجستیک) متولد ۱۳۵۴/۰۶/۱۰
- * حسن مرتضایی هفتاد (واحد خدمات رفاهی) متولد ۱۳۵۸/۰۶/۱۰
- * مهرداد آقایی (واحد برق) متولد ۱۳۶۸/۰۶/۱۱
- * حسین شرافت زارچ (واحد لجستیک) متولد ۱۳۵۵/۰۶/۱۳
- * یوسف رستمی (واحد تولید) متولد ۱۳۷۱/۰۶/۱۴
- * جواد ساکی (واحد تولید) متولد ۱۳۶۴/۰۶/۱۵
- * محمدحسین ملانوری (واحد مالی) متولد ۱۳۶۷/۰۶/۱۶
- * مسلم احمدی (واحد تولید) متولد ۱۳۶۴/۰۶/۲۰
- * هادی روزخوش (واحد تولید) متولد ۱۳۶۰/۰۶/۲۰
- * علی خلیلی (واحد برق) متولد ۱۳۶۷/۰۶/۲۳
- * محسن حاجی زینلی (واحد امور برون سازمانی) متولد ۱۳۶۷/۰۶/۲۵
- * عبدالحمید گلزاری (واحد خدمات رفاهی) متولد ۱۳۶۵/۰۶/۲۵
- * سید سعید میرحسینی (واحد امور مهندسی و برنامه ریزی) متولد ۱۳۶۵/۰۶/۲۵

چرا باید ساعت هایمان را یک ساعت به جلو بکشیم؟



مسیر ظاهری حرکت خورشید در آسمان بگونه ایست که در نیمه اول سال، خورشید بالاتر از استوای آسمان حرکت می کند و به قطب شمال آسمان نزدیک تر می شود و در نیمه دوم، خورشید به پایین استوای آسمان می آید و به قطب جنوب آسمان نزدیک تر می شود. متناسب با این تغییرات، مسیر روزانه حرکت خورشید بر فراز افق نیز بلندتر و کوتاه تر می شود و در نتیجه طول روز نیز تغییر می کند. این تغییرات به عرض جغرافیایی و موقعیت خورشید در آسمان مربوط است.

مثلاً روی خط استوا، طول روز و شب تغییر زیادی نمی کند و همان ۱۲ ساعت روز و ۱۲ ساعت شب باقی می ماند. در عرض های میانی تا نزدیکی قطب ها این تفاوت متغیر است. در کشورهای جنوبی تر، تغییرات طول روز کمتر است و در کشورهای شمالی تر، این تغییرات بیشتر است. کشور ایران در عرض های جغرافیایی میانی واقع شده و تغییرات طول شبانه روز در طول سال قابل توجه است. برای مثال، در شهر تهران با عرض جغرافیایی ۳۵ درجه شمالی، طول روز از ۹ ساعت و ۴۵ دقیقه تا حدود ۱۴ ساعت و ۱۵ دقیقه متغیر است. به همین دلیل برای استفاده بیشتر از انرژی خورشید و صرفه جویی در مصرف انرژی، در نیمه شب اول فروردین ساعت رسمی کشور یک ساعت به جلو کشیده می شود تا زمان استفاده از نور خورشید در طول روز بیشتر شود و در نیمه شب آخر تابستان دوباره به وضعیت قبل برمی گردد. دوباره به تهران برگردیم. اگر ساعت رسمی یک ساعت به جلو کشیده شود، در اول تابستان خورشید ساعت ۵:۵۲ صبح طلوع می کند (که در مقایسه با ساعت ۴:۵۲ در وضعیت عدم تغییر ساعت) شهر تهران یک ساعت بیشتر از نور بهره مند می شود. در سوی دیگر، خورشید در وضعیت تغییر ساعت حوالی ۱۹:۰۸ غروب می کرد؛ اما در وضعیت ساعت تابستانی، این اتفاق ساعت ۲۰:۰۸ اتفاق می افتد. بنابراین هم صبح ها خیلی زود روشن نمی شود و روشنایی خورشید به هدر نمی رود و هم شب ها یک ساعت کمتر از انرژی برق استفاده می شود.

جالب تر این که طی سال های اخیر پیشنهاد های بهتری برای تغییر ساعت مطرح شده است. در برخی از ایالت های شمالی ایالات متحده آمریکا پیشنهاد هایی مبنی بر ۱.۵ تا ۲ ساعت تغییر ساعت در زمان تابستانی و زمستانی مطرح شده است. در کشور ما نیز محاسبات نشان می دهد بهترین زمان برای اعمال تغییرات ساعت تابستانی از نیمه اردیبهشت تا نیمه مرداد است.



- * امین دهقان (واحد فرآوری و مواد اولیه) متولد ۱۳۶۶/۰۶/۲۵
- * مهرداد عباسی دشتکی (واحد انبار) متولد ۱۳۷۰/۰۶/۲۵
- * مهدی زارع هروکی (واحد لجستیک) متولد ۱۳۶۵/۰۶/۲۶
- * سلطانعلی ابینی (واحد انبار) متولد ۱۳۵۹/۰۶/۲۸
- * میثم امیدی (واحد تولید) متولد ۱۳۶۷/۰۶/۲۸
- * امیر فیروزی نظام آبادی (واحد فرآوری و مواد اولیه) متولد ۱۳۶۸/۰۶/۲۹
- * فرهاد عبدالهی (مجموعه رفاهی مزرعه) متولد ۱۳۶۸/۰۶/۲۹
- * احسان امینی پارسا (واحد حراست) متولد ۱۳۶۳/۰۶/۲۹
- * حسین خلیلی صدر آبادی (واحد فنی و نت) متولد ۱۳۶۵/۰۶/۳۰
- * جلال افروزی بیرگانی (واحد تولید) متولد ۱۳۶۷/۰۶/۳۰
- * مجتبی براتی (واحد فرآوری و مواد اولیه) متولد ۱۳۶۴/۰۶/۳۰
- * علیرضا افخمی عقدا (واحد تولید) متولد ۱۳۵۶/۰۶/۳۰
- * غلام رضا جمشیدی (واحد مکانیک) متولد ۱۳۵۷/۰۶/۳۰
- * سید نورالله خدایی (واحد مکانیک) متولد ۱۳۶۵/۰۶/۳۰
- * داود شیبانی (واحد مکانیک) متولد ۱۳۶۸/۰۶/۳۰
- * قاسم افخمی عقدا (واحد تولید) متولد ۱۳۶۱/۰۶/۳۰
- * سهراب هژیری (امور مهندسی و برنامه ریزی) متولد ۱۳۶۹/۰۶/۳۰
- * محمدعلی جلالپور (واحد انبار) متولد ۱۳۶۴/۰۶/۳۰
- * سیامک حسینی کینکی (واحد عمران) متولد ۱۳۶۷/۰۶/۳۰
- * قدرت اله یوسفی (واحد مکانیک) متولد ۱۳۶۳/۰۶/۳۰
- * سید جواد خدایی (واحد تاسیسات) متولد ۱۳۶۴/۰۶/۳۰
- * حسن طاوسی شهن آبادی (واحد تولید) متولد ۱۳۶۴/۰۶/۳۰
- * سید روح الله خدایی (واحد امور مهندسی و برنامه ریزی) متولد ۱۳۶۶/۰۶/۳۱
- * روح الله طهماسبی بلداجی (واحد امور مهندسی و برنامه ریزی) متولد ۱۳۵۹/۰۶/۳۱
- * حسین سیفی (واحد حراست) متولد ۱۳۶۷/۰۶/۳۱
- * مهدی میرجانی سروی (مجموعه رفاهی مزرعه) متولد ۱۳۶۲/۰۶/۳۱
- * مهدی آراین (واحد تولید) متولد ۱۳۶۵/۰۶/۳۱
- * ابوذر دمیری (واحد تولید) متولد ۱۳۶۸/۰۶/۳۱
- * فردین کیانی قلعه سردی (واحد تاسیسات) متولد ۱۳۶۶/۰۶/۳۱

معرفی کتاب

روانشناسی کار

از جمله مهم ترین وظایف روانشناسی کار تحقق رضایت شغلی در فرد می باشد و کتاب روانشناسی کار نوشته سیده افروز موسوی و شیوا جلیلی سعد آباد از انتشارات کتاب پلاس به این موضوع مهم می پردازد. این کتاب در نه فصل نگارش یافته و به موضوعاتی چون تعاریف، کلیات و مفاهیم روان شناسی، تفاوت های فردی و اهمیت بررسی شخصیتی در روان شناسی کار، یادگیری و آموزش کارکنان، استرس شغلی، ارگونومی و رضایت شغلی می پردازد.

نویسندگان در مقدمه کتاب این چنین می گویند: نیروی کار ملی در مسیر توسعه کشور، بعنوان سرمایه ای گران بها در معرض مخاطرات و آسیب های جدی در بخش های مختلف اقتصادی قرار دارد. روانشناسی کار رفتار آدمی را در رابطه با کار مورد مطالعه قرار می دهد و هدف اصلی آن مطالعه و کاربرد آن دسته از اصول و یافته های علم روانشناسی است که در رابطه انسان و محیط کار اثر می گذارد. لازم به ذکر است این کتاب در کتابخانه واحد روابط عمومی شرکت جهت استفاده موجود است.

روانشناسی کار



تبریک جهت استخدام

ضمن خوش آمد گویی به کارمندان جدید الاستخدام و تبریک پیوستن به جمع خانواده ذوب فولاد اردکان، برایتان آرزوی موفقیت داشته و انتظار است با اخلاق مداری، صداقت، رازداری و امانتداری در جهت پیشبرد اهداف عالیه شرکت از هیچ تلاش و کوششی مضایقه نکنید.

- * مهدی طاهری؛ واحد ایمنی و بهداشت
- * مهدی وفادار شوشتری؛ واحد لجستیک



شمعی به جای خورشید

هو الباقی

جناب آقای عباسعلی ملانوری (واحد لجستیک)

با نهایت تأسف و تأثر در گذشت پدر گرامیتان را به شما و کلیه بازماندگان تسلیت عرض نموده و برای آن عزیز از دست رفته غفران و علو درجات را مسئلت می نمایم.

مدیریت و کارکنان شرکت ذوب فولاد اردکان



پیام سلامت

کمی تأمل لطفا

کرونا از دو سو یعنی زاد و ولد و مرگ و میر بر رشد جمعیت اثر منفی گذاشته و نیز موجب به تعویق انداختن بارداری شده است که خود باعث بالا رفتن بیشتر سن و در برخی موارد حتی از دست دادن فرصت بارداری خواهد شد! بیایید با رعایت اصول بهداشتی از خود و عزیزانمان محافظت کنیم.

کار کن، زندگی کن اما مراقب باش

کرونا هنوز تمام نشده است

لطفا در اماکن شلوغ حضور پیدا نکنید

کرونا در کمین است بیشتر از همیشه



مطلب خانواده



پدر مادر بهتری هستیم اگر...

پدر و مادری مهربان و در عین حال قاطع باشید

هر نوزاد با حدود ۱۰۰ میلیارد سلول مغزی (نورون) که ارتباطات نسبتاً اندکی با یکدیگر دارند، متولد می‌شود. این ارتباطات میان سلول‌های مغزی هستند که افکار ما را می‌سازند، محرکی برای کارهای ما می‌شوند، شخصیت ما را شکل می‌دهند و اساساً مشخص می‌کنند که ما کیستیم. تجربیاتی که در طول زندگی به دست می‌آوریم، این ارتباطات را می‌سازند و تقویت می‌کنند.

اگر به فرزندتان تجربه‌های مثبتی بدهید، آن‌ها نیز می‌توانند در آینده تجربه‌های مثبتی داشته باشند و این تجربه‌های مثبت را برای دیگران نیز ایجاد کنند. ولی اگر به فرزندتان تجربه‌هایی منفی بدهید، آن‌ها را از رشد و تکاملی که برای پیشرفت و موفقیت در آینده لازم دارند، محروم کرده‌اید.

برای ایجاد تجربه‌های مثبت برای فرزندتان می‌توانید با او آواز بخوانید، در مسابقات ورزشی و رویدادهای مختلف شرکت کنید، با هم به پارک بروید، بخندید و بازی کنید، وقتی بهانه‌گیری و بدخلقی می‌کند، کنارش باشید و با کمک یکدیگر مشکلی را حل کنید.

این تجربه‌های مثبت علاوه بر اینکه اتصالات خوبی میان سلول‌های مغزی کودک‌تان ایجاد می‌کنند، خاطراتی از شما در ذهن فرزندتان شکل می‌دهند که تا پایان عمر همراه او خواهد بود.

البته وقتی مسئله نظم و انضباط در میان باشد، مثبت بودن کار ساده‌ای نیست. ولی می‌توان «انضباط مثبت» را تمرین کرد

و از اقدامات تنبیهی نیز پرهیز کرد. انضباط مثبت یا مدل و الگویی انضباطی است که در آن بر نکات مثبت رفتاری تمرکز می‌شود. این مدل انضباطی بر این اصل استوار است که هیچ کودک بدی وجود ندارد و فقط رفتارهای خوب و بد وجود دارند. می‌توان رفتار خوب را آموزش داد و تقویت کرد و بدون وارد کردن آسیب کلامی یا جسمی به کودک، او را از رفتار بد بازداشت.

پدر و مادر خوب بودن به این معنی است که باید به فرزندتان بیاموزید چه چیزی از نظر اخلاقی درست است و چه چیزی غلط. تعیین محدودیت‌ها، مرزها و تغییر ندادن آن‌ها کلید نظم و انضباط خوب است.

معرفی بازی کودکان

کشیدن نقاشی با چشمان بسته

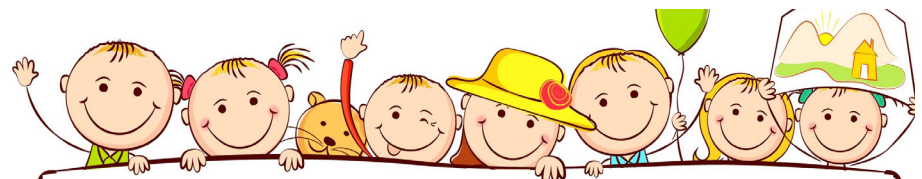
این بازی برای بچه‌های کوچک هم مناسب است. وسایل مورد نیاز برای انجام این بازی، یک کاغذ یا تخته برد و یک مداد یا ماژیک است. ابتدا چشم کودک خود را با پارچه تمیزی ببندید و از او بخواهید یک نقاشی بر روی کاغذ بکشد و بعد پارچه را بردارید تا کودک، اثره‌های خود را ببیند. با انجام این بازی کودک می‌آموزد قدرت تخیل خود را به کار گیرد و میان جهان ذهنی و دنیای خارج هماهنگی ایجاد کند

پیدا کردن سکه در زیر دو لیوان

یکی از بازی‌های هیج و جالب برای کودکان پیدا کردن یک شیء کوچک مانند سکه در بین دو لیوان است. وسایل مورد نیاز: یک عدد سکه یا سنگ و یا کاغذ مجاله شده کوچک و دو لیوان برای قائم کردن شیء کوچک



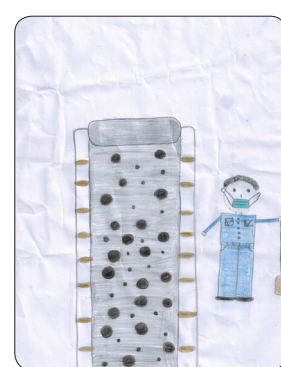
روند انجام بازی به این صورت است که ابتدا باید شی را در زیر یکی از لیوان‌ها قرار دهید و آن را به کودک خود نشان دهید، حال با سرعت کم شروع به جابه‌جایی لیوان‌ها کنید و بعد از مدت کوتاهی حرکت را متوقف کنید و از کودک خود بخواهید تا تشخیص دهد، سکه در زیر کدام لیوان قرار دارد. هر چقدر تعداد لیوان‌ها زیاد شود، هیجان بازی نیز بیشتر می‌شود.



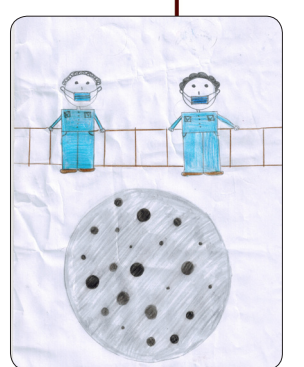
نقاشی ارسال فرزند شرکت ذوب فولاد اردکان



آرزو صالحی فرزند محسن واحد انبار



ریحانه طهماسبی فرزند علی واحد تولید



امیرمحمد طهماسبی فرزند علی واحد تولید

ضمن تشکر از شما همکاران محترم، به اطلاع می‌رساند بعد از چاپ نقاشی فرزند دلبندتان در ماهنامه پیام احرام، لطفاً جهت دریافت جوایزشان به واحد روابط عمومی مراجعه فرمایید.

رخدادهای نجومی شهریور

گاهی به بالا نگاه کن. عظمت کیهان آن چنان تو را مسحور خواهد کرد که از دنیای خاکی فارغ خواهی شد.

اتفاقات نجومی برج شهریور در این بخش آمده است. رویدادها به گونه‌ای انتخاب شده‌اند که برای دیدنشان تنها دو چشم نیاز باشد و البته اندکی تلاش!!

چهارشنبه ۱۰ شهریور

اوج شهاب باران آلفا - ارابه ران

بارش‌های شهابی را بر اساس آن صورت فلکی که کانون بارش در آن قرار گرفته است نامگذاری می‌کنند و کانون این بارش نیز در صورت فلکی ارابه ران است. این پدیده را با حداکثر ۵۰ شهاب در ساعت می‌توانید از حدود ساعت ۱ بامداد در سمت شرق آسمان نظاره گر باشید. توجه داشته باشید که هر چه آسمان تاریک تر باشد می‌توانید شهاب‌های بیشتری را در آسمان پیدا کنید.

پنجشنبه ۱۸ شهریور

همنشینی ماه با سیارات عطارد و زهره

در غروب آخرین روزهای تابستان ساعاتی پس از غروب خورشید هنگامی که رفته رفته آسمان تاریک می‌شود ماه زیبا را می‌توان در کنار دو سیاره کوچک منظومه شمسی مشاهده نمود. سیاره زهره و عطارد نزدیک ترین سیارات منظومه به خورشید هستند. به همین خاطر همیشه در کنار خورشید باید به جستجوی آن‌ها پرداخت.

شنبه ۲۷ شهریور

همنشینی ماه با زحل و مشتری

شب‌های گرم تابستان کم کم جای خود را به خنکای پاییز می‌دهند و این شبها را می‌توان با مشاهده همنشینی ماه با دوسایره غول پیکر منظومه شمسی به پایان رساند. مشتری بزرگترین سیاره منظومه خورشیدی ماست و زحل پس از آن دومین سیاره بزرگ این منظومه رتبه بندی می‌شود. نکته جالب در مورد این دو سیاره آن است که هر دوی آن‌ها از گاز ساخته شده‌اند.

چهارشنبه ۳۱ شهریور

ورود خورشید به برج سنبله و شروع اعتدال پاییزی

شامگاه چهارشنبه راس ساعت ۲۲:۵۱ دقیقه به وقت مرکزی ایران خورشید وارد مرز مداری اعتدال پاییزی شده و فصل تابستان به پایان می‌رسد. در مدار گردش ظاهری خورشید بدور زمین (در واقع زمین بدور خورشید می‌چرخد) خورشید در تاریخ دقیقاً از شرق طلوع می‌کند و از غرب غروب، که یکی از آنها ابتدای پاییز و دیگری ابتدای بهار است و در این هنگام است که طول شب و روز باهم برابر می‌شود.

آیا می‌دانید

- ✓ آیا می‌دانستید برای کاهش وزن ۲ بار پیاده روی ۳۰ دقیقه ای بهتر از ۱ ساعت پیاده روی مداوم است. چون بعد از پایان پیاده روی سوخت و ساز همچنان در بدن ادامه دارد.
- ✓ آیا می‌دانستید در هر ۲ هفته یک زبان در جهان منقرض می‌گردد.
- ✓ آیا می‌دانستید اختراع پیچ گوشتی قبل از پیچ صورت گرفته است.
- ✓ آیا می‌دانستید بعد از مرگ انسان قلب انسان ۴ ساعت و شش‌ها ۶ تا ۸ ساعت، کبد ۱۲ ساعت، لوزالمعده ۱۷ ساعت و کلیه‌ها ۲۴ ساعت بدون اکسیژن زنده هستند.
- ✓ آیا می‌دانستید خودرو سازی بزرگترین صنعت در جهان می‌باشد.
- ✓ آیا می‌دانستید نود درصد سم مارها از پروتئین تشکیل شده است.
- ✓ آیا می‌دانستید در هر ۵ ثانیه یک کامپیوتر در سطح جهان به ویروس آلوده می‌گردد.
- ✓ آیا می‌دانستید بخاطر گرم شدن کره زمین گل‌های



خوشبو بوی کم تری در فضا منتشر می‌کنند.
✓ آیا می‌دانستید که خندیدن و حتی لبخند زدن باعث خوشحالی مغز می‌شود و طول عمر را به ارمغان می‌آورد.
✓ آیا می‌دانستید که با تعویض به موقع روکش بالش می‌شود جلوی پیشرفت و بیشتر شدن جوش‌های صورت و آکنه را گرفت.

برترین‌های سال تحصیلی ۱۳۹۹-۱۴۰۰



باران شریفی: اول ابتدایی، معدل: خیلی خوب
آرزو صالحی: سوم ابتدایی، معدل: خیلی خوب
محمد طاها کمالی: سوم ابتدایی، معدل: خیلی خوب
آنتا صالحی: کلاس نهم، معدل: ۱۹/۲۴
عباس زمانی: دانشجو، معدل: ۱۸/۱۹

ضمن تبریک به آینده سازان و افتخار آفرینان، به اطلاع می‌رساند همکاران در صورت تمایل چاپ عکس فرزند دلبندتان در نشریه می‌توانید کارنامه و عکس پرسنلی (با کیفیت) را تحویل واحد روابط عمومی دهید و بعد از درج عکس آنان هدیه شان را تحویل بگیرید. لازم به ذکر است این اطلاعیه تا تاریخ ۱۴۰۰/۰۶/۳۰ مهلت داشته و بعد از آن قابل تمدید نیست.

تبریک تولد

لحظه تولد فرزند، یکی از شادترین ایام زندگی هر پدر و مادری است که خاطره شیرین و دوست داشتنی آن برای همیشه در آلبوم قلب و جان آنان نقش می‌بندد. درخشش ستاره‌ای از آسمان زندگانی را به همکاران عزیز تبریک می‌گوییم.

* باران میرزوند فرزند فریدون (واحد تولید) متولد: ۱۴۰۰/۰۴/۲۴

