

آبان ماه ۱۳۹۸

اندریشه کپ

ماهنامه داخلی شرکت پتروشیمی امیرکبیر

ماهنامه شماره یک

• شریعتمداری: مبارزه با فساد،

در گرو جوان گرایی نخبه گرایانه

• چگونه رکورد ۱۰ ساله تولید را شکستیم

• راه اندازی موبک پتروشیمی امیرکبیر

برای اولین بار



شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)

• اقتصاد

مقاومتی

• خود کفایی و تکیه

بردانش داخلی

• اجرای تعهدات اجتماعی و

زیست محیطی

نهم ربیع الاول

سالروز آغاز امامت مبخبر بشریت و صلح مکر جهان حضرت مهدی موعده (ع)

بر شتلاخ و چشم انتظار لایخ ظهور شر

تهنیت باد.



فرازی از بیانیه مقام معظم رهبری به مناسبت چهلمین سالگرد انقلاب اسلامی:

«شما جوانان عزیز موتور پیشران حرکت کشور هستید و باید خود را از لحاظ روحی، معنوی، اخلاقی، صمیمی، علمی و توانایی‌های مدیریتی و تشکیلاتی آماده کنید و مدیریت کشور را به دست بگیرید. البته از تجربه پیران نیز باید استفاده کنید. آینده کشور متعلق به جوانان است. جوانان می‌توانند کشور را به قله برسانند و باید آمادگی خود را در عمل و همچنین با ثبات قدم نشان دهند».



ماهنامه داخلی شرکت پتروشیمی امیرکبیر

آبان ۹۸

هیات تحریریه: سعید سلیمانی، داریوش معتمد، خشایار ریسی
کاج، محمدرضا حیاتی، شهداد همتیان، تهمینه بهادری، حجت الله
عبادی، محمود عبادی، عارف موسوی نسب، حسن علیجانی، رضا
جوانشیر، مرجان توحیدی، آمنه محتشمی و اکبر شعبانی

طراحی و چاپ: کلک صبا



وب سایت: akpc.ir

پست الکترونیک: info@akpc.ir

فهرست

- | | |
|---|--|
| پیام وزیر..... ۲ | ثبت بیش از ۶ میلیون نفر ساعت بدون آتش سوزی ۲۴ |
| سخن مدیر..... ۳ | پروژه طراحی و نصب راکتور جدید یونیت ۲۷ واحد الفین ۲۶ |
| حرف اول..... ۴ | اندازه گیری ۲۷۵۰ ایستگاه نشت یابی گاز ۲۸ |
| دریچه..... ۵ | انواع مدیریت ایمنی فرآیند ۳۰ |
| قطب صنعت پتروشیمی ۶ | اولین های صنعت پتروشیمی در امیرکبیر صورت گرفت ۳۲ |
| چگونه رکورد ۱۰ ساله تولید را شکستیم ۸ | آغاز تامین پایدار ۲۰۰ تن خوراک گاز اتان ۳۵ |
| سه گانه ثبت بالاترین رکورد ۹ | نگاهی به اجرای پروژه طراحی و بهبود نظام جامع فرآیندها ۳۶ |
| بررسی ثبت رکورد تولید در واحد های LD و LLD ۱۰ | آشنایی با مدیریت ریسک ۳۸ |
| استفاده از خط اتیلن مستقل واحد الفین ۱۰ | انقلاب در صنعت پتروشیمی ۴۰ |
| جلوگیری از وقفه در تولید در واحد HD ۱۱ | حضور فعال در سیزدهمین نمایشگاه بین المللی ایران پلاست .. ۴۴ |
| از دریچه متخصصان ۱۲ | حماسه ای از عاشقان اهل بیت (ع) در اربعین حسینی ۴۵ |
| اجرای موفق ۵ پروژه در حوزه خدمات فنی ۱۴ | راه اندازی موبک پتروشیمی امیرکبیر برای اولین بار..... ۴۶ |
| شتاب بر ریل خودکفایی ۱۶ | خدمت رسانی به زائران اباعبدالله الحسین (ع) ۴۷ |
| اداره بررسی و تعیین منابع راه اندازی شد ۱۸ | برگزاری آیین گرامیداشت هفته دفاع مقدس..... ۴۸ |
| استفاده از جت ماشین فشار بالا ۲۰ | رییس کارخانه الفین ۵۰ |
| تعمیرات سیستم LET DOWN STATION ۲۲ | اخبار ورزشی ۵۳ |
| ولو خط دی کک کوره های الفین تعمیر شد ۲۳ | گشتی در دنیای پتروشیمی ۵۴ |



مبارزه با فساد در گرو جوان گرایی نخبه گرایانه

توجه بیشتر به معیشت کارگران است، اصل نظام مزدی باید مورد اصلاح جدی قرار گرفته و به سمت مزد در حد تلاش حرکت کنیم، به این دلیل که اگر کارگران در واحدهای تولیدی از تولیدی که می‌کنند بهره‌مند شوند، تلاش بیشتری می‌کنند. فقر عامل پربشان خاطری کارگران ماست که هم طراوت را از کار و تولید می‌گیرد و هم باعث برخی حوادث ناشی از کار می‌شود.

از این رو بایستی در سال رونق تولی، مبارزه با فساد جدی گرفته شود، چرا که فساد به مانند نم (رطوبت) در پی و شالوده حکومت‌هاست که اگر به آن توجه نکنیم بر سر ما خراب می‌شود. باید در همه فعالیت‌های اقتصادی موضوع فساد ستیزی در دستور کار قرار گیرد. این معنا هم محقق نمی‌شود، مگر با جوان‌گرایی نخبه‌گرایانه.

باید از جوانان نخبه در عرصه کار و تولید و فعالیت‌های دولت در سطوح مختلف کشور استفاده جدی کنیم و اگر به این موضوع معتقدیم باید به لوازم آن تن دهیم.

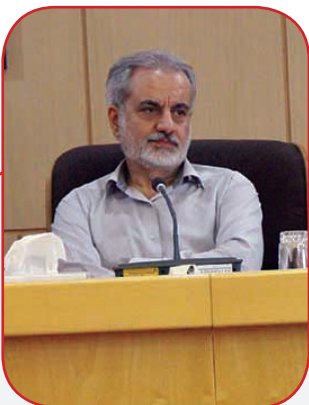
تقویت رونق در عرصه تولیدی کشور، بسیاری از مشکلات، کمبودها، کاستی‌ها و چالش‌های پیش روی اقتصادی کشور را مرتفع خواهد کرد که البته این مهم مستلزم اجرا و عملیاتی شدن مجموعه‌ای از اقدامات به هم پیوسته در میان تمام دستگاه‌های کشور در بخش‌های تصمیم‌گیری، تصمیم‌سازی، فرهنگی، اجتماعی، صنعتی و اقتصادی و عموم مردم جامعه است و با این اوصاف در راس این هرم، نیروی انسانی نقش محوری و اثرگذاری را ایفا می‌کند.

امیدوارم منزلت کار و کارگر در جامعه جدی گرفته شود، کارفرمایی که مورد تکریم قرار بگیرد در جهت کارآفرینی و پذیرش ریسک، بیشتر گام برمی‌دارد، همچنین کارگری که تکریم شود، عشق را با کار خود ممزوج کرده و خلق ارزش افزوده و ثروت می‌کند، شغل می‌آفریند و رغبت مصرف‌کننده به کالای ایرانی را با رغبت خودش بالا می‌برد.

بر این اساس حل مشکلات رونق تولید نیازمند

محمد شریعتمداری

وزیر تعاون، کار و رفاه اجتماعی



کسب بالاترین رکورد تولید ۱۰ ساله محصول اتحاد و مدیریت همدلانه

همکاران ایجاد شد.

دستیابی به بالاترین آمار تولید در نیمه اول سال جاری در شرایط تحریم‌های ظالمانه علیه کشورمان، بر دشواری مسیر کسب این موفقیت می‌افزود اما با استعانت از پروردگار منان و حمایت‌های مدیریتی، جوانان ما توانستند بار دیگر افتخار بیافرینند و با اجرای پروژه‌های موفقیت آمیز تعمیر و نگهداری، واحدهای تولیدی را همواره در سرویس قرار دهند.

در پایان بر خود واجب می‌دانم که صمیمانه از تلاش‌های بی‌دریغ دکتر غلامپور مدیر عامل محترم شرکت پتروشیمی امیرکبیر قدردانی کنم که به راستی از زمان حضور ایشان آرامشی همراه با رضایت، در بین ارکان مختلف سازمان برقرار شده است که علاوه بر استمرار بر تلاش، انگیزه فعالیت مضاعف در بین نیروی انسانی این شرکت به‌ویژه واحدهای بهره‌برداری قابل مشاهده است.

ان‌شالله فرزندان پتروشیمی امیرکبیر در سایه لطف بیکران حضرت امام زمان (عج) و در راستای منویات مقام معظم رهبری در تاکید بر تلاش برای رونق تولید، موفقیت حاصل شده را حفظ کرده و با کار و مجاهدت برای تداوم این مسیر تلاش کنند.

سعید سلیمانی

مدیر مجتمع پتروشیمی امیرکبیر

شرکت پتروشیمی امیرکبیر با تکیه بر الطاف خداوند متعال و به‌دستان توانمند جوانان ایرانی مسیر پرفراز و نشیب ۲۰ ساله خود را سپری کرده و قله‌های پیشرفت و تعالی را پشت سر گذاشته است، امروز خوشبختانه با عزم راسخ نیروی جوان و متخصص این مجتمع تولیدی و اتخاذ تدابیر مدیریتی در حل مهم‌ترین گلوگاه اقتصادی این شرکت که همان تامین به موقع و کافی خوراک می‌باشد، توانسته رکورد تولید خود را (در ۶ ماه اول) در طول ۱۰ سال گذشته به ثبت برساند.

پرواضح است که این مهم تنها با داشتن ۲ بازوی توانمند، نیروی انسانی متخصص و تامین پایدار خوراک مسیر نمی‌شد مگر با راهبری‌ها و به کار بستن استراتژی‌های مدیریتی هوشمندانه دکتر غلامپور مدیر عامل محترم این شرکت که بسیار کارگشا و حائز اهمیت بود.

این تدابیر هوشمندانه مدیریتی همواره در یک فضای صمیمی، همواره با برقراری روحیه اتحاد و همدلی میان کلیه اعضای مجموعه اجرایی شد و حین کار و تلاش مضاعف، با اهمیت بخشی دلسوزانه به کلیه نیروی انسانی اعم از کارمند و کارگر و رعایت عدالت میان آنان، انگیزه‌ای دوچندان در طول ۶ ماه گذشته در بین همه



اولین قدم انعکاس تلاش شماست

درازی تحقق این اهداف تولیدی است که پرداختن بهتر و وسیع‌تر به مسئولیت‌های اجتماعی و فرهنگی امکان‌پذیر خواهد شد که تنها نمونه آن را در برپایی موبک خدمتگزاری به زائرین اربعین می‌توان مشاهده کرد. خدمتگزاری به زوار امام حسین علیه السلام به صورت شبانه‌روزی به مدت دو هفته در سایه تلاش همکاران شرکت محقق شد. این تنها یک نمونه از مجموعه فعالیت‌های فرهنگی و اجتماعی شرکت در شهری است که یکی از بیشترین آمار شهدا را در جنگ تحمیلی به خود اختصاص داده است. خدمت به همکاران ایثارگر و همچنین بزرگداشت هفته دفاع مقدس با حضور سرداران و رزمندگان، گوشه‌ای از توجه و اهمیت مدیریت مجموعه به رشادت‌های زمان جنگ دارد.

ما در مجموعه روابط عمومی تلاش داریم تا با پوشش آن‌چه در واحدهای مختلف شرکت می‌گذرد، آینه تلاش همکاران خود باشیم. آن‌چه پیش روی شما قرار دارد، انعکاسی از این تلاش‌هاست.

واحد روابط عمومی

اولین شماره از نشریه "اندیشه کبیر" در حالی پیش روی شما قرار دارد که همکاران ما در مجموعه پتروشیمی امیرکبیر مهر ماه امسال توانستند با تکیه بر توان داخلی و البته نگاه متفاوت مدیریتی و حل موانع پیش رو در تامین خوراک، رکورد تولیدات پلیمری خود را در ده سال گذشته جابه‌جا کرده و بیش از نود درصد از ظرفیت برنامه‌ریزی را محقق کنند.

ثبت چنین دستاوردی در شرایط پیچیده اقتصاد امروز ایران با هجمه تحریم‌ها، نشان از خودباوری همکارانی دارد که با هماهنگی و همکاری در راستای برنامه‌ریزی صورت گرفته از سوی مدیریت مجموعه سعی کردند هرگونه موانع داخلی و خارجی احتمالی پیش رو را مرتفع کنند.

ما در مجموعه روابط عمومی بر خود تکلیف داریم تا با پوشش زحمات همکاران خود و انعکاس درست این خدمات، گامی کوچک در راستای اهداف مجموعه‌ای برداریم که کمک به اقتصاد کشور در شرایط سخت امروز را نصب‌العین خود قرار داده است.



مجتمع پتروشیمی امیرکبیر در یک نگاه

■ گواهینامه‌های استاندارد بین‌المللی:

- سیستم مدیریت کیفیت مبتنی بر استاندارد ISO:90012015
- سیستم مدیریت کیفیت مبتنی بر استاندارد صنایع نفت و گاز و پتروشیمی ISO/TS:29001 2010
- سیستم مدیریت زیست محیطی مبتنی بر استاندارد ISO:14001 2015
- سیستم مدیریت ایمنی و بهداشت حرفه‌ای مبتنی بر OHSAS:18001 2007
- سیستم مدیریت انرژی مبتنی بر استاندارد 2011 ISO:50001
- سیستم مدیریت یک پارچه ایمنی، بهداشت و محیط زیست HSE-MS
- گواهینامه PE100 جهت محصول پلی اتیلن سنگین از Bodycote
- گواهینامه‌های FOOD GRADE CONTACT برای محصولات LLDPE, HDPE
- گواهینامه‌های REACH مطابق استانداردهای اروپا جهت محصولات بوتن 1- و اتیلن از شرکت CHEMSERVICE

شرکت پتروشیمی امیرکبیر یکی از بزرگ‌ترین تولید کنندگان پلاستیک‌های رزین پلی اتیلن در ایران است، محصولات شرکت شامل گریدهای پلی اتیلنی چند منظوره از قبیل LDPE، HDPE، LLDPE است، این مواد خام، انواع کالاهایی را فراهم می‌کنند که جهت حل مشکلات در تمامی بخش‌های اقتصاد و صنایع از قبیل فیلم بسته‌بندی، کشاورزی و تجهیزات خودرو به‌کار می‌روند. همچنین علاوه بر پلیمرها، بوتادین، بوتن ۱ و DPG نیز در زمره محصولات قابل عرضه شرکت قرار دارند.

شرکت در این مسیر تعهد به ارتقای سطح رضایت مندی مشتریان از طریق توسعه زنجیره ارزش، مدیریت بهینه منابع، توسعه سطح کیفی محصولات و خدمات را از وظایف خود می‌داند. همچنین رعایت مسئولیت‌های اجتماعی جهت بهبود کیفیت زندگی در سطح جامعه، رعایت الزامات ایمنی، بهداشت و محیط زیست از جمله الزامات فنی و معنوی مجتمع پتروشیمی امیر کبیر است.



قطب صنعت و پتروشیمی

آشنایی با شهرستان بندر ماهشهر

می‌رسد. (نهم مرداد ماه سال ۱۳۹۴ بندر ماهشهر گرم‌ترین نقطه کره زمین شناخته شد)

■ بنادر

بندر ماهشهر تنها شهرستان در ایران است که دارای ۵ بندر می‌باشد.

۱- بندر امام بزرگ‌ترین بندر کشور از نظر توان ذخیره‌سازی انواع کالاهای از قبیل محصولات فله خشک و مایع می‌باشد.

۲- بندر پتروشیمی

۳- بندر مجیدیه اولین اسکله صادرات نفت خام ایران که تا قبل از ساخته شدن تأسیسات خارک، بزرگ‌ترین بندر صادراتی نفت ایران بوده است. هم اکنون صادرات (نفت کوره، نفتا، میعانات گازی) و واردات (بنزین سوپر، بنزین، نفت گاز) در بخش خارجی و جابه جایی فرآورده به بنادر و جزایر داخلی از طریق این اسکله ها انجام می‌پذیرد.

۴- بندر سمایی (بندر صیادی)

۵- بندر سیف (جهت پهلوگیری لنج های باری) در حال تکمیل

■ امکانات و شاخص های شهرستان بندر ماهشهر

تنها شهرستانی که در جنوب غرب ایران دارای راه های هوایی



شهرستان بندر ماهشهر یکی از بنادر قدیم کرانه خلیج فارس در استان خوزستان می‌باشد. روایت های مختلفی در خصوص پیشینه این کهن شهر وجود دارد. ولی طبق آخرین مطالعات باستان شناسی که در سال ۱۳۹۴ در شهرستان انجام شد یافته های باستانی در بندر ماهشهر تاریخ این شهر را به زمان هخامنشیان منصوب می‌کند. یکی از چندین تپه باستانی شناسایی شده از دوره هخامنشیان در این شهرستان در فهرست آثار ملی جای گرفت و ثبت ملی شد. اکنون با این سند تاریخی، بندر ماهشهر دارای حدود ۳ هزار سال قدمت می‌باشد. این شهر از زمان هخامنشیان تا به امروز در چهار محل بنا شده است که آخرین محل قبل از بندر ماهشهر کنونی، در تل کهباد (خیابان آیت الله سعیدی فعلی) بنا شده است. نام کهن این شهر ماچول بوده که بعدها به صورت ماشول و معشور در آمده است.

■ جغرافیایی، سیاسی

شهرستان بندر ماهشهر در جنوب غربی ایران و جنوب استان خوزستان به مساحت ۱۹۲۲ کیلومتر مربع، در طول جغرافیایی ۴۹ درجه و ۱۳ دقیقه و عرض جغرافیایی ۳۰ درجه و ۳۳ دقیقه واقع گردیده است. ارتفاع این شهر از سطح دریا ۳ متر می‌باشد. این شهرستان دارای ۸۳ کیلومتر مرز آبی با خلیج فارس می‌باشد. بندر ماهشهر از دو بخش مرکزی و بندر امام خمینی (ره) تشکیل شده و دارای سه شهر به نام های بندر ماهشهر، بندر امام خمینی (ره) و چمران و یک دهستان با نام جراحی و ۶۵ روستا می‌باشد. بندر ماهشهر از شمال به اهواز و رامشیر، از غرب به شادگان، از شرق به امیدیه و هندیجان و از جنوب به خلیج فارس محصور می‌باشد.

■ جغرافیایی طبیعی آب و هوا

شهرستان بندر ماهشهر در منطقه خشک و فرا خشک جغرافیایی واقع شده است. بندر ماهشهر دارای آب و هوای گرم و مرطوب می‌باشد. دمای آن بین ۵۰ درجه در تابستان و صفر درجه در زمستان تغییر می‌کند. بندر ماهشهر دارای شرحی های شدید و بسیار گرم در تابستان می‌باشد به شکلی که رطوبت نسبی تا ۱۰۰٪

جمعیت ایران است. تنها شهرستان ایران که دارای ۵ بندر است (مجمع بندری امام خمینی، بندر پتروشیمی، بندر مجیدیه اولین و بزرگترین بندر صادرات نفت ایران، بندر صیادی بسمایی، بندر تجاری سیف) جزو دو شهرستان ایران که دارای راه‌های هوایی (فرودگاه)، دریایی (بندر)، ریلی (راه آهن)، ترانزیتی (زمینی) می‌باشد که بدین صورت با سراسر ایران و جهان ارتباط مستقیم دارد. خوریات بندرماهشهر بیشترین جذور مد خلیج فارس به ارتفاع ۶ متر را دارد. خوریات بندر ماهشهر به طور طبیعی لایروبی می‌شود.

استقرار ۳۴ درصد صنعت پتروشیمی ایران در بندرماهشهر
صادرات سالانه حدود ۵ هزار تن خرما به کشورهای روسیه، کانادا، اروپا و استرالیا
بندرماهشهر در مسیر هیچ یک از گسل‌های زلزله ایران نیست.
به دلیل موقعیت ژئومورفولوژی و وجود خوریات بندرماهشهر گریبان‌گیر سیل نخواهد شد.

۳۵ درصد سهم بندرماهشهر از تولیدات صنعت پتروشیمی کشور

بر اساس آمار منتشر شده منتهی به شهریور ماه سال جاری شهرستان بندرماهشهر در منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی ۲۰ مجتمع تولیدی بالادستی و میانی و ۶۳ مجتمع تولیدی پایین دستی را در خود جای داده است که با ظرفیت تولید واقعی ۸/۱۸ میلیون تن و ۵/۲۵ میلیون تن ظرفیت اسمی، سهم ۳۵ درصد ظرفیت تولید از کل تولید صنعت پتروشیمی کشور را به نام خود ثبت کرده است.

محصولات آروماتیکی، الفین‌ها، آکریلات‌ها، اوره، آمونیاک، متانول و انواع مواد پلیمری، ترکیب تولیدات مجتمع تولیدی صنایع بالادستی و میان دستی مستقر در شهرستان بندرماهشهر را تشکیل می‌دهند.

مجتمع تولیدی صنایع پایین دستی نیز انواع محصولات پلیمری مصرفی بازار را تولید می‌کنند که از متنوع‌ترین محصولات به شمار می‌روند.

در این میان ظرفیت تولید اسمی مجتمع‌های تولیدی منطقه ویژه اقتصادی پارس در عسلویه ۵/۲۸ میلیون تن و سایر مناطق نیز ۱۲ میلیون تن برآورد می‌شوند.

(فرودگاه)، دریایی (بندر)، ریلی (راه آهن)، ترانزیتی (زمینی) می‌باشد که بدین صورت به سراسر ایران و جهان ارتباط مستقیم دارد.

استقرار ۳۴٪ صنایع عظیم پتروشیمی ایران در این شهرستان و اسکله‌های فعال بندری در کنار کشتیرانی خط جنوب و خط راه آهن جنوب و فرودگاه این شهرستان را دارای منطقه‌ای خاص در کل کشور تبدیل کرده است.

■ صنعت پتروشیمی

صنعت پتروشیمی بندرماهشهر یکی از صنایع مادر است این صنعت از حیث کمیت و کیفیت به قدری گسترده و متنوع است که می‌توان آن را پیشروی صنعت آینده دنیا تلقی نمود. شهرستان بندر ماهشهر مهد صنعت پتروشیمی ایران بوده و تنها نقطه استراتژیک در صنعت پتروشیمی کشور می‌باشد. پتروشیمی رازی (شاپور سابق) و پتروشیمی بندر امام (ایران ژاپن سابق) جزو اولین پتروشیمی‌های ایران می‌باشند که در دهه ۳۰ و ۴۰ شمسی ساخته شده‌اند. دولت جهت توسعه صنعت پتروشیمی، منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی را در سال ۱۳۷۶ در زمینی به مساحت ۲۶۰۰ هکتار تاسیس و هم‌اینک حدود ۲۱ پتروشیمی در آن فعال می‌باشند.

■ کشاورزی

بندر ماهشهر دارای ۲ هزار هکتار نخیلات می‌باشد که از این رقم ۱۵۵۰ هکتار آن بارور است. بندر ماهشهر دارای ۳ نوع خرما می‌بریم و برهی که مصارف داخلی دارند و استعمران (نام بین‌المللی سایر) می‌باشد. سالانه حدود ۷۵۰۰ تا ۸۰۰۰ تن خرما از نخیلات دهستان جراحی بندر ماهشهر برداشت می‌شود که از این میزان تقریباً ۳ هزار تن به مصرف داخلی می‌رسد و مابقی جهت صادرات به کارگاه‌های بسته‌بندی تحویل داده می‌شود. ضمناً کاشت گندم و جواز عمده محصولات کشاورزی در بندر ماهشهر است که به دو صورت دیم و آبی کشت می‌شود.

بندرماهشهر تنها شهرستان استان خوزستان است که دارای چهار پارک ساحلی (دریاچه نمک، مجیدیه، خور سیف و شهدای هسته‌ای) است و بزرگ‌ترین پارک جنگلی استان خوزستان به نام ارم در شهر چمران است.

بندر ماهشهر با ۳ هزار سال قدمت قدیمی‌ترین بندر خلیج فارس است. بندر ماهشهر بعد از اهواز پهناورترین شهرستان استان خوزستان است. بندرماهشهر سومین شهرستان پرجمعیت استان خوزستان است. بندرماهشهر پنجاه و یکمین شهرستان پر



از سوی مدیران حوزه تولید بررسی شد چگونه رکورد ۱۰ ساله تولید را شکستیم

مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید شرکت پتروشیمی امیرکبیر در ادامه عنوان کرد: با بررسی صورت های مالی شرکت، تولیدات واحدهای پلیمری بیشترین تاثیر را بر سودآوری شرکت داشته است، از این رو از محل تولید این محصولات بیشترین ارزش افزوده نسبت به سایر تولیدات دریافت می شود.

محمدی زاده اضافه کرد: طبق محاسبات واحد مالی شرکت، ۷۵ الی ۸۰ درصد قیمت تمام شده را خوراک به خود اختصاص می دهد و یکی از گلوگاه های پتروشیمی امیرکبیر، تامین پایدار خوراک با صرفه اقتصادی بالا بوده است، این شرکت با به کارگیری استراتژی های تعریف شده و تحقق پروژه های توسعه ای تعریف شده در حوزه تامین پایدار خوراک، پیش بینی می شود پتروشیمی امیرکبیر در افق ۱۴۰۰ به میانگین سودآوری اقتصادی صنعت پتروشیمی که معادل ۳۰ درصد می باشد، دست پیدا کند.

گفتنی است، شرکت پتروشیمی امیرکبیر در سایت ۴ منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی واقع شده است، پلی اتیلن سبک؛ پلی اتیلن سبک خطی و پلی اتیلن سنگین از انواع محصولات این مجتمع تولیدی به شمار

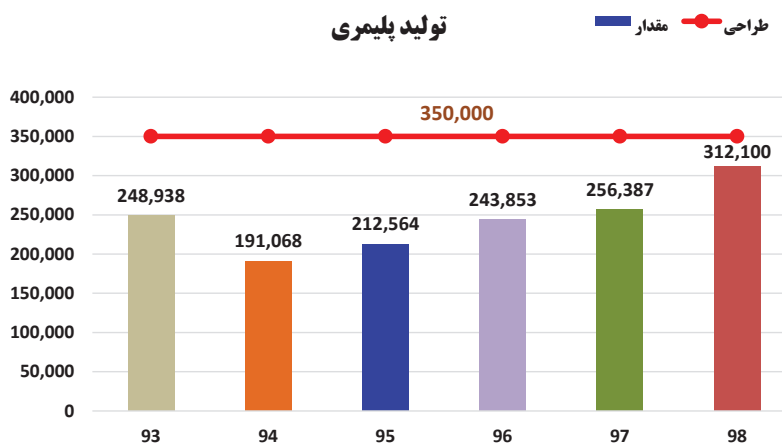
می رود، این شرکت به عنوان یکی از بزرگ ترین تولیدکنندگان پلی اتیلن کشور با تولید سالانه یک میلیون و ۷۹۴ هزار و ۱۰۰ تن انواع محصولات پلی الفینی که از این تناژ میزان ۷۰۰ هزار تن انواع محصولات پلیمر می باشد، توانسته سهم قابل ملاحظه ای از بازار داخل را به خود اختصاص دهد.

مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید شرکت پتروشیمی امیرکبیر گفت: این شرکت در سال ۹۸ با توجه به ظرفیت ها و پتانسیل های موجود، بودجه سالانه خود را بر اساس ۸۵ درصد ظرفیت طراحی شده خود تنظیم کرده است که در ۶ ماهه ابتدایی سال جاری موفق به ثبت رکورد ۱۰ ساله تولید در واحدهای پلیمری نسبت به سنوات گذشته شده است.

عبدالکریم محمدی زاده با اعلام خبر رکورد شکنی ۱۰ سال تولید در واحدهای پلیمری اظهار داشت: طبق محاسبات انجام شده خوشبختانه پتروشیمی امیرکبیر تاکنون توانسته در حوزه های مختلف به ویژه تولیدات پلیمری با عبور از ۳۱۲ هزار تن انواع محصولات پلیمری، علاوه بر ثبت رکورد تولید خود در طی ۱۰ سال گذشته، موفق به تحقق ۹۲ درصد از ظرفیت طراحی شده است.

وی افزود: این در حالی است که بیشترین میزان تولید طی ۱۰ سال گذشته مربوط به سال ۹۷ و به میزان ۷۳ درصد ظرفیت طراحی بوده است که این آمار نشان از رشد قابل ملاحظه ای در تولید محصولات پلیمری این مجتمع تولیدی دارد.

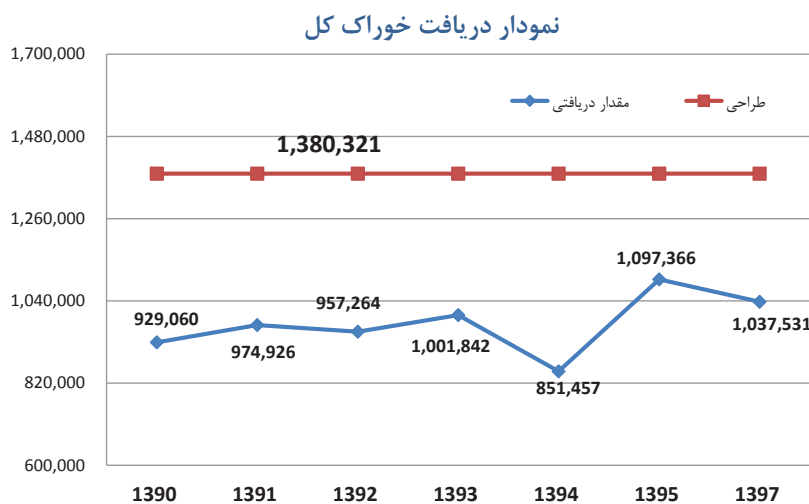
تولید پلیمری





سه گانه ثبت بالاترین رکورد

تغییر استراتژی، تامین پایدار خوراک و رفع مشکلات فنی



رئیس بهره برداری شرکت پتروشیمی امیرکبیر گفت: با تامین پایدار خوراک و درپیش گرفتن استراتژی های هوشمندانه مدیریتی رکورد ۱۰ ساله تولید در واحدهای پلیمری رقم خورد. داریوش معتمد رئیس بهره برداری شرکت پتروشیمی امیرکبیر ضمن قدردانی از حمایت های مدیرعامل و اعضای هیئت مدیره، مدیر مجتمع و اهتمام ویژه کارکنان شرکت برای ثبت رکورد ۱۰ ساله

تولید در واحدهای پلیمری اظهار داشت: در سال های گذشته، علاوه بر تحریم های ظالمانه، مشکل جدی تامین پایدار خوراک، مجتمع پتروشیمی امیرکبیر را با معضلات زیادی مواجه کرده بود که مانع از افزایش ظرفیت تولید واحدها می شد.

وی افزود: عدم تامین پایدار خوراک نه تنها موجب کاهش تولید و سودآوری شرکت می شد بلکه به دلیل نامرغوب بودن خوراک در بعضی مواقع و ایجاد وقفه در تامین، واحدها نیز دچار آسیب دیدگی می شدند و ناچار به انجام تعمیرات پیش بینی نشده مواجه می شدیم.

معتمد ادامه داد: خوشبختانه با روی کار آمدن مدیریت جدید از ابتدای سال جاری و درپیش گرفتن استراتژی های مدیریتی به طرق مختلفی موفق به تامین پایدار خوراک شدیم که با تلاش های شبانه روزی همکاران در بهره برداری مناسب از واحدها و رفع مشکلات فنی و فرآیندی منتج به ثبت رکورد ۱۰ ساله تولید در واحدهای پلیمری نسبت به دوره مشابه در سنوات گذشته شدیم.

رئیس بهره برداری شرکت پتروشیمی امیرکبیر در ادامه خاطرنشان کرد: راهبری مناسب واحدها توسط همکاران پرتلاش و زحماتش بهره برداری، انجام به موقع عملیات تعمیرات و نگهداری در کنار مشارکت، همکاری و هماهنگی منسجم هر سه بخش تولید شامل بهره برداری و تعمیرات و خدمات فنی تحت مدیریت رئیس محترم مجتمع در کنار حمایت و پشتیبانی سایر بخش های شرکت نیز از مهم ترین عوامل کسب این موفقیت بود که موجب تداوم تولید واحدها گردید.

معتمد ضمن قدردانی از تلاش های مجدانه و بی دریغ کلیه کارکنان از جمله کارکنان واحدهای بهره برداری در پایان عنوان کرد: با توجه به نام گذاری سال جاری از سوی مقام معظم رهبری تحت عنوان رونق تولید، امیدوارم به یاری پرودگار متعال و تلاش متخصصان جوان و استفاده از دانسته های مهندسان مجرب شرکت به رونق هرچه بهتر تولید و تداوم آن در سال های آتی با بهره گیری از خرد جمعی در رفع موانع فنی و فرآیندی باقی مانده نیز دست یابیم.

بررسی ثبت رکورد تولید در واحد های LD و LLD

تخصصی با استفاده از تجربیات قبلی متعلقات مربوط به این تجهیز از آن خارج و مسیرهای آن با اسپول بسته شد و واحد با ظرفیت ۲۷ تن در ساعت در سرویس قرار گرفت و این تداوم تولید، باعث بهبود وضعیت کلی تولید واحد در ۶ ماه نخست سال گردید.

■ انجام تعمیرات اساسی MELT PUMP

این مسئول ادامه داد: پس از ساخت قطعات گیربگس و اورهال کامل آن واحد در ۱۷ مهرماه به صورت نرمال از سرویس خارج و اکسترودر در اختیار نفرات تعمیرات قرار گرفت.

وی افزود: پس از باز کردن اسپول های روی مسیر MELT PUMP و تمیزکاری آن، جاگذاری GEAR های اصلی تجهیز و پس از کوپل شدن با گیربگس در سرویس قرار گرفت، در این فاصله انجام کار تعمیراتی بر روی گیربگس اکسترودر موارد تعمیراتی نیز در واحد انجام شد.

شهین زاده به جزئیات انجام تعمیر این قطعه اساسی پرداخت و خاطرنشان کرد: تست برخی از مبدل های سایت PM تجهیزات برق و ابزاردقیقی، رفع اشکال از برخی کنترل ولوهای مسیر بخار، کار بر روی ترانس های واحد، تعویض بیرینگ های الکتروموتور اکسترودر و MELT PUMP، رفع نشتی از مسیرهای بخار و تمیزکاری اسپول و BAG FILTER های مسیر انتقال پودر انجام و پس از اتمام کار در مدت ۵ روز واحد ساعت ۲۱ مهرماه راه اندازی شد.

کیوان شهین زاده رئیس واحد LLD و مهندس شیروانی رئیس واحد LD و حسین باقری رئیس واحد HD عوامل موثر در جابه جایی رکورد تولید در ۱۰ سال گذشته را برشمردند.

کیوان شهین زاده رئیس واحد LLD با بیان علل موثر در تداوم تولید واحد LLD و دستیابی به ظرفیت حداکثری اظهار داشت: بهبود وضعیت خوراک به ویژه اتیلن و تداوم آن از جمله این موارد است که مهم ترین عامل در کسب این میزان از آمار تولید به شمار می رود، این مورد در سال های قبل کمتر مشاهده می شد به طوری که در برخی موارد واحد به واسطه کمبود خوراک در بازه های طولانی مدت متوقف می شد.

وی افزود: کارکرد واحد بالاتر از مقادیر طراحی آن در سه ماهه اول سال از دیگر علل ثبت رکورد تولید در این واحد محسوب می شود که با توجه به تمهیداتی که از گذشته در واحد به اجرا درآمده بود و مشکلات مسیرهای محدود کننده افزایش تولید بر طرف شد، (از جمله تعویض روتاری های مسیر انتقال پودر و صیقلی کردن اسپول های مسیر آن) توانستیم در زمانی که وضعیت خوراک مناسب باشد ظرفیت واحد را تا ۱۱۰ درصد طراحی افزایش دهیم. رئیس واحد LLD در ادامه عنوان کرد: از دیگر موارد سهم در ثبت این میزان از آمار تولید، تداوم تولید پس از خرابی گیربگس MELT PUMP است، با توجه به خرابی MELT PUMP در خردادماه ۹۸، پس از برگزاری جلسات

استفاده از خط اتیلن مستقل واحد الفین

مهندس شیروانی رئیس واحد LD نیز به علل تداوم تولید در این واحد به اختصار به موارد ذیل اشاره کرد:

- ۱- تامین خوراک مورد نیاز واحد
- ۲- استفاده از خط اتیلن مستقل واحد الفین جهت دستیابی به خوراک مطابق استانداردهای لیسانسور واحد
- ۳- شستشو و تمیزکاری راکتو
- ۴- اصلاح برخی شرایط فرآیندی در واحد و راکتور
- ۵- انجام به موقع اقدامات پیشگیرانه و اصلاحی
- ۶- دقت و سرعت عمل نفرات در جهت حفظ شرایط

جلوگیری از وقفه در تولید در واحد HD

حسین باقری رئیس واحد HD به علل موفقیت در کسب رکورد تولید اشاره کرد و گفت: عمده عوامل موفقیت آمیز بودن افزایش بیش از طراحی تولید در شش ماه اول سال ۱۳۹۸ تلاش شبانه روزی مدیریت پتروشیمی امیرکبیر جهت تامین خوراک اتیلن مورد نیاز جهت تولید بیشتر محصول بوده است.

وی افزود: لازم به ذکر است از زمان راه اندازی پتروشیمی امیرکبیر همواره تامین خوراک جهت تولید حداکثر به دلایل مختلف امکان پذیر نبوده و در نتیجه آن دست یافتن به تولید حداکثری میسر نبوده است.

این مسئول ادامه داد: در سال ۱۳۹۸ به لطف تلاش و پیگیری های مستمر و عنایت لطف خداوند با توجه به تحریم های ظالمانه تحمیل شده به کشور عزیزمان این واحد توانسته به رکورد حداکثری تولید شش ماه اول سال دست یافته و نشان دهد که خواستن، توانستن است.

■ دستیابی به تولید گرید جدید CRP100BLACK

وی افزود: در حال حاضر در واحد پلی اتیلن سنگین تولید گرید جدید CRP100BLACK با یکی از کاتالیست جدید در حال انجام می باشد که بیش از ۸۰۰۰ تن تولید شده که تست های مختلف مورد نیاز این گرید در آزمایشگاه پتروشیمی امیرکبیر و آزمایشگاه های معتبر بیرون انجام و نتایج آن موفقیت آمیز بوده است. گفتنی است، کارشناسان شرکت ملی گاز نیز طی بازدیدهایی این نوع از محصول را مورد تایید قرار دادند.

■ مهم ترین رویدادهای واحد HD

۱. موجود بودن خوراک اتیلن
۲. نصب فیلتر بر روی خط اتیلن ورودی پتروشیمی امیرکبیر جهت جذب آهن
۳. تست سه نوع کاتالیست خارجی
۴. هماهنگی لازم جهت حضور نفرات با تجربه واحد
۵. انجام کارهای تعمیراتی مورد نیاز در مدت معین
۶. انجام عملیات HOTCOOKING در مدت زمان معین
۷. تمیزکاری تعدادی از مبدل های مورد نیاز
۸. واحد با حداکثر تولید با توجه به وجود خوراک اتیلن در سرویس بوده است
۹. تمیز بودن مبدل E-1022A/B در فصل تابستان
۱۰. عدم باز کردن DR-2021 به دلیل بالا بودن PSD های بالا با کاتالیست جدید



از دریچه متخصصان

روایت همکاران واحدهای HD و LD و LLD از ثبت رکورد تولید

» همکاران واحدهای حوزه تولید از شرایط تحقق افزایش تولید در شش ماه ابتدا سال جاری نسبت به ۱۰ سال گذشته گفتند:



■ سید احمد موسوی نسب: سرپرست شیفت واحد BD/B1

این واحد که متشکل از ۲ فرآیند کاملاً مجزا است و با خوراک‌های متفاوت است که از تاثیرگذاری و ارزشمندی بسیار بالایی برخوردار است.

اهتمام کارکنان این واحد به ویژه در ۶ ماه ابتدایی سال جاری منجر به تولید با حداکثر ظرفیت و بیش از ۱۰۰ درصد شده است.

انجام به موقع پاکسازی لاین‌ها به منظور جلوگیری از ایجاد وقفه در تولید و تامین تجهیزات و مواد اولیه در

کوتاه‌ترین زمان ممکن از علل دستیابی به این موفقیت است. برقراری ارتباط نزدیک مدیریت

با کارکنان از موارد بسیار موثر در ارتقای انگیزه همکاران است که در چند سال گذشته این روند بی‌سابقه بوده است.

البته انتظار می‌رود برای حفظ این روحیه کارکنان، روش‌های انگیزشی از جمله افزایش مزایا تمهیداتی اتخاذ شود.



■ اصغر طیبی: سرپرست شیفت واحد الفین

خوراک مایع، به دلیل درصد تبدیل بالای آن به محصول اتیلن، خوراک ارزشمند این واحد محسوب می‌شود که تا به حال سعی شده خوراک مایع را به صورت حمل با تانکر تامین کنیم و مشکل خوراک را تا حدودی رفع کنیم.

تامین به موقع تجهیزات مرغوب نیز یکی دیگر از اقداماتی است که در ۶ ماهه ابتدای سال جاری به منظور عملکرد بهتر در تعمیرات اساسی پیش رو و راهبری بدون دغدغه کوره‌ها انجام شده است.

انتظار می‌رود به مسئله خوراک این واحد به طور ویژه توجه شود که بتوان با ظرفیت بیشتری نسبت به تولید اقدام کرد.

خوشبختانه در ۶ ماهه ابتدایی سال جاری رضایت کلی در تمام رده‌های سازمانی محقق شده است و کارکنان با انگیزه و رغبت بیشتری به فعالیت می‌پردازند، در صورتی که به مسائل خانواده‌ها توجه بیشتری شود میزان این رضایت را افزایش می‌دهد.



می‌باشد، آماده به کار نگه داشتن تجهیزات در نتیجه تعمیرات پیشگیرانه است و تهیه کاتالیست‌های مرغوب صنعتی به منظور افزایش بازدهی و جلوگیری از ایجاد وقفه در تولید است.

یکی دیگر از دلایل موفقیت در پیشبرد بهتر امور واحد هماهنگی مدیرعامل با ارکان مختلف سازمان و پی‌گیری‌های مستمر وی است که به درخواست‌ها و مشکلات در کوتاه‌ترین زمان ممکن رسیدگی می‌شد.

■ غلامعلی هوشمند: معاون واحد HD

این واحد در ۶ ماه ابتدایی سال جاری موفق به ثبت رکورد تولید در طی ۱۰ سال گذشته شده است که در این مورد چندین پارامتر موثر بوده است.

تامین پایدار و به موقع خوراک اتیلن، انجام موفقیت‌آمیز تعمیرات پیگیرانه یا اضطراری و تهیه کاتالیست‌های صنعتی مرغوب از جمله این موارد است.

شرایط مساعد واحد و دستیابی به ظرفیت اسمی در تولید حاصل تلاش‌های مدیریت در ریزنی برای تامین خوراک



واحد است و همچنین حضور افراد متخصص و مجری می‌باشد.

از این رو انتظار داریم روش‌های انگیزه کارکنان در این شرایط افزایش پیدا کند و نسبت حفظ نیروی انسانی متخصص فعلی و همچنین جذب نیروی انسانی متخصص همت شود.

چرا که واحدهای پتروشیمی از پیچیده‌ترین واحدهای صنعت به شمار می‌رود از این رو نیاز به توجه ویژه ای دارد.

■ عسکر قبادی: bordman ارشد اتاق کنترل-شيفت A واحد LLD

با تلاش‌های انجام شده و زحمات شبانه‌روزی کارکنان از ابتدای سال جاری مشکلات این واحد از جمله تامین خوراک به طور کامل رفع شده است که نه تنها منجر به تحقق آمار تولید طبق برنامه بلکه آمار تولید طبق طراحی نیز محقق شده است.

البته کنترل واحد در شرایط رکورد تولید بسیار مشکل است و مستلزم آمادگی ۲۴ ساعته نیروی انسانی مستقر در



در ۶ ماهه ابتدایی سال جاری این مشکل به طور کامل رفع شده است.

از طرفی با اهتمام کارکنان واحد با وجود موانع تحریمی؛ سعی شده مشکلات را پشت سر گذاشته و واحد را در سرویس نگه دارند که شستشوی راکتور با زایلین واش (zailin wash) از جمله این موارد است.

در پایان انتظار داریم این توجه ویژه مدیریت به تولید و موانع آن همچنان استمرار داشته باشد تا بتوان سازمان را در تمامی ارکان به تعالی برسانیم.

■ مهدی دریاشناس: سرپرست شيفت واحد LD

خوشبختانه ما در این واحد موفق به ثبت رکورد تولید شده ایم؛ این موفقیت مرهون تلاش‌های مضاعف همکاران در ۶ ماهه ابتدایی سال و اتخاذ تمهیداتی از سوی مدیریت است.

تامین پایدار خوراک مرغوب یکی از اصلی‌ترین این دلایل کسب این موفقیت است، این در حالی است که در گذشته تامین خوراک به صورت مداوم نبوده و با ایجاد وقفه در تامین، روند تولید دچار اختلال می‌شد. وجود ناخالصی در خوراک نیز یکی دیگر از موانع دستیابی به این ظرفیت تولید بود که خوشبختانه



فایرپروف کردن پایه های مخازن کروی

اجرای موفق ۵ پروژه در حوزه خدمات فنی

در راستای تامین پایدار خوراك با تولید بهینه انجام گرفت

مجزا و هم‌زمان از دو منبع اتیلن غرب و پتروشیم مارون بدون ایجاد اختلافات مقداری در محاسبات دریافت کرد که بدون شك تاثیر به‌سزایی در روند تولید خواهد داشت.

■ فایرپروف کردن پایه‌های مخازن کروی پتروشیمی امیرکبیر:

رئیس خدمات فنی شرکت پتروشیمی امیرکبیر به یکی دیگر از پروژه‌های انجام شده در حوزه خدمات فنی اشاره کرد و گفت: زنگ زدگی و خوردگی قسمت فلزی پایه‌های مخازن کروی، وجود ترك و آسیب در قسمت بتنی پوشش پایه‌ها که منجر به از دست رفتن مقاومت لازم در صورت بروز حریق شده بود، موجب شد تا نسبت به فایرپروف کردن پایه‌های مخازن کروی اقدام شود، چرا که با ادامه روند قبلی نهایتاً تغییر شکل پایه‌ها و فرو ریختن مخزن در زمان حریق احتمالی اجتناب ناپذیر بود.

این مسئول ادامه داد: با اجرای عملیات فایرپروف

رئیس خدمات فنی شرکت پتروشیمی امیرکبیر از اجرای موفقیت‌آمیز ۵ پروژه فنی با تکیه بر دانش داخلی و متخصصان توانمند شرکت به منظور تامین پایدار خوراك و جلوگیری از ایجاد وقفه در تولید خبر داد.

■ اجرای پارت دوم لاین "۱۲ اتیلن غرب":

خشایار رئیسی کاج در ابتدای صحبت‌های خود با اعلام خبر اجرای پارت دوم لاین "۱۲ اتیلن غرب اظهار داشت: با توجه به اجرای پارت اول پروژه، از کنار پتروشیمی اروند تا جنب پتروشیمی فن‌آوران، به منظور رفع مشکلاتی از جمله وجود اختلاف در محاسبات میزان خوراك دریافتی پتروشیمی امیرکبیر و رینگ منطقه ویژه، اشغال شدن خط اتان پتروشیمی مارون و مشکل در تامین خوراك مجتمع می‌بایست فاز دوم این پروژه در دستور کار قرار می‌گرفت.

وی افزود: از این رو به همت همکاران این پروژه به سرانجام رسید، که با انجام آن می‌توان اتیلن را به صورت

اجرای موفق ۵ پروژه در حوزه خدمات فنی

نتیجه کاهش هزینه های تامین خوراك و امکان افزایش تولید ناشی از تامین مطمئن خوراك، تعریف شد. رئیس خدمات فنی شرکت پتروشیمی امیرکبیر اضافه کرد: تسهیل و تامین پایدار خوراك، کاهش هزینه های تامین خوراك و امکان افزایش تولید ناشی از تامین مطمئن خوراك از فواید اجرای این پروژه هستند.

■ نصب پکیج جداسازی گاز اتیلن شرکت Borsig آلمان

رئیس کاج نصب پکیج جداسازی گاز اتیلن شرکت BORSIG آلمان را یکی دیگر از پروژه های حوزه خدمات فنی و بخش پروژه های توسعه ای برشمرد و عنوان کرد: این پروژه به منظور جلوگیری از هدر رفت اتیلن موجود در فرآیند فلرینگ نرمال و مجاز واحد LLDPE و در نتیجه صرفه جویی، کاهش و جلوگیری از تلفات ناشی از فلر کردن ترکیبی گازها و امکان جداسازی و بازیافت اتیلن از گازهای ارسالی به فلر، به عنوان پروژه ای جهت تکمیلی با نصب و راه اندازی پکیج جداسازی گاز اتیلن با استفاده از سیستم غشایی تعریف و اجرا شد.

وی در پایان خاطرنشان کرد: بازیابی و استفاده مجدد از گاز اتیلن موجود در گازهای خروجی فلر به منظور کاهش اتلاف خوراك، افزایش تولید و کاهش بهای تمام شده محصول بود که طی این پروژه محقق گردیده است.

کردن از روند خوردگی قسمت فلزی پایه های مخازن کروی جلوگیری خواهد شد، فایر پروف کردن پایه ها (اجرای مجدد بتن محافظ) از تغییر شکل پایه ها و فرو ریختن مخازن کروی مجتمع نیز جلوگیری می کند.

■ نصب فیلتر بر روی مسیر اتیلن ورودی مجتمع

رئیس کاج در بخش دیگری از صحبت های خود با اشاره به وجود ذرات جامد در گاز اتیلن ورودی مجتمع خاطرنشان کرد: وجود این ذرات جامد در گاز اتیلن موجب Decompose و توقف واحد LDPE می شود و به واسطه آن هزینه های بسیار بالای توقف را به شرکت تحمیل می نماید، از این رو نصب فیلتر بر روی مسیر اتیلن ورودی مجتمع در دستور کار قرار گرفت که نتیجه آن، عدم Decompose و توقف واحد LDPE و نهایتاً تولید پایدار و راندمان بالاتر واحد خواهد شد.

■ اجرای لاین "۱۰ کرایدور خوراك از مجاور پتروشیمی رازی تا پتروشیمی امیر کبیر

وی در ادامه از اجرای لاین ۱۰ کرایدور خوراك از مجاور پتروشیمی رازی تا پتروشیمی امیر کبیر خبر داد و گفت: با توجه به مشکلات عدیده ناشی از کمبود خوراك پتروشیمی امیرکبیر و هزینه های بالا و زمانبر بودن تخلیه و بارگیری با تانکر، این پروژه با هدف سهولت امکان ذخیره سازی و بهره برداری از مخازن موجود در پتروشیمی فارابی، پایانه مخازن، اکسیر شیمی و پتروشیمی اصفهان و ... و در



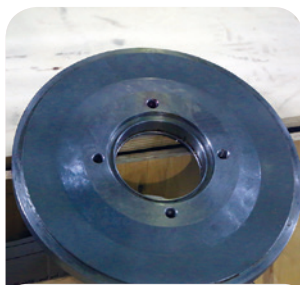
نصب پکیج جداسازی گاز اتیلن شرکت Borsig آلمان



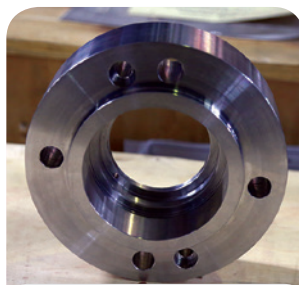
اجرای لاین ۱۰ کرایدور خوراك از مجاور پتروشیمی رازی تا پتروشیمی امیرکبیر



HOUSINAG BEARING



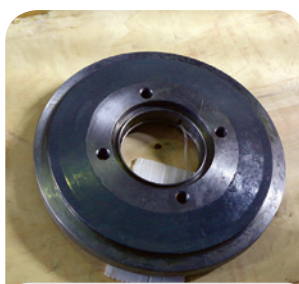
CASING COVER



FLANGE



SEALFACE



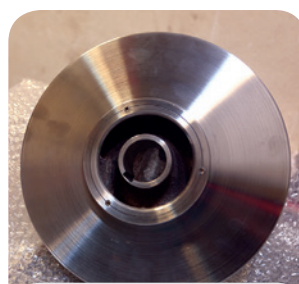
CASINGCOVER



PUMP CASING



PULSATION DAMPER
P - 6371



پروانه پمپ گریز از مرکز ۳۰۳۱
واحد HD با برند ELCORE MARELLI

شتاب بر ریل خودکفایی

رئیس مجتمع: بدون مهندسی معکوس قطعات تحریمی را ساختیم

مجتمع از جمله این اقدامات است که حدوداً ۲۹۶ ولو مستعمل در مجتمع توسط یکی از سازنده‌های داخلی بازسازی و تعمیر شده که صرفه اقتصادی قابل توجهی به همراه داشته است، به طوری که خرید یک عدد ولو ۴۰ اینچ معادل هزینه بازساخت کلیه ولوهای مستعمل می باشد.

موارد ذیل نیز از دیگر موارد خودکفایی شرکت پتروشیمی امیرکبیر است:

- ساخت ۳۰ عدد V- packing Collar مربوط به پمپ P-401 A/B و P-302 A/B واحد B1
- ساخت ۱۶ عدد Tip مربوط به روتور XQ-428 واحد LLD
- تعمیر و ساخت Pulsation Dampeners Bladder مربوط به پمپ P-6371 A/B

سعید سلیمانی رئیس مجتمع شرکت پتروشیمی امیرکبیر با تشریح اقدامات انجام شده در زمینه خودکفایی و ساخت داخل اشاره کرد و اظهار داشت: موضوع ساخت داخل به عنوان یک راهبرد ملی و پایدار همواره مورد توجه بوده است و به دلیل حساسیت امر، این موضوع می بایست به شکل دانش بنیان و پژوهش محور تلقی و پیگیری شود. کشورمان یکی از کشورهای در حال توسعه جهان است که علاوه بر در اختیار داشتن نیروی کار جوان، پتانسیل خودکفایی و توان ساخت داخل را نیز دارا می باشد.

وی افزود: اداره ساخت داخل و خودکفایی شرکت پتروشیمی امیرکبیر از این مقوله مستثنی نبوده و با به کارگیری نیروهای جوان و متخصص به موفقیت‌های چشمگیری در برطرف کردن نیازهای فنی شرکت در راستای اجرای سیاست‌های اقتصاد مقاومتی دست یافته است.

سلیمانی ادامه داد: تعمیر و بازسازی ولوهای مستعمل

این مسئول ادامه داد: همچنین نیاز به ساخت آن (جهت تحویل به موقع آن‌ها) کاملاً وجود داشت، به همین علت از سازندگان معتبر داخلی دعوت به عمل آمده که پس از اندازه‌گیری از نمونه‌های موجود، موفق به طراحی نقشه‌های ساخت شده و یک نمونه ساخته شده طبق استاندارد تولیدی جهت تست عملکردی در سایت تحویل شد که پس از تأییدات مربوطه نسبت به تولید انبوه آن اقدام شد و کلیه پروانه‌های ساخته شده از لحاظ فنی، کیفی، متریالی و ابعادی مورد تأیید نهایی قرار گرفتند.

کرد: به دلیل اهمیت این قطعات، اسکن سه بعدی آن انجام شد که در نهایت این امور موفق به اقتباس نقشه ساخت و همچنین قالب مربوطه شد که با توجه به کیفیت خوب این قطعات، موجبات صرفه مطلوب اقتصادی فراهم شد (قیمت کل نمونه‌های خارجی آن ۲۰۱۳۹۰ یورو می‌باشد که قیمت خارجی اخذ شده از تأمین کننده کنونی آن در ایران و شرکت امیرکبیر می‌باشد) و قیمت کل نمونه داخل ساخته شده یک میلیارد و سیصد میلیون تومان بوده است.

وی ادامه داد: از این رو میزان صرفه جویی حاصله حدوداً هفده میلیارد ریال می‌باشد، که علاوه بر کاهش زمان تحویل شده، مجتمع پتروشیمی امیرکبیر را در این زمینه از وابستگی به واردات قطعات این پمپ بسیار حساس از شرکت‌های واسطه و کشورهای خارجی کاملاً بی‌نیاز می‌کند.



■ ساخت پروانه مربوط به پمپ P-3031 با برند تحریمی MARELLI

رئیس مجتمع شرکت پتروشیمی امیرکبیر با اشاره به دیگر موفقیت شرکت در زمینه حمایت از ساخت داخل خاطرنشان کرد: این گروه پمپ‌ها از برند ERCOLE MARELLI می‌باشند که بسیار تحریمی و از ارزش ریالی بالایی برخوردارند، از این رو جهت ساخت پروانه‌های این پمپ تحریمی (که از اجزا متحرک و حساس پمپ می‌باشند و به دلایل مختلف دچار خرابی‌های متعدد می‌شدند).

■ ساخت قطعات پمپ گریز از مرکز FLOWSERVE (P-701) برای اولین بار در ایران

قطعات پمپ گریز از مرکز FLOWSERVE P 710 واحد LLD با حمایت از سازندگان داخلی و با تکیه بر دانش کارگروه تعمیر و نگه‌داشت مهندسان شرکت پتروشیمی امیرکبیر برای اولین بار در ایران ساخته شدند که صرفه اقتصادی قابل ملاحظه‌ای را برای این شرکت به همراه داشته است.

سلیمانی در بخش دیگر از صحبت‌های خود به تشریح جزئیات اجرای این پروژه پرداخت و اظهار داشت: با توجه به اینکه قطعات این پمپ شدیداً تحریمی می‌باشند و همچنین به دلیل نیاز واحد به اقلام آن‌ها، این امور مبادرت به ساخت داخل اقلام آن نمود و نکته بسیار مهم و بارز این بود که در خصوص قطعات این نوع پمپ هیچ‌گونه نمونه‌ای جهت انجام مهندسی معکوس آن‌ها وجود نداشت.

وی افزود: این مهم تنها با استفاده از مدارک موجود و استفاده از سازندگان توانمند در این خصوص و بالاخص همکاری فراوان و دانش فنی کارگروه تعمیر و نگه‌داشت در زمینه طراحی برخی از نقشه‌ها با موفقیت کامل به انجام رسید و قطعات باکیفیت بالا در زمان مقرر ساخته شده و تحویل شدند.

رئیس مجتمع شرکت پتروشیمی امیرکبیر در پایان خاطرنشان



برای اولین بار در یتروشیمی امیرگیر

رییس اداره بررسی و تعیین منابع شرکت پتروشیمی امیرکبیر ادامه داد: این اداره در اردیبهشت ماه ۱۳۹۸ به دستور مدیر عامل محترم، پس از اخذ مجوز لازم از هیئت مدیره محترم شرکت تأسیس و شروع به فعالیت نموده است. پیش از این در اداره روشی برای شناسایی و بررسی منابع تأمین کننده و تولید کننده وجود نداشت و این امر برای اولین بار در شرکت پتروشیمی امیرکبیر به مرحله اجرا درآمد.

وی افزود: واحد بررسی منابع این مدیریت نیز به عنوان اهرم اصلی امور بازرگانی و تدارکات نقش مؤثری برعهده دارد. از میان عوامل تولید بی شک دارا بودن منابع تامین کننده و تولید کننده در جهت تسریع در مهیا ساختن قطعات و خدمات مورد نیاز واحدهای تولیدی، نقش مهمی در تولید کالا و خدمات را ایفا می کند. چنانچه از وجود

اهداف

خودکفایی اجرا نموده است. هدف از تشکیل اداره بررسی و تعیین منابع، تهیه بانک اطلاعاتی کامل و جامع شامل لیست تامین‌کننده‌ها و تولیدکنندگان داخلی و خارجی به همراه مدارک مثبت و سایر اطلاعات می‌باشد.

زیرین‌پور در ادامه به اهداف این اداره اشاره کرد و گفت: سهولت در انتخاب منابع از یک سو و انتخاب منبع مطمئن جهت خرید قطعات و دریافت خدمات از سوی دیگر، نیاز به چنین اداره‌ای را در کنار اداره‌های تدارکات و

ساز و کار

شرکت‌های تولیدکننده می‌بایست مجدداً توسط اداره بررسی منابع، خودکفایی و بازرسی فنی مورد بررسی و ممیزی قرار بگیرند، تمامی شرکت‌های تامین‌کننده و تولیدکننده نیز که پیش از این با پتروشیمی امیرکبیر همکاری نداشته‌اند، امکان معرفی خود به این شرکت را دارا بوده و می‌بایست طی نامه‌ای، حوزه فعالیت شرکت را اعلام نموده تا مراحل بازرسی و یا بررسی مدارک در کوتاه‌ترین زمان صورت پذیرد.

وی در پایان خاطرنشان کرد: پس از بررسی و تایید شرکت‌ها، لیست تامین‌کنندگان و تولیدکنندگان (حوزه فعالیت شرکت‌ها به صورت تخصصی در لیست مشخص شده است) به ترتیب به اداره تدارکات و خودکفایی جهت اخذ استعلامات لازم ارجاع داده می‌شود.

وی اضافه کرد: این اداره موظف به بررسی تمامی شرکت‌های حاضر در لیست منابع قبلی تامین‌کنندگان اداره تدارکات و منابع قبلی تولیدکنندگان اداره خودکفایی می‌باشد، از این رو دریافت تمامی مدارک ثبتی و دیگر مدارک مثبت شرکت‌ها در مرحله اول در دستور کار این اداره قرار گرفته است.

این مسئول خاطرنشان کرد: شرکت‌های تامین‌کننده که قبلاً در لیست منابع پتروشیمی امیرکبیر بودند، بایستی مدارک مورد نظر کمیته بررسی منابع را در مدت زمان مشخص شده ارائه نموده تا کمیته پس از بررسی، مجوز ورود آن شرکت‌ها را به لیست منابع صادر نمایند.

رئیس اداره بررسی و تامین منابع عنوان کرد:



استفاده از جت ماشین فشار بالا برای تمیزکاری راکتور واحد B1+

به منظور افزایش بهره‌وری، کاهش زمان تعمیرات اساسی و تولید پایدارتر انجام شد

تولید می‌کند از این رو با طراحی سه لوپ خنک کننده A/B/C شامل پمپ، مبدل و لاین‌های 16&12 اینچ کار خنک‌سازی راکتور انجام می‌شود و چون انتخاب‌پذیری کاتالیست به سمت تولید بوتن-۱ صددرصدی نمی‌باشد همواره محصولات جانبی شامل پلیمرهای ناخواسته نیز تشکیل می‌شود که با گذشت زمان روی بدنه راکتور، توزیع کننده اتیلن و سایر تجهیزات داخلی، مبدل‌ها و لاین‌ها می‌نشینند و مشکلات فرآیندی فراوانی را پدید می‌آورد. این مقام مسئول اضافه کرد: از این رو کاهش دوره کارکرد مبدل‌های خنک کننده به دلیل گرفتگی تیوب‌ها

فرزاد وزیری، رئیس کارخانه BDB1 اعلام کرد: با صرف حدود ۷۲ ساعت کار با توانمندی کارکنان پتروشیمی امیرکبیر تمیزکاری راکتور واحد b1 به منظور افزایش بهره‌وری، کاهش زمان تعمیرات اساسی و تولید پایدارتر با موفقیت انجام شد.

او با بیان این مطالب گفت: راکتور R-201 واحد B1 سازه‌ای استوانه‌ای به ارتفاع ۱۰ متر و به قطر ۲٫۳ متر از جنس کربن استیل می‌باشد که واکنش تبدیل اتیلن به بوتن-۱ در حضور کاتالیست و ۲۳ بار فشار و دمای ۵۲-۵۴ درجه سانتیگراد در آن اتفاق می‌افتد چون واکنش گرما

■ استفاده از جت ماشین فشار بالا برای تمیزکاری راکتور واحد B1 +

جت زنی تمیزکاری می شود ولی تمیزکاری راکتور همواره دشوار و زمان بر بوده و از حساسیت بالایی برخوردار است چرا که تجهیز دقیق فراوانی بر روی نصب و جنس توزیع کننده اتیلن اجازه سوزاندن را نمی دهد.

وزیری خاطرنشان کرد: از این رو تمیزکاری آن با استفاده از وسایل مکانیکی شامل کاردک، قلم و چکش و در نهایت دریل ضربه ای انجام می شود که بسیار طاقت فرسا و طولانی است، ولی برای نخستین بار در تاریخ بهره برداری واحد همراه امسال بعد از تخلیه راکتور و ایمن سازی ورود به آن با هماهنگی HSE مجتمع، سرویس های تعمیراتی و سایر نیروها، ... تصمیم بر آن شد تا با دستگاه جت ماشین فشار بالا (HPW) با فشار زیر ۲۰۰۰ بار بدنه داخلی راکتور تمیزکاری شود.

گرفتگی سوراخ های توزیع کننده اتیلن، کاهش فلوی پمپ ها به دلیل گرفتگی داخل بدنه پمپ ها، گرفتگی درون ولوهای OFF/ON و UV ها و ولوهای دستی 12 & 16 اینچ و در نهایت گرفتگی درون لاین ها را به همراه دارد که همگی موارد یاده شده باعث کاهش تولید واحد می شود و چون محصول B1 همواره خوراک واحدهای پایین دستی LLDPE و HD می باشد، بنابراین می تواند روی تولیدات این واحدها تاثیر مستقیم بگذارد، تمیزکاری لوپ ها (پمپ، مبدل و لاین ها) به صورت روتین و در بازه زمانی ۴۵ تا ۶۰ روز و تمیزکاری راکتور، ولوهای UV و دستی در بازه زمانی حدود ۲ تا ۳ سال بسته به کیفیت کاتالیست انجام می شود که معمولا تجهیزات لوپ با جت زنی، لاین ها با سوزاندن و سپس





برای اولین بار در صنعت پتروشیمی انجام شد تعمیرات سیستم LET DOWN STATION

مخصوص فیلتراسیون روغن که از پتروشیمی بندر امام تهیه شده بود به مدت ۳۶ ساعت به انجام رسید تا مطابق استاندارد NAS1638 به عدد NAS03 رسیدیم.

حیاتی ادامه داد: تعویض هردو پمپ روغن پکیج به همراه کویلینگ و رابر کویلینگ آن‌ها (P-5041 A, B) توسط گروه ماشین‌آلات حساس و انجام روتین C جهت الکتروموتورهای مربوط به پمپ‌ها توسط گروه برق نیز انجام شد.

رئیس واحد تعمیرات پتروشیمی امیرکبیر با اشاره به دیگر جزئیات این پروژه خاطرنشان کرد: ۴ عدد اکوپیتور

اصلی پکیج با تگ‌های

PV-50102 , PV-50202

TV-50502 , TV-50402

تعویض و جهت ولوهای

PV-50102, PV-50202 توسط

همکاران ولو شاپ عملیات

پکیج‌گذاری و تنظیم گلند

به انجام رسید و در ادامه کلیه

چک ولوها و ریلیف ولوها نیز

تعویض شد.

وی عنوان کرد: در ادامه اقدام به تعویض فیلترهای روغن و یکی از فیلتر باکس‌ها شد و با شارژ ازت جهت کپسول‌های آکومولاتور و سرویس و تعویض ORING جهت کلیه قسمت‌هایی که یدکی جهت تعویض آن‌ها وجود نداشت کار در قسمت ماشین‌آلات حساس به اتمام رسید.

حیاتی به اقدامات انجام شده در این پروژه در بخش ابزار دقیق اشاره کرد و گفت: در بخش ابزار دقیق نیز با توجه به نبود سولنوئید ولوها در انبار و لزوم تعویض آن‌ها به دلیل حساسیت و نقش اصلی آن‌ها در کنترل پکیج، چند درخواست

رئیس واحد تعمیرات شرکت پتروشیمی امیرکبیر گفت: خوشبختانه با اهتمام مهندسان توانمند شرکت و تلاش‌های شبانه‌روزی تعمیر پکیج LET DOWN به منظور جلوگیری از ایجاد وقفه در تولید مجتمع برای اولین بار در صنعت پتروشیمی کشور با موفقیت انجام شد.

حیاتی با اعلام خبر انجام موفقیت‌آمیز اورهال سیستم LET DOWN در پتروشیمی امیرکبیر اظهار داشت: این سیستم یکی از کلیدی‌ترین پکیج‌ها در واحد الفین می‌باشد که لزوم اورهال و انجام روتین‌های تعمیراتی آن اخیراً در

دستور کار مهندسان این

شرکت قرار گرفته بود اما با

توجه به در حال سرویس

بودن واحد الفین و همچنین

کمبود قطعات امکان انجام

این امر میسر نمی‌شد.

وی افزود: با بروز مشکل

در این سیستم و توقف کوتاه

اخیر واحد الفین، خوشبختانه

تصمیم برانجام اورهال پکیج

مذکور گرفته و اقدامات لازم انجام شد. رئیس واحد تعمیرات شرکت پتروشیمی امیرکبیر در ادامه به تشریح اقدامات انجام گرفته توسط گروه‌های تعمیراتی و نتایج حاصل شده پرداخت و گفت: پس از باز کردن کلیه قطعات و اِلمان‌های موجود در پکیج و ارسال آن‌ها به کارگاه‌های مربوطه فعالیت‌های زیر توسط گروه‌های کاری مختلف و به صورت هم‌زمان و ۲۴ ساعته آغاز شد.

وی اضافه کرد: به منظور کاهش ذرات موجود در روغن هیدرولیک عملیات سیرکولاسیون روغن توسط دستگاه

”این سیستم یکی از کلیدی‌ترین پکیج‌ها در واحد الفین می‌باشد که لزوم اورهال و انجام روتین‌های تعمیراتی آن اخیراً در دستور کار مهندسان این شرکت قرار گرفته بود که خوشبختانه تصمیم بر انجام اورهال پکیج مذکور گرفته و اقدامات لازم انجام شد.“

نصب آنها شد.

وی در پایان اظهار داشت: در نهایت با توجه به تعویض اکچویتورها، کلیه ولوهای پکیج تست عملکرد و استروک تست شد و همچنین برخی پارامترهای کنترلی مجدداً تنظیم و باکس مربوط به سویچ ولوها نیز تعویض شده و پس از اتمام مراحل فوق پکیج LET DOWN با طی تمامی مراحل فانکشن تست اعم از چرخه کنترل فشار روغن جهت هریک از پمپها به صورت جداگانه، تست عملکرد کنترل ولوها و همچنین تست فانکشن FAST OPEN به صورت کامل تست و تحویل بهره برداری واحد گردیده و در سرویس قرار گرفت.

خرید فوری صادر شد که با همت همکاران تدارکات و تعمیرات از بازار داخلی تهیه شده و پس از تست قطعات خریداری شده اقدام به تعویض آنها شد.

رئیس واحد تعمیرات شرکت پتروشیمی امیرکبیر ادامه داد: همچنین تعدادی از سولنوئیدها در کارگاه ابزار دقیق رفع اشکال و اقدام به نصب مجدد آنها شد و کلیه اِلمان‌های اندازه‌گیری شامل ترانسیمترهای دما، فشار و سطح روغن به همراه سنسورهای تعیین موقعیت ولوها تست شده که پس از تعویض ۲ عدد از ترانسیمترهای فشار، رفع اشکال از یک ترانسیمتر دما و تعویض کلیه سنسورهای موقعیت، اقدام به

با همکاری شرکت ایرانی بهسازان

ولو خط دی کک کوره‌های الفین تعمیر شد

رئیس کارگاه مرکزی شرکت پتروشیمی امیرکبیر گفت: از این رو در نهایت کلیه تست‌های لازم مطابق با الزامات استاندارد 8, API5 انجام و تجهیزات نیز به منظور استفاده مجدد در مسیر مذکور آماده شده است.



رئیس کارگاه مرکزی شرکت پتروشیمی امیرکبیر گفت: مهندسان این شرکت با همکاری شرکت ایرانی بهسازان جنوب به منظور بهبود روند تولید واحد الفین و جلوگیری از ایجاد وقفه در تولید موفق به تعمیر ولو خط دی کک کوره‌های الفین شدند.

سید یاسر مستطاب با اعلام خبر تعمیر ولو خط دید کک کوره‌های الفین اظهار داشت: ولو مذکور از نوع GATE VALVE با سایز ۲۰ کلاس ۳۰۰ از برند BABCOCK به همراه ACTUATOR از نوع MOV از برند AUMA می‌باشد که پس از DISASSEMBLE کردن مشخص شد، تمامی قطعات مربوط به TRIM شامل NEDG, SCAT, BACK SEAT, STEM دچار آسیب دیدگی شدید شده است.

وی افزود: پس از انتقال تجهیز به شرکت بهسازان جنوب اهواز و انجام عملیات کنترل ابعادی به روش مهندسی معکوس کلیه نقشه‌ها و CLEAVANCE های قطعات معیوب تهیه و نسبت به ساخت و یا ترمیم قطعات اقدام لازم انجام گرفت.



مروری بر عملکرد واحد آتش نشانی در ۶ ماه گذشته ثبت بیش از ۶ میلیون نفر ساعت بدون آتش سوزی

بود و قابلیت استفاده نداشتند، تعویض شدند، همچنین رینگ شاور آتش نشانی مخزن هگزان پاره شده بود که با اخذ تمهیدات لازم نسبت به تعویض آن اقدام شد، رفع گرفتگی رینگ شاورهای مخازن این واحد و رنگ آمیزی تعداد زیادی از هایدرنرها و مانیتورها از دیگر اقدامات انجام شده بود.

■ واحد LD

تعداد ۲۶ عدد از STOP VALVE واحد تعویض گردیدند.

مانیتورهای برقی واحد که در محل کمپرسور می باشند تعمیر شده و در سرویس قرار گرفتند و پس از کارشناسی مجدد نسبت به افزایش کپسولهای خاموش کننده

در قسمت های مختلف انجام شد.

■ واحد LLD

تعویض ولوهای هایدرنرها و مانیتورها که دچار پوسیدگی شده بودند، تعویض دوش های اضطراری و رنگ آمیزی تعداد زیادی از هایدرنرها و مانیتورها از تلاش های کارکنان واحد آتش نشانی در ۶ ماه گذشته بود.

۶۳۳۲۶۱۰ نفر ساعت بدون آتش سوزی و شاخص ۱۰۰ عملکرد آتش نشانی در مانورها از موفقیت های واحد آتش نشانی در ۶ ماه گذشته بوده است.

عبادی رئیس واحد آتش نشانی شرکت پتروشیمی امیرکبیر گفت: این اداره تلاش کرده است ضمن حضور

مستمر در کلیه سایت های عملیاتی و پایه پای گروه های تعمیراتی در کنار انجام رسالت خود، یعنی صیانت از منابع، تجهیزات و جان افراد با انجام مطالعات و به روز نمودن سیستم خود، نقاطی که ریسک خطر بیشتری داشت را شناسایی و با نصب تجهیزات جدیدتر در پیشگیری از بروز و گسترش حریق های احتمالی نماید،

که از آن جمله می توان به نصب هایدرنر مانیتور در واحد الفین در قسمت های مختلف واحد اشاره کرد، تقریباً حدود ۷۰ درصد از مانیتورها و شاورهای این واحد نیز رنگ آمیزی شدند.

■ واحد HD

ولوهای آتش نشانی که غالباً گیربکس آنها شکسته شده

- تهیه و تدوین ACTION PLAN مانور، براساس اولویت های خطر در مجتمع
- تعویض ولوهای ورودی آب آتش نشانی مجتمع
- بالا آوردن مین ولوهای ورودی آب واحدها
- خرید یک دستگاه ماشین آتش نشان چند منظوره
- خریداری تجهیزات اطفاء حریق جدید
- آموزش نفرات

■ واحد BD

رفع گرفتگی از شاور مخازن ۶۰۴۵ و دیلی تانک‌ها، تعویض دوش‌های اضطراری، رنگ‌آمیزی هایدرنت‌ها و مانیتورهای واحدها، رنگ‌آمیزی دیلاجهای واحد نیز از جمله اقدامات انجام شده در واحد BD می‌باشد.

■ واحد CF

در این واحد نیز تعویض دوش‌های اضطراری، رنگ‌آمیزی هایدرنت و مانیتورها و ساخت پایه و نصب بادنما در منطقه فلر انجام شده است.





پروژه طراحی و نصب راکتور جدید یونیت ۲۷ واحد الفین

به منظور رعایت الزامات محیط زیست و کاهش COD پساب ارسالی به تصفیه خانه فجر انجام شد

شیمیایی موجود در هوا و همچنین قرار گرفتن افراد در معرض هوای آلوده دارد.

آلودگی هوا عبارت است از وجود و پخش يك يا چند آلوده کننده اعم از جامد، مایع، گاز و یا تشعشع پرتوزا و غیرپرتوزا در هوای آزاد به مقدار و مدت زمانی که کیفیت زندگی را برای انسان و سایر موجودات زنده و یا گیاهان به خطر اندازد و یا به آثار باستانی و اموال خسارت وارد کند.

یکی از پرکاربردترین شاخص های مورد استفاده برای گزارش و مقایسه وضعیت آلودگی هوا در زمان ها و مکان های مختلف، شاخص کیفیت هوا AQI است که توسط سازمان حفاظت محیط زیست آمریکا تدوین شده است.

■ تعیین شاخص کیفیت هوا (Air Quality Index)

کیفیت هوا بر کیفیت زندگی و تنفس انسان اثر دارد. همان گونه که وضعیت آب و هوا روز به روز و حتی ساعت به ساعت تغییر می کند کیفیت هوا نیز می تواند متغیر باشد. مدیریت پایش و نظارت بر کیفیت هوا در شهرهای بزرگ داده های مربوط به کیفیت هوا را به شاخص کیفیت هوا تبدیل می کند و اطلاعات مورد نیاز را در اختیار عموم مردم قرار می دهد. بنابراین شاخص کیفیت هوا يك ابزار کلیدی برای آگاهی از کیفیت هوا، نحوه اثر آلودگی هوا بر سلامت و روش های محافظتی در برابر آلودگی هوا است.

به طور کلی شاخص کیفیت هوا (AQI) شاخصی برای پیش بینی روزانه کیفیت هوا است. این شاخص مردم را از کیفیت هوا (پاک بودن یا آلوده بودن آن) آگاه می سازد و میزان ارتباط آن با سطوح سلامت را آرایه می کند. به عبارت دیگر میزان تاثیر هوای آلوده بر سلامت انسان را نشان می دهد و درک آن را توسط عموم مردم آسان می سازد.

رئیس واحد محیط زیست پتروشیمی امیرکبیر گفت: به منظور بهبود عملکرد یونیت، رعایت الزامات محیط زیست و کاهش COD پساب ارسالی به تصفیه خانه پتروشیمی فجر، پروژه طراحی و نصب راکتور جدید یونیت ۲۷ واحد الفین در پتروشیمی امیرکبیر با موفقیت اجرا شد.

شهرداد همتیان با تشریح جزئیات انجام این پروژه اظهار داشت: پساب SPENT CAUSTIC از پساب تولید شده واحد الفین می باشد که به سمت تصفیه خانه پتروشیمی فجر هدایت می شود، در یونیت ۲۷ واحد الفین نیز با انجام کنترل های پیوسته و پیش تصفیه اولیه، مقادیر PH و COD پساب کنترل و به سمت تصفیه خانه ارسال می شود.

وی افزود: از این رو جهت بهبود در کیفیت پساب از نظر (COD CHEMICAL OXYGEN DEMAND) پروژه طراحی و نصب راکتور دوم در سال های پیش کلید خورد که در حال حاضر در مراحل پایانی می باشد.

رئیس واحد محیط زیست در پایان خاطرنشان کرد: نصب راکتور دوم علاوه بر بالابردن عملکرد اکسیداسیون و بهبود پساب، بهره برداری الفین قادر خواهد بود بدون از سرویس خارج کردن یونیت ۲۷ کارهای تعمیراتی خود را بر روی راکتور آسیب دیده انجام و واحد به تولید خود ادامه دهد که به نوبه خود موفقیت قابل ملاحظه ای در انجام پروژه های زیست محیطی این مجتمع تولیدی می باشد.

■ شاخص آلودگی هوا

امروزه آلودگی هوا به یکی از معضلات اصلی کشورهای در حال توسعه تبدیل شده است. آلودگی هوا به طرق گوناگونی آثار زیان بار درازمدت و کوتاه مدتی بر سلامت انسان ها می گذارد. معمولاً میزان این آسیب ها بستگی به غلظت مواد

شاخص کیفیت هوا برای پنج آلاینده اصلی هوا یعنی: ذرات معلق، دی اکسید نیتروژن، ازن سطح زمین، منواکسیدکربن و دی اکسید گوگرد محاسبه می شود.

■ سطوح مختلف مرتبط با سلامت انسان

شاخص کیفیت هوا AQI، کیفیت هوا را در شش دسته قرار می دهد که هر دسته را به سطوح مختلف سلامت انسان مربوط می سازند. این شش دسته به شرح زیر است:

• **خوب (Good):** میزان AQI در این حالت بین ۰ و ۵۰ است. کیفیت هوا رضایت بخش است و آلودگی هوا بی خطر یا کم خطر است. این حالت را با رنگ سبز نشان می دهند. در کشور ما معمولاً به این حالت وضعیت "پاک" اطلاق می شود.

• **متوسط (Moderate):** میزان AQI در این حالت بین ۵۱ و ۱۰۰ است. کیفیت هوا قابل قبول است اگرچه بعضی از آلاینده ها ممکن است برای تعداد بسیار کمی از افراد با ملاحظات بهداشتی خاص همراه باشد. به عنوان مثال کسانی که نسبت به ازن حساسیت ویژه ای دارند ممکن است علائم تنفسی از خود بروز دهند. این حالت را با رنگ زرد نشان می دهند. کودکان و بزرگسالان فعال و افراد مبتلا به بیماری های تنفسی، مانند آسم، باید فعالیت طولانی مدت در فضای باز محدود کنند. در کشور ما معمولاً به این حالت وضعیت "سالم" اطلاق می شود.

• ناسالم برای گروه های حساس

(Unhealthy for sensitive groups): میزان AQI در این حالت بین ۱۰۱ و ۱۵۰ است. بعضی از افراد گروه های

حساس ممکن است اثرات بهداشتی خاصی را تجربه کنند اما عموم مردم تحت تاثیر قرار نمی گیرند. کودکان و بزرگسالان فعال و افراد مبتلا به بیماری های تنفسی، مانند آسم، باید فعالیت طولانی مدت در فضای باز محدود کنند. این حالت را با رنگ نارنجی نشان می دهند.

• **ناسالم (Unhealthy):** میزان AQI در این حالت بین ۱۵۱ و ۲۰۰ است. در این شرایط هر فردی ممکن است اثرات بهداشتی را تجربه کند. اعضای گروه های حساس بیش از سایرین اثرات جدی را بر سلامت خود تجربه می کنند. کودکان و بزرگسالان فعال و افراد مبتلا به بیماری های تنفسی مانند آسم باید از فشارهای طولانی مدت در فضای باز جلوگیری کنند. این حالت را با رنگ قرمز نشان می دهند.

• **بسیار ناسالم (Very unhealthy):** در این حالت AQI بین ۲۰۱ تا ۳۰۰ قرار دارد و هشدار برای سلامتی به حساب می آید، بدین معنی که هرکسی ممکن است اثرات جدی تری را بر سلامت خود تجربه کند. کودکان و بزرگسالان فعال و افراد مبتلا به بیماری های تنفسی مانند آسم باید از همه فعالیت ها در فضای باز جلوگیری کنند. این حالت را با رنگ بنفش نشان می دهند.

• **خطرناک (Hazardous):** در این وضعیت AQI از ۳۰۰ بالاتر است و خطرات جدی برای سلامت انسان و اعلام وضعیت اضطراری است. در این وضعیت تمام افراد جامعه تحت تاثیر اثرات بهداشتی جدی قرار می گیرند و باید از هرگونه فعالیت در فضای باز خودداری کنند. این حالت را با رنگ ارغوانی (سیاه) نشان می دهند.

شاخص کیفیت هوا (عدد AQI)	تفسیر کیفیت هوا	رنگ نشان دهنده کیفیت
۰ - ۵۰	خوب (پاک)	
۵۱ - ۱۰۰	متوسط (سالم)	
۱۰۱ - ۱۵۰	ناسالم برای گروه های حساس	
۱۵۱ - ۲۰۰	ناسالم	
۲۰۱ - ۳۰۰	خیلی ناسالم	
بالتر از ۳۰۰	خطرناک	



اندازه‌گیری ۲۷۵۰ ایستگاه نشت‌یابی گاز

سه دستگاه PHOCH با هدف ارزیابی ریسک مواد شیمیایی خریداری شد



شرکت پتروشیمی امیرکبیر با خریداری ۳ عدد دستگاه PHOCH همگام با شرکت‌های مستقر در منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی، با هدف انجام اقدامات اصلاحی، موفق به اندازه‌گیری ۲۷۵۰ ایستگاه نشت‌یابی گاز شده است.

تهمینه بهادری رئیس واحد بهداشت پتروشیمی امیرکبیر گفت: مطابق تحقیقات انجام شده توسط شرکت ملی صنایع پتروشیمی، آلودگی‌های منطقه بررسی و اندازه‌گیری شد، پس از آن نتیجه به کلیه شرکت‌های پتروشیمی اعلام و از طرف شرکت ملی صنایع پتروشیمی و سازمان منطقه ویژه کلیه شرکت‌های پتروشیمی ملزم شدند که تجهیزات اندازه‌گیری گاز و بخار و دستگاه‌های گازسنج را خریداری و نسبت به اندازه‌گیری و نشت‌یابی روزانه اقدام کرده و هر ۲ ماه یک بار نتایج ارزیابی خود را به مدیرعامل سازمان اعلام کند.

وی افزود: در این رابطه پتروشیمی امیرکبیر با خریداری ۳ عدد دستگاه PHOCH، ارزیابی ریسک مواد شیمیایی را انجام داده و مطابق ارزیابی‌ها، مواد شیمیایی نیاز به نشت‌یابی و ایستگاه‌های نیاز به اندازه‌گیری شاخص را، شناسایی کرده و به صورت روزانه کار نشت‌یابی توسط متخصصان انجام شد.

بهادری در ادامه عنوان کرد: سپس نتیجه جهت اقدام اصلاحی به گروه‌های کاری ارجاع می‌شود، در این رابطه سال گذشته ۲۷۵۰ ایستگاه اندازه‌گیری و مواد بالای حد مجاز آن پیگیری شد، مطابق الزام وزارت بهداشت به منظور اجرای معاینات سلامت کارکنان از شرکت‌های دارای مجوز وزارت بهداشت، شرکت با عملکرد بهتر انتخاب و معاینات کارکنان رسمی و پیمانکار طی بازدیدهای دوره‌ای تا حصول نتیجه انجام شد.

بهادری اضافه کرد: برای تعیین تکلیف محدودیت شغلی نیز کمیته‌ای متشکل از مدیران منابع انسانی، مدیر مجتمع، رئیس HSE و روسای عملیاتی تشکیل و پرسنل دارای محدودیت شغلی به این کمیته معرفی و تعیین تکلیف شدند.

رئیس واحد بهداشت خاطرنشان کرد: برگزاری کمیته‌های حفاظت فنی بر اساس الزامات وزارت بهداشت، اداره کار و تامین اجتماعی از دیگر اقدامات واحد بهداشت مجتمع می‌باشد که می‌بایست شرکت‌های پیمانکاری و کارفرما به صورت ماهیانه نسبت به تشکیل این کمیته‌ها اقدام و موارد ریسک ایمنی، بهداشت و محیط زیست کارگاه خود را پیگیری نمایند.

وی ادامه داد: از این رو کمیته‌ها برگزار و ۳۹۴ مصوبه پیگیری شد، طی بازدیدهایی، ۶۰۰ پرمیت توسط کارشناس بهداشت پیگیری شد، پس از پایان ارزیابی ریسک‌های بهداشتی و اجرای الزامات بهداشتی، برای ۵۳۳ نفر ساعت آموزش چهره به چهره نیز انجام شد، در رابطه با اندازه‌گیری موارد زیان‌آور نیز این واحد موفق به شناسایی و اندازه‌گیری

و تحلیل قرار می‌دهد و یک تجزیه و تحلیل منحصر به فرد برای هر شخص از قبیل حجم توده چربی بدن، توده عضلانی، میزان آب بدن، درصد چربی بدن، نسبت دور کمر و باسن، پراکندگی توده چربی و میزان چربی در کل بدن ارائه می‌دهد.

■ لزوم استفاده ماهیانه از دستگاه آنالیز بدن

این مسئول ادامه داد: شواهد روزافزونی وجود دارد که ارتباط روشنی را بین ترکیب بدن (درصد کل چربی بدن) و تجمع چربی شکمی با بیش از ۳۰ بیماری خاص نشان می‌دهد که ریسک بیماری‌های خاص مزمن مثل بیماری قلبی، عروقی، کبد چرب، دیابت نوع ۲ و ۱ را بیشتر می‌کند و اینکه کاهش چربی کل بدن باعث افزایش طول عمر مفید انسان می‌شود.

رئیس واحد بهداشت در پایان خاطرنشان کرد: شما با یک آنالیز جامع از بدن ترکیبات مختلف بدن از جمله آب، درصد چربی، عضلات و توزیع آن را در بدن ارزیابی کرده و این روش به شما این امکان را می‌دهد که شما درک خواهید کرد که رژیم شما، سبک زندگی و برنامه ورزشی شما تا چه حد تاثیرگذار می‌باشد.



۷ هزار ایستگاه صداسنجی، ۸ هزار ایستگاه سنجش روشنائی، ۱۵۰ نمونه آلاینده گازی و ۲۰۰ نمونه سایر عوامل زیان‌آور شد.

بهداری افزود: از این رو پس از پایان اندازه‌گیری‌های انجام شده، بررسی‌های لازم انجام و جهت موارد عدم انطباق پروژه‌های بهبود از قبیل بررسی تهویه مطبوع مجتمع و پیشنهاد راه کارهای کنترلی، بازسازی رستوران، بازسازی تسهیلات بهداشتی، کاهش فاین (گرد و غبار) در بسته‌بندی LD، مکانیزم نمودن سیستم استابلایزسازی، اصلاح جایگاه‌های بارگیری نصب سایلنسر، نصب دستگاه GASS DETCTOR در سایت الفین انجام شد.

رئیس واحد بهداشت در پایان عنوان کرد: نظارت بر بهداشت آب آشامیدنی و مواد غذایی مجتمع از دیگر اقدامات انجام شده می‌باشد که در این رابطه ۴۴ نمونه میکروبی آشامیدنی، ۲۵۸ نمونه شیمیایی آشامیدنی و ۱۲ نمونه میکروبی غذا نمونه برداری شد.

■ انجام آنالیز بدن کارکنان در پتروشیمی امیرکبیر برای اولین بار در منطقه ویژه

دستگاه آنالیز بدن برای اولین بار در منطقه ویژه اقتصادی در شرکت پتروشیمی امیرکبیر تهیه شد و طی فراخوانی از کلیه کارکنان این شرکت برای انجام این تست دعوت شده و تست‌های مربوطه به منظور ارتقای آگاهی آن‌ها از سطح سلامتی خود انجام شد.

تهمینه بهادری به تشریح جزئیات این پروژه پرداخت و اظهار داشت: آنالیز ترکیب بدن یک اقدام ضروری برای سلامت و تناسب اندام برای عموم و ورزشکاران است و از آنجایی که اولین قدم برای شروع هر نوع رژیم غذایی صحیح و اصولی و نیز دوره‌های ورزشی صحیح، شناخت کامل بدن است که این تنها با استفاده از دستگاه‌های آنالیز میسر می‌شود.

وی افزود: دستگاه آنالیز بدن، دستگاهی است که با استفاده از امپرانس الکتریکی، بدن هر فرد را مورد تجزیه



انواع مدیریت ایمنی فرآیند

بررسی نمونه مدیریت فرآیند سازمان OSHA

لذا مدل PSM سازمان OSHA جامعیت بیشتری را نسبت به سایر مدل‌های PSM دارا بوده و در بسیاری از صنایع نظیر نیروگاه‌ها، صنایع فولاد، کک‌سازی، گندله‌سازی، تولید مواد شیمیایی و... نیز قابلیت پیاده‌سازی دارد.

■ انواع مدل‌های ارائه شده در سیستم مدیریت ایمنی فرآیند

در موضوع مدیریت ایمنی فرآیند یا PSM، مدل‌های متنوعی با عناصر مختلف توسط سازمان‌ها و ارگان‌های ملی و بین‌المللی و با هدف توجه ویژه به رویکرد مهندسی ایمنی در فرآیند شیمیایی ارائه شده است.

■ مدل مدیریت ایمنی فرآیند سازمان مدیریت ایمنی و بهداشت صنعتی آمریکا OSHA

براساس استاندارد OSHA 3132 و نیز مقررات فدرالی OSHA CFRP art 1910.119 سیستم مدیریت ایمنی فرآیند PSM در سازمان OSHA و به عنوان يك الزام ملی در سطح ایالت‌های مختلف کشور آمریکا، شامل ۱۴ عنصر می‌باشد که عبارت‌اند از:

۷. بازنگری ایمنی پیش از راه‌اندازی
Pre-Startup Safety Review
 ۸. يك پارچگی مکانیکی Mechanical Integrity
 ۹. مجوز کار گرم Hot Work Permit
 ۱۰. مدیریت تغییر Management of Change
 ۱۱. بررسی و تجزیه و تحلیل حوادث و رویدادها
Incident Investigation
 ۱۲. برنامه‌ریزی برای شرایط اضطراری و واکنش به آن
Emergency Planning and Responses
 ۱۳. ممیزی انطباق Compliance Audits
 ۱۴. رموز تجاری Trade Secret
- این مدل با عنایت به اینکه در سری مقررات فدرالی ۱۹۱۰

۱. اطلاعات ایمنی فرآیند Process Safety Information
۲. تجزیه و تحلیل خطرات فرآیند
Process Hazard Analysis
۳. دستورالعمل‌های کاری Operating Procedure
۴. مشارکت کارکنان Employee Participation
۵. آموزش Training
۶. پیمانکاران Contractors

نگرش و رفتار، ایجاد فرهنگ ایمنی و سازمانی و آموزش برای ایجاد ((شایستگی)) لازم در افراد دارای نقش کلیدی در ایمنی فرآیند است.

کلیه اِلمان‌های مدل سیستم مدیریت ایمنی فرآیند OSHA را معمولاً در قالب سه گروه کارکنان، تکنولوژی و تاسیسات و تجهیزات عنوان می‌کنند. این مدل نمایشی تحت عنوان مدل چرخ مدیریت ایمنی فرآیند PSM Wheel ارائه شده است. در این مدل هر يك از ۱۴ اِلمان PSM سازمان OSHA که در قالب ۳ گروه مذکور و با در نظر گرفتن عنصر تعهد مدیریت به عنوان قلب این مدل، تقسیم‌بندی می‌شود که در جدول زیر هر کدام از اجزاء این گروه‌ها ذکر شده‌اند:

انتشار و ابلاغ گردید، فقط مختص به صنایع فرآیندی نبوده و OSHA را موظف می‌نماید بازرسی‌ها و بازدیدهای سخت‌گیرانه‌ای را از کلیه صنایعی که شروط این قانون را دارند، به عمل آورد. لذا مدل PSM سازمان OSHA جامعیت بیشتری را نسبت به سایر مدل‌های PSM دارا بوده و در بسیاری از صنایع نظیر نیروگاه‌ها، صنایع فولاد، كك‌سازی، گندله‌سازی، تولید مواد شیمیایی و... نیز قابلیت پیاده‌سازی دارد.

همچنین بر خلاف سایر مدل‌های PSM، مبنای آن مقررات و الزامات فدرالی OSHA می‌باشد، در حالی که در سایر مدل‌ها، این قاعده صادق نیست. هدف اولیه مدل OSHA، حفظ ایمنی پرسنل يك کارگاه، از طریق تغییر

ارتباط عناصر مدیریت ایمنی فرآیند OSHA با گروه‌های سه‌گانه مدل PSM Wheel

مدل چرخ مدیریت ایمنی فرآیند			
تاسیسات	تکنولوژی	کارکنان	المان‌های مدیریت ایمنی فرآیند OSHA
• يك پارچگی مکانیکی • مجوز کار گرم • مدیریت تغییر تجهیزات • ارزیابی ایمنی پیش از راه‌اندازی	• اطلاعات ایمنی فرآیند • تجزیه و تحلیل خطرات فرآیند • مدیریت تغییرات تکنولوژی و فرآیند	• ممیزی‌های انطباق • برنامه‌ریزی برای شرایط اضطراری و واکنش به آن • بررسی و تجزیه و تحلیل حوادث و رویدادها • پیمانکاران • آموزش و مشارکت کارکنان • مدیریت تغییرات در کارکنان	
تعهد و رهبری مدیریت			



حسینعلی زحمتکش

اولین‌های صنعت پتروشیمی در امیرکبیر صورت گرفت

سی اینترنشنال»، مدیر عامل شرکت مدیریت توسعه صنایع پتروشیمی، عضو هیئت مدیره و مدیر اجرایی در برنامه‌ریزی، هماهنگی و کنترل شرکت پتروشیمی اراک، مدیر عامل و نایب رئیس هیئت مدیره شرکت مدیریت توسعه صنایع پتروشیمی، عضو هیئت مدیره و مدیر مهندسی شرکت مدیریت توسعه صنایع پتروشیمی و رئیس هیئت مدیره و مدیر عامل شرکت پتروشیمی امیرکبیر را اشاره نمود.

■ **در ابتدای تاسیس مجتمع تولیدی پتروشیمی امیرکبیر در زمان مدیریت جناب‌عالی چه اقدامات زیرساختی انجام شد که نتایج آن تاکنون ادامه داشته و در توسعه این شرکت موثر واقع شده است؟**

همان‌گونه که استحضار دارید، شرکت ملی صنایع پتروشیمی قبل از قانون خصوصی سازی، متولی برنامه‌ریزی، هدایت اجرایی و تولید و فروش تولیدات پتروشیمی بود. در سازمان پتروشیمی، مدیریت برنامه‌ریزی، توسعه صنایع پتروشیمی را با هماهنگی وزارت نفت و شرکت ملی صنایع پتروشیمی

به منظور ارج نهادن به تلاش‌ها و خدمات مدیران و متخصصان ادوار پتروشیمی امیرکبیر و با پیشنهاد مدیرعامل شرکت، بر آن شدیم تا در هر شماره از نشریه، به سراغ یکی از این مدیران و متخصصان ادوار پتروشیمی امیرکبیر رفته و خاطرات، تجارب و پیشنهادهای انتقادهای متخصصان و مدیرانی، که هر یک سهمی در تولید و توسعه این شرکت داشته‌اند را، مکتوب کنیم. حاصل این گفت‌وگوها می‌تواند چراغی باشد فروزنده در مسیر آینده مدیران پتروشیمی امیرکبیر.

در آغازه با مهندس حسینعلی زحمتکش، اولین مدیرعامل شرکت پتروشیمی امیرکبیر به گفت‌وگو نشستیم.

حسینعلی زحمتکش متولد سال ۱۳۳۱ است که سوابق قابل ملاحظه‌ای در صنعت پتروشیمی کشور دارد. از جمله می‌توان به عضویت در هیئت مدیره شرکت ملی صنایع پتروشیمی، مدیر عامل شرکت «ان پی سی اینترنشنال»، قائم مقام مدیر عامل در امور مشارکت‌ها و مدیر طرح‌های شرکت «ان پی

گفت و گوی ویژه

سیاست خصوصی سازی پی گیری شود.

بدین منظور در اردیبهشت ماه ۱۳۷۷ شرکت پتروشیمی امیرکبیر به عنوان مجری الفین ششم و هفتم تأسیس شد و کلیه اقدامات و قراردادهای الفین ششم و هفتم به این شرکت منتقل گردید و اینجانب به عنوان عضو هیئت مدیره و مدیر عامل شرکت پتروشیمی امیرکبیر انتخاب شدم.

از آنجایی که در شروع برنامه های دوم پتروشیمی مدیرعامل و سپس عضو هیئت مدیره و مدیر مهندسی شرکت مدیریت توسعه صنایع پتروشیمی بودم، در کلیه اقدامات پیش گفته تا تأسیس شرکت های جدید مشارکت داشتم و حتی انتخاب زمین منطقه ویژه اقتصادی و جانمایی طرح های مختلف در این زمان محقق شد. ضمناً این شرکت ها از منابع انسانی و مالی شرکت ملی صنایع پتروشیمی برخوردار بودند؛ قراردادهای لیسانس و مهندسی اصولی با شرکت های معتبر بین المللی منعقد گردید و اقدامات آماده سازی زمین منطقه ویژه اقتصادی شروع شد و انتقال نیروهای باتجربه از دیگر مجتمع ها برای اجرای واحدهای مربوطه صورت گرفت. اقدامات بسیار خوبی در زمان ساخت و نصب واحدهای مختلف مجتمع پتروشیمی امیرکبیر رقم خورد که بسیاری از آنها برای اولین بار در صنعت پتروشیمی کشور اتفاق افتاد که برخی از آنها به شرح زیر است:

- برای اولین بار با اعتماد به سازندگان داخلی، بسیاری از تجهیزات از جمله راکتورهای واحد پلی اتیلن سنگین و مخازن کروی در کشور ساخته شد.
- جهت انتقال اتیلن از پتروشیمی بندر امام، به صورت موقت خط اتیلن اجرا گردید.
- با توجه به تاخیر پروژه تامین سرویس های جانبی و پیشتاز بودن واحد پلی اتیلن سنگین، بویلر موقت برای این واحد در نظر گرفته و نصب شد.

دنبال می کرد و مدیریت فنی، پس از تأیید برنامه و طرح های توسعه ای متولی اقدامات اجرایی تا مرحله بهره برداری و انتقال آن به مدیریت عملیات بود. در این مرحله اداره عملیات به یک شرکت دولتی تولیدی وابسته به شرکت ملی صنایع پتروشیمی واگذار و نظارت عالیه و کنترل ها، توسط شرکت ملی صنایع پتروشیمی صورت می گرفت و کلیه اقدامات تولید و فروش توسط این شرکت ها انجام می شد.

با توجه به حجم برنامه توسعه دوم پتروشیمی که بعداً با برنامه سوم تجمیع گردید و محدودیت برای توسعه سازمان و جذب نیرو در مدیریت فنی، مدیریت پتروشیمی اقدام به تأسیس شرکت مدیریت توسعه صنایع پتروشیمی و انتقال کلیه طرح های اجرایی و نیروهای این مدیریت به این شرکت نمود و مدیریت فنی از سازمان شرکت ملی صنایع پتروشیمی حذف گردید. هدف از این اقدام این بود که تجربیات اجرای طرح ها و مستندات و سیستم ها و استانداردها و ... در این شرکت جمع و با هم افزایی در تخصص و تجربیات سرعت اجرا را بهتر و بیشتر نموده و این شرکت یک بانک اجرایی در طرح های توسعه پتروشیمیایی گردد.

عمده اقدامات اولیه طرح های برنامه دوم و قسمتی از برنامه های برنامه سوم، مانند انتخاب لیسانس ها و انعقاد قراردادهای لیسانس و مهندسی اصولی و بعضاً دیگر قراردادهای برای طرح ها (از جمله الفین ششم از برنامه دوم که الفین هفتم با محدوده ای دیگر جزو مجموعه این واحد منظور گردید) در شرکت مدیریت توسعه به نتیجه رسید.

حدود نیمه دوم سال ۱۳۷۶ مدیریت پتروشیمی، با این استدلال که کارها بسیار زیاد شده است و شرکت مدیریت توسعه صنایع پتروشیمی نمی تواند جوابگوی اجرا باشد، تصمیم گرفت طرح ها را به صورت شرکتی مستقل درآورد و این شرکت ها را به صورت شرکت های سهامی عام تأسیس کرد تا در آینده امکان واگذاری آنها نیز فراهم شود تا به تدریج دولت از بنگاه داری به حاکمیتی تغییر استراتژی داده و

■ چه چشم اندازی برای پتروشیمی امیرکبیر در ابتدای تاسیس در نظر گرفته شده بود؟ تاکنون چه میزان از این برنامه ها محقق شده است؟ در صورت محقق نشدن برنامه های چشم انداز، از دلایل آن به چه مواردی می توان اشاره کرد؟

شاخص توسعه صنایع پتروشیمی کشورها در آن زمان و شاید همچنان ظرفیت واحدهای الفین باشد. در زمانی که پتروشیمی امیرکبیر با ظرفیت تولید اتیلن به مقدار ۵۲۰،۰۰۰ تن در سال شروع به کار کرد، کل ظرفیت اتیلن کشور ۷۴۰۰۰۰ تن در سال در چهار مجتمع قبلی بود که نشان می دهد اجرای پتروشیمی امیرکبیر به چه اندازه مهم و حیاتی بود؛ به ویژه اینکه کشور از نظر پلیمرها بسیار کمبود داشت. ایجاد این پروژه در جوار آب های آزاد، امکان تجارت جهانی محصولات را ممکن می نمود که جزو چشم اندازهای اساسی بعد از تأمین نیاز داخلی بود. با توجه به برنامه ریزی پتروشیمی برای تأمین خوراک این مجتمع انتظار می رفت که واحدهای این مجتمع همواره با ظرفیت کامل کار کنند. چون کلیه واحدها از نظر ظرفیت تولید آزمایش شده بودند و امکان تولید ۱۰٪ ظرفیت در شرایط نرمال تأمین خوراک را داشتند، که متأسفانه به دلیل تغییرات در محدوده کار و تغییر مدیریت ها در زمان تولید و عدم اعمال حاکمیت واقعی شرکت ملی صنایع پتروشیمی اصلی ترین موضوع چشم انداز که تولید بر اساس ظرفیت می باشد، در این چند سال محقق نشده است. که دلیل اصلی آن عدم تأمین خوراک بوده است البته با اخبار خوبی که اخیراً از عملکرد شرکت پتروشیمی امیرکبیر می شنویم امیدوار هستیم در سال جاری عملکرد تولید محصولات نسبت به ظرفیت نصب شده ارتقا یابد.

یکی از اقداماتی که انتظار داریم پی گیری شود، توسعه کوره های الفین است که از ابتدا در طراحی در نظر گرفته بودیم و جا دارد نسبت به آن اقدام شود.

■ مسیر توسعه پتروشیمی امیرکبیر در سال های سپری شده چگونه ارزیابی می کنید؟ چه توصیه هایی در این رابطه دارید؟ به نظرم در سال های سپری شده، حداقل می بایست طرح

افزایش ظرفیت الفین که محل یک کوره نیز مشخص شده بود، انجام می گرفت و موضوع تأمین خوراک هم حل می شد تا برای واردات اتیلن از مارون کمتر وابسته باشیم.

به نظرم دوستان متخصص پتروشیمی امیرکبیر، پتانسیل دانش و تجربه به ویژه اخلاق و روحیه مجاهدت را دارند. توصیه می کنم برای بهتر شدن اقتصاد این مجتمع با هماهنگی مدیریت محترم، هیچ فعالیتی را فروگذار نکنند و با خلاقیت و تفکر بیشتر، درنگه داری مجتمع و تولید در ظرفیت اسمی تلاش نمایند.

■ به عنوان مدیر صنعت پتروشیمی، این صنعت با چه مشکلات و موانعی در تولید و صادرات روبه رو است و فکر می کنید با وجود تحریم های اخیر علیه این صنعت، مدیران پتروشیمی چه تغییراتی را باید در این زمینه اعمال کرده و چه راه کارهایی را اتخاذ کنند؟

مشکلات و موانع صنعت پتروشیمی از عدم اعمال توانمندسازی بخش خصوصی توسط ارگان های حاکمیتی در داخل کشور می باشد. هیچ صنعتی حتی در شرایط نرمال در هیچ جای جهان بدون مشکلات نیست. مهم این است که توانمندی برای حل مشکل باشد. اطمینان دارم که همکاران متخصص از ظرفی با پتانسیل موجود در مجتمع و در صورت نیاز در کشور می توانند بر آن ها غلبه کنند. ضمناً برای فروش هم تا به حال توقفی روی نداده؛ اگرچه باید با دقت و پی گیری های مستمر مشکلات را به حداقل رساند.

توجه داشته باشید به هر صورت تولیدات کشور در مواد پتروشیمی در بالانس تولید جهان هست و با تحریم نمی توانند این بالانس را به هم بزنند؛ چون از نظر اقتصادی به ضرر آن هاست. با توجه به تحریم های اخیر پتروشیمی، اینجانب توقف را ندیده ام و این نشان می دهد هرچه سنگ بزرگ تری جلوی ما بگذارند، این رود جاری خروشان با خواستن و مقاومت، راه خود را پیدا می کند. بگذارید راه کارها هم پنهان بماند و به دست دشمن نیافتد.

آغاز تامین پایدار ۲۰۰ تن خوراک گاز اتان

فاز دوم عملیات تامین خوراک به ۴۰۰ تن در روز می‌رسد



دبیر کمیته تامین خوراک شرکت پتروشیمی امیرکبیر گفت: با حمایت های مدیریت عامل و اهتمام متخصصان جوان و توانمند شرکت، در فاز نخست پروژه سایت فشرده سازی و سایت تقلیل سازی، عملیات تامین پایدار روزانه ۲۰۰ تن خوراک گاز اتان آغاز می شود.

سید عارف موسوی نسب با اعلام خبر آغاز عملیات تامین پایدار خوراک گاز اتان در پتروشیمی امیرکبیر اظهار داشت: پروژه تامین خوراک اتان در این شرکت شامل ۲ بخش سایت فشرده سازی و سایت تقلیل فشار می باشد که

کلیه عملیات طراحی، تامین، احداث، نصب و راه اندازی در هر دو سایت توسط شرکت پترو ایرانیان انجام گرفته است. وی افزود: گاز اتان پس از بارگیری از طریق حمل با جامبو کانتینر از گنگان به بندر ماهشهر منتقل می شود و در این سایت بعد از تقلیل فشار به کوره های گازی ارسال می شود، که با توجه به ظریب بالای تبدیل اتان به اتیلن و قیمت ارزان آن نسبت به خوراک مایع پیش بینی افزایش سودآوری قابل ملاحظه ای برای شرکت با انجام این عملیات متصور هستیم.

در ادامه با اشاره به عقد قراردادهایی با شرکت های توانمند داخلی برای انجام این عملیات خاطرنشان کرد: در سایت تقلیل فشار نیز، شرکت پترو ایرانیان در چند فاز و طی قراردادهایی با چندین شرکت، عملیات civil را آغاز کرده اند که در این میان شرکت ظحی صنعت عملیات civil بر عهده درد. موسوی نسب ادامه داد: طراحی و مهندسی سایت تقلیل فشار با شرکت آکام صنعت و همچنین تامین و نصب تجهیزات عملیات piping نیز به شرکت پترو اشکان کارون سپرده شده است.

مسئول پروژه سایت فشرده سازی و سایت تقلیل سازی به زمان پیشرفت این پروژه در ماه جاری اشاره کرد و گفت: پیش بینی می شود در هفته سوم آبان ماه عملیات نصب تجهیزات صورت پذیرد که با انجام این عملیات شاهد پیشرفت و نقطه اوج پروژه و تاثیرات آن بر تولید شرکت خواهیم بود. وی اضافه کرد: پیش بینی می شود بعد از این عملیات که بین ۱۰ الی ۱۴ روز به طول می انجامد، پس از آن عملیات های پیش راه اندازی و راه اندازی را پیش رو خواهیم داشت.

موسوی نسب با اشاره به ادامه تلاش ها برای انجام عملیات لجستیکی جامبو کانتینرها عنوان کرد: با هماهنگی ادارات مربوطه و جلسه مهمی که هفته گذشته حضور مدیرعامل محترم شرکت، تیم کامل طراحی و مهندسی شرکت پترو ایرانیان و تیم کامل مدیریتی و مهندسی شرکت متشکل از مدیریت محترم شرکت، روسای محترم خدمات فنی، بهره برداری و کارخانه الفین، همکاران مهندسی عمومی و مهندسی فرآیند و همکاران محترم تعمیرات و HSE کلیه موارد و مشکلات فنی بررسی شد.

رئیس اداره تامین خوراک ادامه داد: همچنین نقشه های P&ID و موارد مباحث سیستم برق و همچنین مباحث مربوط به تردد جامبو کانتینرها مورد بحث و بررسی قرار گرفت و راه کارها و تصمیمات نهایی به شرکت پترو ایرانیان ابلاغ شد.

دبیر کمیته تامین خوراک با بیان اینکه در فاز نخست این پروژه موفق به دریافت ۲۰۰ تن خوراک در روز خواهیم بود اظهار داشت: با توجه به موضوع عدم دریافت اتان از بندرامام، امیدواریم در فاز اول به میزان ۲۰۰ تن در روز و در فاز دوم در ۳ ماه آینده که تمهیدات آن اندیشیده شده و عملیات خرید و طراحی و نصب انجام شده؛ به ظرفیت ۴۰۰ تن خوراک دریافتی در روز برسیم. وی تاکید کرد: این پروژه برای اولین بار در سطح ایران در حال انجام است که مطمئناً به لحاظ سودآوری و خودباوری متخصصین ایرانی مصداق جمله معروف ایرانیان "ما می توانیم" می باشد. وی در پایان عنوان کرد: در صنعت نفت ایران نام پتروشیمی امیرکبیر همواره تداعی کننده سازمانی با نیروهای جوان، با انگیزه و خلاق می باشد که بدون شک آرزوی هر سازمانی بهره مندی از این سرمایه ارزشمند است.

نگاهی به اجرای پروژه طراحی و بهبود نظام جامع فرایندها

یک پارچه سازی فرایندها و پیاده سازی راه کار برنامه ریزی منابع انسانی از اهداف این پروژه است

که پیش از این دارای سیستم های جزیره ای بسیار بود تا حد مطلوبی برنامه ریزی منابع، بهبود فرایندها و ایجاد یک پارچگی را برای شرکت پتروشیمی امیرکبیر به ارمغان آورد.

محمدی زاده در پایان اظهار داشت: با در نظر گرفتن رشد افزون تکنولوژی در دنیای امروزی شرکت پتروشیمی امیرکبیر توانسته با اجرای این پروژه خود را با پیشرفت جهانی همسو نموده و در آینده به عنوان یکی از بازیگران اصلی این صنعت، ایفای نقش نماید.

■ این پروژه در ۷ فاز و ۱۵ مازول در حال اجرا می باشد فازها و مازول های آن به ترتیب عبارت اند از:

- فاز صفر - مقدمات پروژه
- فاز یک - شناخت
- فاز دو - تحلیل فرایندهای کسب و کار
- فاز سه - سفارشی سازی
- فاز چهار - CRP
- فاز پنج - آموزش و استقرار
- فاز شش - Go live

در این پروژه فاز صفر، یک و دو به طور کامل به شرح ذیل انجام پذیرفته است:

فاز صفر: شناخت اهداف، مأموریت ها و استراتژی های سازمان، تعریف و شناسایی محدوده پروژه، تدوین مستند طرح مدیریت پروژه، تایید طرح مدیریت توسط کارفرما، امکان سنجی و تدوین روش های انتقال اطلاعات تامین نیازمندی های سخت افزاری توسط کارفرما و نصب نرم افزار

فاز یک: شناخت ساختار سازمانی و اداری، شناخت زیرساخت های فناوری اطلاعات و ارتباطات، شناسایی فرایندهای کسب و کار و زیر فرایندهای آن، شناسایی

مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید شرکت پتروشیمی امیرکبیر گفت: پتروشیمی امیرکبیر با داشتن فرایندهای بسیار و همچنین تنوع محصولی به منظور برنامه ریزی دقیق منابع، ایجاد بهبود در فرایندها و ایجاد یکپارچگی و انسجام بین بخش های مختلف سازمان اقدام به اجرای پروژه طراحی و بهبود نظام جامع مدیریت فرایندها به منظور یکپارچه سازی فرایندها و پیاده سازی راهکار برنامه ریزی منابع سازمان FOCUS ERP در تاریخ ۱۳۹۷/۰۲/۰۴ نمود.

عبدالکریم محمدی زاده افزود: لازم به ذکر است، پس از تغییر مدیرعامل شرکت، این موضوع با جدیت هرچه تمام تر و با پیوست زمانی در دستور کار قرار گرفته است و امید می رود تا پایان سال پروژه ERP کاملاً در شرکت پیاده سازی شود، شرکت پتروشیمی امیرکبیر با قدمت ۲۱ سال خدمت در صنعت پتروشیمی به عنوان یکی از مهم ترین قطب های پتروشیمی ایران می باشد.

وی در ادامه عنوان کرد: سیستم برنامه ریزی سازمان، (Enterprise Resource Planning) یک بسته نرم افزاری قابل تنظیم و از پیش استاندارد شده تجاری است که هدف آن برنامه ریزی منابع، ایجاد یکپارچگی اطلاعات و جریان اطلاعات بین تمامی بخش های سازمان از جمله مالی، حسابداری، منابع انسانی، زنجیره عرضه و مدیریت مشتریان با رویکرد مشتری گرایی و پاسخ به بازار و مبتنی بر تجربیات موفق است.

مدیر برنامه ریزی و کنترل تولید به جزئیات اجرای این پروژه پرداخت و خاطرنشان کرد: به همین منظور FOCUS ERP که یکی از بهترین نرم افزارهای بین المللی در حوزه ERP می باشد توانسته با تکیه بر بهر روش های مبتنی بر فناوری اطلاعات مناسب برای شرکت پتروشیمی امیرکبیر

نگاهی به اجرای پروژه طراحی و بهبود نظام جامع فرآیندها

حاضر نیز تیم مجری در حال آماده سازی این ماژول برای انجام تست CRP می باشد.

همچنین با توجه به اتمام مراحل سفارشی سازی ماژول های خرید و تدارکات داخلی و خارجی، ماژول انبار و کنترل موجودی ها، ماژول مدیریت پروژه ها TSR و مهندسی عمومی و همچنین ماژول برنامه ریزی و کنترل تولید انتظار می رود تست مقبولیت UAT و تحویل ماژول های فوق الذکر به صورت ماژولار تا ماه آتی در شرکت پتروشیمی امیرکبیر اجرایی گردد.

■ **۱۵ ماژول در نظر گرفته شده در این پروژه که تمامی فعالیت ها و عملیات شرکت پتروشیمی امیرکبیر را در برمی گیرند عبارت اند از:**

ردیف	نام ماژول
۱	ماژول مالی (حسابداری مالی، خزانه داری، اموال)
۲	ماژول تولید
۳	ماژول بودجه
۴	ماژول مدیریت انبارها
۵	ماژول خرید و تدارکات
۶	ماژول مدیریت ارتباط با مشتریان
۷	ماژول لجستیک
۸	ماژول مدیریت سرمایه های انسانی
۹	ماژول کنترل کیفیت
۱۰	ماژول مدیریت پروژه ها
۱۱	ماژول ایمنی، بهداشت و محیط زیست
۱۲	ماژول نگهداری و تعمیرات
۱۳	ماژول بهای تمام شده
۱۴	ماژول داشبورد مدیریتی
۱۵	ماژول فروش و انبار محصول

سیستم های اطلاعاتی (دستی و مکانیزه)، شناسایی وضعیت نیروی انسانی از لحاظ فرهنگ سازمانی و میزان آمادگی برای تغییر، مدل سازی معماری فرآیندهای وضع موجود با استفاده از زبان BPMN، تدوین گزارش شناخت.

فاز دو: تدوین ماتریس های سیستم هدف، سیستم - نیاز و ...، تحلیل تمام حوزه های عملکردی کسب و کار در محدوده پروژه، تحلیل ماتریس های هم تقاطعی، تحلیل وضع موجود، تعیین نیازهای آینده، تحلیل شکاف، تعیین فاکتورهای حیاتی موفقیت CSF و تهیه جدول KPI در سازمان و تعیین ضرایب وزنی، تدوین مسیر حرکت Route Map، تعیین امکانات و کارکردهای مورد نیاز در هر KPI و ضرایب وزنی هر کدام، تهیه فهرست ویژگی کارکرد مورد نیاز در راه حل مطلوب، تحلیل تأثیر راه حل مورد نظر در سازمان، ارزیابی آمادگی سازمان برای جذب راه حل، تهیه فهرست سیستم ها، کارکرد ها و ماژول های مورد نیاز، مدل سازی معماری فرآیندهای وضع مطلوب با استفاده از زبان BPMN، تعیین ساختار سازمانی منطبق بر فرآیندهای مطلوب، گزارش فاز تحلیل.

■ **در حال حاضر وضعیت پیشرفت پروژه به شرح ذیل می باشد:**

ماژول مالی: در این خصوص پس از انجام فازهای صفر، یک و دو پروژه، جلسه UAT، جلسات CRP و جلسات آموزش در دو سطح کلاسی و کارگاهی انجام شده است. در حال حاضر نیز برای کلیه کاربران محترم واحد مالی در سایت ماهشهر و دفتر تهران، مراحل استقرار این ماژول با حضور کارشناسان شرکت مجری در حال اجرا می باشد.

ماژول فروش: در خصوص ماژول فروش مرحله تست مقبولیت (UAT) با حضور راهبران پیشرو و صاحبان فرآیند با موفقیت انجام گرفته است. در حال حاضر تیم مجری در حال آماده سازی این ماژول برای انجام تست CRP می باشد.

ماژول انبار محصول: در خصوص ماژول انبار محصول نیز مرحله تست مقبولیت (UAT) با حضور راهبران پیشرو و صاحبان فرآیند با موفقیت انجام گرفته است. در حال

آشنایی با مدیریت ریسک



مدیریت ریسک چیست ؟ ISO 31000

ریسک عبارت است از انحراف در پیشامدهای ممکن آینده. اگر تنها یک پیشامد ممکن باشد، انحراف و ریسک کمتر می شود. ما در دنیای مخاطرات و ریسک زندگی می کنیم. باید ریسک ها را تحلیل کنیم، اگر با آن ها برخورد داریم باید آن ها را شناسایی و در مجموع، تمام ریسک ها و نتایج آن ها را ارزیابی کنیم. مدیریت ریسک، سازمان را قادر می سازد که به نحو بهتری ریسک های متداول در فعالیت های روزمره را مدیریت نموده و با خیالی آسوده از خسارات تصادفی، به طور جامع تر و مؤثرتر فعالیت های روزمره خود را ادامه دهد، ضمن این که ما را قادر می سازد به نتایج قابل قبول با حداقل هزینه نایل گردیم.

هدف

هدف از مدیریت ریسک، مدیریت نااطمینانی است و شامل فعالیت های: شناسایی، ارزیابی، پایش و کاهش تاثیر ریسک ها بر یک کسب و کار می شود. یک برنامه مدیریت ریسک صحیح با استراتژی های مدیریت ریسک مناسب می تواند مشکلات هزینه بر و استرس زا را به حداقل رسانده و ادعای خسارت و حق بیمه را کاهش دهد. به تعریفی دیگر، مدیریت ریسک، فرآیندی شامل دو فاز اصلی است: تخمین ریسک که شامل شناسایی، تحلیل و اولویت بندی است و کنترل ریسک که مراحل برنامه ریزی مدیریت ریسک، برنامه ریزی نظارت ریسک و اقدامات اصلاحی را شامل می شود.

■ پروژه استقرار مدیریت ریسک سازمانی در پتروشیمی امیرکبیر

پروژه استقرار مدیریت ریسک در شرکت، بر اساس تصمیمات اتخاذ شده از خروجی ارزیابی های درون سازمانی و برون سازمانی EFQM و الزامات استانداردهای جدید ایزو و نیازهای هیئت مدیره با هدف کمک در

ایجاد و بهبود ساختار حاکمیت سازمانی از ابتدای سال ۹۷ بر اساس استاندارد ISO 31000 آغاز گردیده است که در فازهای ذیل طرح ریزی گردید:

۱. معماری کلان و آموزش الزامات استاندارد ایزو ۳۱۰۰۰
 ۲. طراحی فرآیند مدیریت ریسک مبتنی بر الزامات استاندارد ایزو
 ۳. اجرای الزامات و اصول مدیریت ریسک و ایجاد بانک اطلاعاتی ریسک
 ۴. استقرار سیستم مدیریت ریسک
 ۵. پایش، ممیزی و استانداردسازی نهایی در سازمان
- نکته قابل توجه این که: با توجه به فرآیندی بودن مدیریت ریسک در سازمان، اجرای اقدامات فوق الذکر به عنوان سرآغازی برای نهادینه سازی و توسعه مفاهیم مدیریت ریسک در سازمان بوده است و لذا یک کار پروژه ای به حساب نمی آید.

■ اقدامات اجرا شده

پس از برنامه ریزی اولیه و ایجاد ساختار کمیته کارشناسی که بالغ بر ۳۷ نفر از کارشناسان و روسای واحدها و ادارات شرکت در آن عضو هستند، مراحل مختلف برنامه ریزی و اجرا

گردید. اهم اقدامات انجام شده شامل:

۱. طرح ریزی کمیته استقرار مدیریت ریسک به تعداد ۳۶ نفر از نمایندگان واحدها و ادارات و صدور حکم عضویت توسط نماینده مدیریت (مدیر مجتمع) برای ایشان.

۲. معرفی نمایندگان اجرایی پروژه (کارفرما - مشاور) و هماهنگی جهت تعیین زمان بندی اجرای پروژه توسط مشاور و ارایه گانت چارت مربوطه

۳. برنامه ریزی اجرای جلسات کارگاهی آموزشی به صورت دو هفته یک بار به تعداد ۶ جلسه با حضور اعضای کمیته استقرار

۴. برنامه ریزی بازدید از محل واحدها به منظور آشنایی با وضعیت موجود و ارائه مستندات لازم جهت شناخت وضعیت سازمان شامل گزارش ها، صورتجلسات و ...

۵. تعریف و شناسایی بیش از ۲۰۰ ریسک سازمان در فرم جمع آوری ریسک Risk register form در مرحله اولیه

۶. تهیه پیش نویس ساختار شکست ریسک مجتمع Risk breakdown structure

۷. برگزاری جلسات آموزشی مدیریت ریسک شامل: کارگاه آموزشی مدیریت ریسک، کارگاه آموزشی تحلیل (کیفی. کمی) ریسک، کارگاه آموزشی برنامه پاسخ و کنترل ریسک ۴ ساعت

۸. برگزاری دو جلسه کارشناسی به منظور استخراج ماتریس بومی شده (احتمال. اثر) با دیدگاه از دست دادن سود خالص شرکت با کمک همکاران واحد مالی و نهایی سازی ماتریس (احتمال. اثر) در جلسات کمیته راهبردی ریسک با حضور اعضای مدیران ارشد طی دو جلسه

۹. تدوین پیش نویس مستندات فرآیند مدیریت ریسک و نهایی سازی آن ها و اقدام جهت اخذ تایید مدیر عامل شامل: روش اجرایی مدیریت ریسک و پیوست ها، دستورالعمل شناسایی ریسک، دستورالعمل تحلیل ریسک، دستورالعمل پاسخ و کنترل ریسک، نظام نامه مدیریت ریسک، خط مشی مدیریت ریسک

۱۰. تهیه و نهایی سازی ساختار شکست ریسک شرکت RBS به عنوان ویرایش ۱ با دیدگاه مدیریت پروژه و

فرآیندی و برگزاری جلسه بررسی ریسک های شناسایی شده در حوزه عملیات با مدیران و روسا

۱۱. برگزاری جلسه با واحدهای مختلف به منظور تشریح نحوه شناسایی و ارزیابی ریسک ها در فرم Risk Register شامل واحدهای: الفین BDB1، LD، LLD، CF، منابع انسانی، خدمات کالا، تدارکات، مهندسی فروش،

۱۲. دسته بندی و نهایی سازی ریسک های ارزیابی شده و شناسایی ریسک هایی با اولویت بالا، متوسط و پایین به صورت رنگ های قرمز، زرد و سبز

۱۳. برگزاری جلسه نحوه تهیه پاسخ به ریسک ها: در این مرحله براساس برنامه ریزی انجام شده جلساتی با نمایندگان واحدهای مختلف برگزار گردید و برنامه ها و اقدامات مد نظر در جهت پاسخ به ریسک های با اولویت بالا تعریف گردید. این برنامه ها در بخش های مختلف تعمیرات و خدمات فنی به اجرا گذاشته می شود و نتایج آن ها می بایست باعث کاهش عدد ریسک مربوطه گردد.

■ دستاوردهای اجرای پروژه:

الف: فرهنگ سازی و آشنایی بیش از ۸۰ نفر از مدیران، روسا و کارشناسان با مفاهیم و مباحث مدیریت ریسک

ب: شناسایی، ارزیابی و اولویت بندی ریسک های سازمان در بخش های مختلف و تعریف برنامه های پاسخ به ریسک به شرح ذیل:

• تعداد ریسک های شناسایی شده: ۸۲۲ ریسک

• تعداد ریسک های با اولویت بالای ۱۶: ۸۷ ریسک

• تعداد ریسک های با اولویت متوسط ۱۰-۱۵: ۲۱۰ ریسک

• تعداد ریسک های با اولویت پایین زیر ۱۰: ۵۲۲ ریسک

• تعداد برنامه ها و اقدامات پاسخ به ریسک ها: ۱۵۰ مورد

ج: کسب گواهینامه ایزو ۳۱۰۰۰ در حوزه مدیریت ریسک در انتهای سال ۹۷



با ظهور نسل جدید پترو پالایشگاه‌ها اتفاق می‌افتد انقلاب در صنعت پتروشیمی

سید رضا حسینی

در شکل سنتی حاضر، پالایشگاه‌ها نفتای مورد نیاز کارکرهای صنعت پتروشیمی را تولید و در اختیار آن قرار می‌دهند تا در عملیات تولید بتواند مورد استفاده قرار گیرد. در حال حاضر به‌طور متوسط و استاندارد یک بشکه نفت می‌تواند ۸ تا ۱۰٪ نفتا در اختیار تولیدکنندگان قرار دهد و در بهترین حالت در پیچیده‌ترین پترو پالایشگاه‌ها به‌عنوان مثال پتروپالایشگاه ربیع عربستان می‌تواند ۱۷٪ و یا در پتروپالایشگاه صادرا عربستان می‌تواند ۲۰٪ نفتا برای فرآوری محصولات پتروشیمی تولید کند. با این حال گفته می‌شود COTC قادر است میزان ۴۰ تا ۸۰٪ مواد شیمیایی را از هر بشکه نفت استخراج کند که رقمی بسیار قابل توجه می‌باشد.

در حال حاضر به‌جز مجتمع Hengli چین که در اوایل سال ۲۰۱۹ در چین راه‌اندازی و در حال حاضر با ظرفیت کامل، تولید می‌نماید سه پروژه COTC دیگر در چین (برنامه راه

با گذشت زمان مزیت‌های کسب سهم کشورها از بازار جهانی محصولات پترو شیمیایی، جهت جدیدی به‌خود گرفته است. به نحوی که صرف داشتن ذخایر معدنی و انرژی نمی‌تواند به معنی ظرفیت‌های شاخص برای رشد و توسعه صنایع پتروشیمیایی یک کشور خصوصا در خاورمیانه باشد بلکه شیوه استفاده از این ذخایر در راستای ارتقای بازدهی، ایجاد ارزش افزوده و کاهش اتلاف منابع بسیار مهم است.

در این بین شکل‌گیری موج یک‌پارچگی صنایع پالایشی و پتروشیمیایی تحت عنوان پتروپالایشگاه‌ها و به شکل بسیار پیشرفته‌تر آن یعنی تبدیل مستقیم نفت خام به محصولات پتروشیمیایی موسوم به COTC بر آن است تا انقلابی در صنعت پتروشیمی ایجاد نموده و کشورهای دارای منابع نفتی (نظیر عربستان سعودی) یا واردکنندگان بزرگ نفت (نظیر چین)، به بزرگ‌ترین تولیدکنندگان محصولات پتروشیمی تبدیل گردند.

پیشرفته هیدروکراکینگ) وقتی صحبت از بازدهی ۴۰ درصدی یک واحد COTC می‌گردد یعنی در یک پالایشگاه با ظرفیت ۲۰ میلیون تن در سال (معادل ۴۰۰ هزار بشکه در روز)، تولید حدود ۸ میلیون تن انواع محصولات با ارزش پتروشیمی (غالباً پارازایلین و اتیلن و پروپیلن) میسر می‌گردد به بیان دیگر با توجه به ظرفیت بالای این واحدها، تا ۴ برابر یک واحد پتروشیمی با ظرفیت متعارف جهانی، می‌توانند به تولید محصولات متنوع بپردازند.

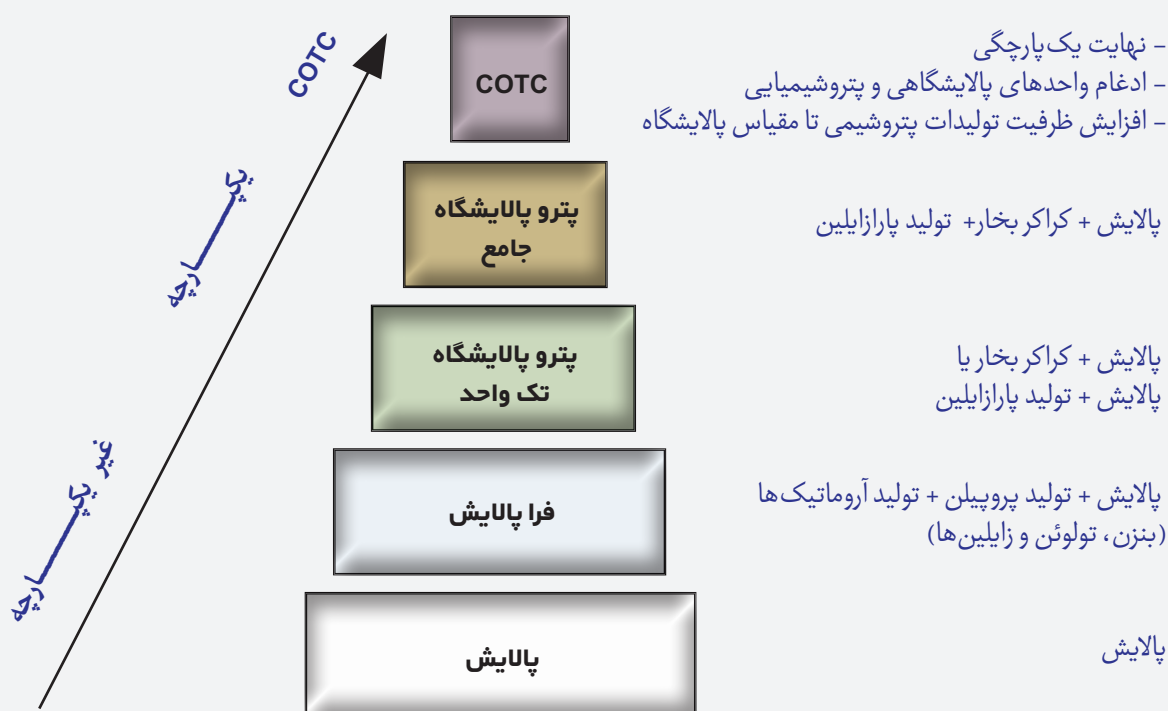
نکته مهم در علت جهش به سمت واحدهای COTC عبارت است از: پیش‌بینی متوسط رشد سالانه تقاضای بالا برای محصولات پتروشیمی (بین ۴ تا ۴/۵ درصد در سال طی ۲۰ سال آینده که حتی بیشتر از متوسط نرخ تولید ناخالص داخلی جهانی یعنی رقم ۳ درصد است) در مقایسه با نرخ رشد کند، تقاضای فرآورده‌های سوختی

اندازی طی سال‌های (۲۰۱۹ تا ۲۰۲۱) و یک پروژه COTC نیز در عربستان سعودی (برنامه راه‌اندازی در سال ۲۰۲۵) در حال آماده‌سازی و اجرا می‌باشند.

در خلاصه تبیین الگوهای مختلف پترو پالایشگاه‌ها، چهار الگو مطرح است و الگوی COTC الگوی پیشرفته پنجم است:

- **الگوی اول:** پالایشگاه + واحد RFCC (تولید پروپیلن)
- **الگوی دوم:** پالایشگاه + واحد BTX (تولید آروماتیک‌ها) + واحد RFCC (تولید پروپیلن)
- **الگوی سوم:** پالایشگاه + واحد پارازایلین یا پالایشگاه + واحد کراکر بخار
- **الگوی چهارم:** پالایشگاه + واحد پارازایلین + واحد کراکر بخار
- **الگوی پنجم:** COTC (تبدیل مستقیم نفت به محصولات پتروشیمیایی با استفاده از فرآورده‌های

COTC الگوی پترو پالایشگاه با حداکثر تولید محصولات پتروشیمیایی



خود (از جمله اتان و LPG) از سمت آمریکا است. به گونه ای که با احتساب هزینه حمل و بارگیری محموله، هزینه خوراک وارداتی چین تقریباً ۲ برابر قیمت آن در آمریکا خواهد شد.

جدول زیر مشخصات واحد COTC گروه Hengli در چین و طرح های دیگر COTC چین به همراه طرح COTC عربستان سعودی را نشان می دهد که در ادامه توضیحات هر یک ارائه خواهد شد:

نظیر بنزین و گازوئیل که بین ۵/۵ تا ۱/۵ درصد در سال طی ۲۰ سال آینده متصور است. عمدتاً انقلاب خودروهای برقی و نیز بهبود کیفیت سوخت ها و گرایش به سمت سوخت های پاک، از دلایل اصلی کاهش رشد تقاضای فرآورده های سوختی حتی در کشورهای کمتر توسعه یافته می باشد.

یکی از دلایل اصلی پیشگام شدن کشور چین در توسعه واحدهای COTC، هزینه بالای تامین خوراک پتروشیمی های

جدول مشخصات واحد COTC گروه Hengli در چین
و طرح های دیگر COTC چین به همراه طرح COTC عربستان سعودی

واحد / طرح	محل	ظرفیت پالایشی نفت (میلیون تن در سال)	ظرفیت تولید پازالین (میلیون تن در سال)	ظرفیت تولید اتیلن (میلیون تن در سال)	ظرفیت تولید سایر محصولات (میلیون تن در سال)	درصد تبدیل	حدود سرمایه گذاری	زمان راه اندازی
Hengli	چین	۲۰	۴/۵	۱/۵	۲/۴	%۴۲	۱۱/۴	سه ماهه اول ۲۰۱۹
Zhejiang (phase 1)	چین	۲۰	۴	۱/۴	۳/۶	%۴۵	۱۲	سه ماهه سوم ۲۰۱۹
Hengy PMB	برونئی	۸	۱/۵	۰/۵	۱/۲	%۴۰	۳/۵	سه ماهه چهارم ۲۰۱۹
Zhejiang (phase 2)	چین	۲۰	۴/۸	۱/۱	۴/۱	%۵۰	۱۲	۲۰۲۱
Zhenghong	چین	۱۶	۲/۸	۱/۲	۵/۶	%۶۰	۱۱	۲۰۲۱
ARAMCO / SABIC JV	عربستان	۲۰	-	۳ تا ۴/۵	۹/۵ تا ۱۱	%۷۲ *	۲۰	۲۰۲۵

غیرمستقیم واحد پتروشیمی است.

به منظور افزایش بازدهی تبدیل مستقیم نفت خام به محصولات پتروشیمیایی، حصول موارد ذیل ضروری است:

- کاهش میزان ته مانده های سنگین برج
- افزایش نسبت هیدروژن به کربن (H:C) به حدود ۲
- کاهش گوگرد و ناخالصی های فلزی

در نیل به این مهم، از دو فرآیند " هیدروژن افزایشی " و "کربن زدایی" می توان استفاده نمود که در افزایش نسبت H:C و کاهش گوگرد و ناخالصی های فلزی بسیار موثراند. به دلیل اهمیت عدم اتلاف کربن، عمدتاً از فرآیند هیدروژن افزایشی استفاده می گردد. این فرآیند شامل هیدروکراکینگ می باشد. در هیدروکراکینگ بنزین، گازوئیل و ته مانده های برج با افزودن هیدروژن، ناخالصی های نیکل و وانادیم که مسموم کننده کاتالیست در ادامه می باشند، حذف می گردند. همچنین سایز ملکول های سنگین و میزان گوگرد، کاهش یافته و بیشترین درصد تبدیل حادث می گردد.

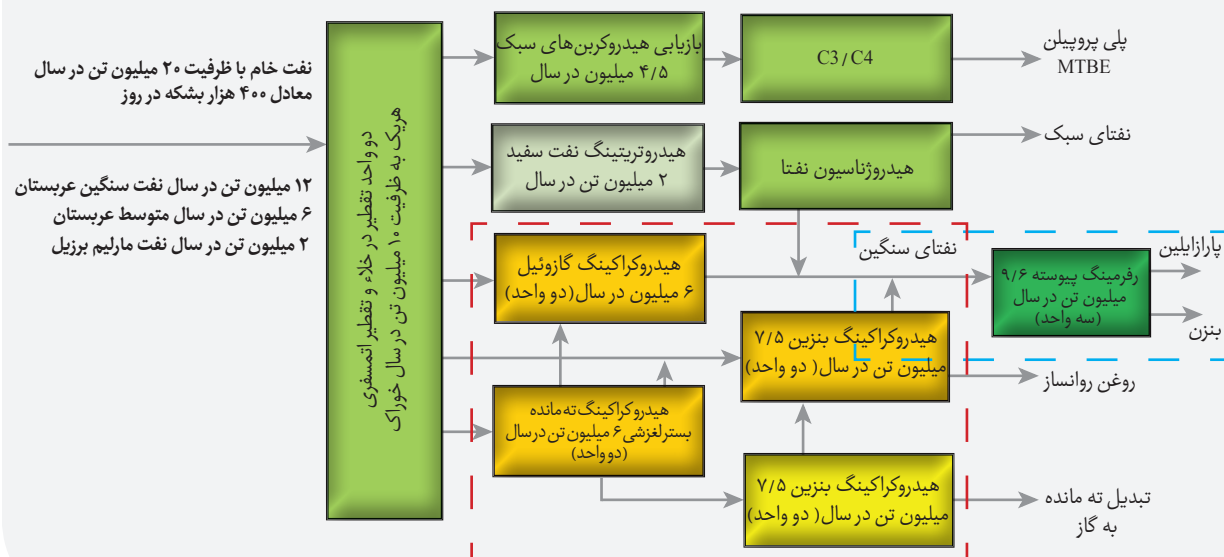
شایان توجه است که هر سه مالک پروژه های COTC چین، از بزرگ ترین تولید کنندگان PET در چین می باشند که به دنبال تامین پارازایلین خود به احداث این واحدها روی آورده اند. ضمن آن که در تمام پروژه های فوق، تولید محصولات پایین دست پتروشیمی نظیر:

پلی پروپیلن، ... نیز به منظور حداکثر ارزش افزایی، ملحوظ گردیده اند. میزان واردات پارازایلین چین در سال ۲۰۱۸ حدود ۱۵ میلیون تن بوده است که انتظار می رود در سال ۲۰۲۳ با افزایش ظرفیت های ناشی از واحدهای COTC، خالص وادرات پارازایلین این کشور به کمتر از ۶ میلیون تن برسد.

خوراک واحد Hengli و سایر طرح های COTC چین ترکیب نفت خام سبک و سنگین و خوراک طرح COTC عربستان، نفت سبک می باشد. هر چه خوراک ورودی سبک تر باشد، میزان ته مانده های برج، کمتر و راندمان تولید مواد پتروشیمیایی بالاتر است.

در مقایسه یک پالایشگاه-کراکر بخار با یک واحد COTC باید گفت که در پتروپالایشگاه نفتای تولیدی پالایشگاه به واحد کراکر بخار ارسال می گردد و در واقع نفت خام، خوراک

پیکره بندی پتروپالایشگاه COTC شرکت Hengli چین



حضور فعال در سیزدهمین نمایشگاه بین‌المللی ایران پلاست

رییس فروش و بازاریابی شرکت پتروشیمی امیرکبیر اشاره به جلسات و مذاکرات موفقیت آمیز با مشتریان داخلی و خارجی در جریان برگزاری سیزدهمین نمایشگاه بین‌المللی ایران پلاست عنوان کرد: خوشبختانه در ایام برگزاری نمایشگاه، قراردادهای مختلفی با کشورهای چین، عراق، ترکیه، پاکستان، هند و کشورهای حوزه CIS با تناژ بالا و قیمت مناسب منعقد گردید که در این میان فروش قابل توجهی حاصل شده است. سلیمی ادامه داد: در بین این کشورها چین با ۶۵ درصد، ترکیه با ۱۲ درصد و عراق با ۹ درصد بیشترین سهم از فروش ما را به خود اختصاص داده‌اند و البته با توجه به افت قیمت‌ها در بازارهایی مثل بازار چین،

در تلاش برای تقویت دیگر بازارها نیز هستیم.

وی خاطرنشان کرد: در حال حاضر با توجه به آمار تولید، موجودی محصولات شرکت در حال فروش است که پیش‌بینی می‌کنیم با ادامه این روند و تلاش کلیه همکاران، آینده خوبی

برای مجموعه پتروشیمی امیرکبیر رقم زده شود.

رییس فروش و بازاریابی شرکت پتروشیمی امیرکبیر در پایان با تقدیر از عوامل برگزاری نمایشگاه گفت: حضور ما در این نمایشگاه موجب شده است تا توان‌مان را در بازاریابی و فروش به نمایش گذاشته و به توسعه بازار و کسب سهم بیشتری از بازار بپردازیم. گفتنی است، نمایشگاه بین‌المللی ایران پلاست بزرگ‌ترین رویداد صنعت پلاستیک در منطقه خاورمیانه به شمار می‌رود و در میان نمایشگاه‌های معتبر صنعت پلاستیک جهان طبقه‌بندی می‌شود.



رییس فروش و بازاریابی شرکت پتروشیمی امیرکبیر از انعقاد قراردادهای متعدد فروش در جریان برگزاری سیزدهمین نمایشگاه بین‌المللی ایران پلاست خبر داد.

شرکت پتروشیمی امیرکبیر با حضور در این نمایشگاه با فراهم آوردن بستری مناسب کوشید تا ضمن رونق بازار داخلی و افزایش سهم خود در بازار داخل به توسعه بازارهای خارجی خود نیز بپردازد و با برگزاری جلساتی، از نمایندگان شرکت‌های مختلف از کشورهای آسیایی و اروپایی، اصلانی معاون وزیر امور خارجه و هیئت همراه در غرفه خود پذیرایی کند.

فاطمه سلیمی در آخرین روز برگزاری نمایشگاه بین‌المللی

ایران پلاست اظهار

داشت: حضور در

رویدادهای نمایشگاهی،

تسهیل روند فروش

محصولات شرکت را

ممکن می‌سازد و از

جمله متدهای موثر

بازاریابی است. امکان

گفتگوی رو در رو با

مشتریان به جهت

شرایط خاص انسانی،

روندی را فراهم می‌کند

که می‌تواند منجر به ایجاد تمایل به خرید در مشتریان گردد. وی افزود: در بعضی مواقع مشتریان و مخاطبان آشنایی چندانی با نام و محصولات یک شرکت ندارند و از این رو حضور موثر و فعال در نمایشگاه‌ها می‌تواند نتایج مثبتی در حوزه فروش و بازاریابی به دنبال داشته باشد. گفت و گوی چهره به چهره و ارائه مشاوره‌های فنی و تجاری، منجر به ایجاد احساس ارزشمندی در مشتریان می‌گردد که این امر نشان دهنده مسئولیت‌پذیری شرکت‌ها در تعامل با مشتریان خود است.



حماسه‌ای از عاشقان اهل بیت (ع) در اربعین حسینی

ان الحسین مصباح الهدی و سفینه النجاه

باردیگر در اربعین حسینی عاشقان اهل بیت (ع) حماسه‌ای از شور و عشق آفریدند. خیل عظیمی از مشتاقان و دلدادگان مکتب حسینی، عاشقانه و با ارادت و درکمال آرامش و امنیت حماسه‌ای آفریدند که نشان از آن دارد که این ملت با تاسی از نهضت بی‌مانند سید و سالار شهیدان (ع) در برابر تمام نهادهای ظالمانه در جای جای این کره خاکی برمی‌خیزند و احیاگر شعار کل یوم عاشورا و کل ارض کربلا خواهند بود و در این راه سر و جان را فدای کوی دوست می‌کنند.

حضور خودجوش مردم و موکب‌داران عزیز و همه دستگاه‌های اجرایی و اعضای ستاد اربعین که مجاورت با کربلای حسینی را درک کردند و مهربانی را توشه راه زائرین کوی دوست نمودند؛ باعث شد در شلمچه، مشهد شهدای ایران و میعادگاه عاشقان اهل بیت (ع) یک بار دیگر چون

دوران دفاع مقدس نام‌شان و مهربانی‌شان در افق ارادت به سید و سالار شهیدان در اذهان زائرین ایرانی و سایر کشورها ماندگار شود.

اینجانبان در برابر همه ارادتمندان خاندان عصمت و طهارت که با شعار لبیک یا حسین همه توطئه‌ها را خنثی کردند و عزت و وحدت جهان اسلام را به نمایش گذاشتند، مراتب سپاس و تقدیر خود را ابراز می‌داریم.

لازم دیدیم پس از ۲۰ روز خدمت‌رسانی در موکب پتروشیمی امیرکبیر از ستاد اربعین استان و شهرستان بندرماهشهر کلیه خادمین و مواکب موقعیت قمرینی هاشم (ع) بندرماهشهر و اعضای ستاد اربعین پتروشیمی امیرکبیر و همه کسانی که به هرنحوی یاری‌گر ما بودند تقدیر و تشکر نماییم.

امید است اجر و پاداش این همه عشق و دلدادگی، مورد رضایت درگاه الهی باشد.

اکبر شعبانی

مسئول موکب پتروشیمی امیرکبیر

راه اندازی موکب پتروشیمی امیرکبیر برای اولین بار

توزیع روزانه ۵ هزار پرس غذای گرم بین زائران

بسندہ نکرده و با چاپ و توزیع بیش از ۱۰ هزار نقشه کشور عراق و مسیر پیاده روی و کتابچه مکالمات عربی و فارسی، یک هزار نسخه چاپی اعمال زیارت و زیارت عاشورا و همچنین ۵۰۰ رکعت شمار از زوار حسینی در مسیر پیاده روی استقبال کرد. موکب به صورت شبانه روزی فعال بوده و با توجه به مساحت و شرایط مطلوب اسکان از جمله سیستم خنک کننده، روزانه بیش از ۲۰۰ نفر به منظور استراحت و پذیرایی اقامت موقت داشتند.

استاندار خوزستان، نماینده مردم خوزستان در مجلس شورای اسلامی، فرمانداران شهرهای مختلف استان خوزستان، نماینده صنعت نفت در ستاد اربعین، مدیران منطقه ویژه اقتصادی و ادارات و سازمان ها و ائمه جمعه و جماعات شهرستان های مختلف و کاروان های زیارتی از شهرها و کشورهای مختلف از جمله مهمانان موکب خادمین اربعین حسینی پتروشیمی امیرکبیر در برنامه بازدید خود از شلمچه بودند.

■ خدمت رسانی به موکب های شهرستان بندر ماهشهر

به دستور مدیر عامل در برخی مواکب مستقر در شلمچه نیز اقلام غذایی از جمله گوشت و مرغ توزیع شده و خوشبختانه همکاری خوبی با آن ها صورت گرفت.

همچنین، حضور ۲ نفر روحانی به صورت شبانه روزی جهت اقامه نماز جماعت و پاسخگویی به سئوالات شرعی و دیگر برنامه های فرهنگی - مذهبی از جمله برنامه های انجام شده در این موکب می باشد.

این بخش از برنامه های موکب پتروشیمی امیرکبیر، این موکب را از سایر مواکب مستقر در شلمچه متمایز کرده بود، چرا که علاوه بر خدمات رفاهی، به برنامه های فرهنگی - مذهبی نیز پرداخته شده بود.

موکب خادمین اربعین حسینی شرکت پتروشیمی امیرکبیر با حضور جمعی از کارکنان شیفته اباعبدالله حسین (ع) این شرکت راه اندازی شد و فعالیت خود را تا ۲ آبان ماه در مرز شلمچه از روز دهم مهرماه به منظور رفاه زوار حسینی ادامه داد تا افتخار خدمتگذاری به عاشقان حسینی را کسب کنند. این موکب به دنبال برگزاری جلسات متعدد ستاد اربعین شرکت و هماهنگی های اولیه از ۱۰ مهرماه ۹۸ با استقرار در موقعیت قمر بنی هاشم (ع) شهرستان بندر ماهشهر و با هماهنگی فرماندار این شهرستان فعالیت خود را در چند بخش آغاز کرد، در روزهای برپایی موکب، آقای بیرانوند فرماندار بندر ماهشهر طی بازدیدهای مکرر در جریان روند ارائه خدمات موکب خادمین اربعین پتروشیمی امیرکبیر قرار گرفت.

تیم های تاسیسات و فنی نیز به منظور انجام تعمیرات لازم در موکب شرکت و همکاری با دیگر مواکب برای مواردی از قبیل برق کشی، لوله کشی و راه اندازی سیستم های خنک کننده به صورت شبانه روزی مستقر شدند.

فضاسازی سیما و منظر موکب با اقلام فرهنگی و مذهبی، راه اندازی سیستم خنک کننده محل استراحت زوار حسینی و همچنین تجهیز آشپزخانه موکب از دیگر برنامه های آغازین خادمین اربعین حسینی پتروشیمی امیرکبیر بود.

این موکب از ۱۵ مهرماه فعالیت رسمی خود را با پخت روزانه بیش از ۵ هزار پرس غذا در سه وعده و پذیرایی میان وعده، توزیع روزانه بیش از ۲ هزار بطری آب معدنی و دیگر نوشیدنی ها و پخت یک هزار قرص نان گرم در موکب و نقطه صفرمرزی و توزیع ۱۰ هزار بسته فرهنگی آغاز کرد تا در اختیار عاشقان حسینی در مسیر پیاده روی شلمچه قرار دهد.

■ توزیع بسته فرهنگی، مذهبی در بین زوار حسینی

موکب خادمین اربعین حسینی پتروشیمی امیرکبیر در پذیرایی از زوار حسینی تنها به مهیا کردن وعده های غذایی



خدمت‌رسانی به زائران اباعبدالله الحسین (ع)

بسیار آبرومندانه حضور داشت و در کیفیت قابل ملاحظه‌ای به فراهم آوردن مکان مناسب استراحت مجهز به سیستم خنک‌کننده در محیط بسته و آزاد و توزیع غذای گرم همت ورزیده بود.

خادمین حاضر در موکب به صورت کاملاً هماهنگ شده و منسجم به صورت شبانه‌روزی به خدمت‌رسانی می‌پرداختند، توزیع یک هزار پرس وعده صبحانه، یک هزار و ۸۰۰ پری ناهار و یک هزار و ۵۰۰ پرس شام از جمله این موارد بود.

گستره خدمات موکب شرکت به قدری بود که توانستیم به سایر موکب‌های مستقر در محل و زائرین حاضر در مرز شلمچه نیز خدمت‌رسانی کنیم و افتخار جلب رضایت زوار اباعبدالله حسین نصیب ما شود.

حضور مدیرعامل محترم شرکت و سایر مسئولین در موکب در چندین نوبت و مبادرت به خدمت‌رسانی از دیگر نقاط قوت ۱۵ روز حضور در شلمچه بود که خوشبختانه بدون هیچ‌گونه اختلاف و یا مشکلی انجام شد.

مهرزاد مهرپاک

خادم موکب و مهندس نت برق

چند سال پیش بود که در حادثه واحد HD آسیب دیدم و تنها با وقوع یک معجزه بود که به لطف خدا از آسیب جدی در امان ماندم؛ همین باعث شد که نیت کنم و برای ادای دینم در پی خدمت‌رسانی به زوار اباعبدالله حسین باشم.

بنابراین با اعلام آمادگی برای خدمت‌رسانی به متولیان برپایی موکب زوار حسینی، کار خود را در جوار همکاران در موکب خادمین اربعین پتروشیمی امیرکبیر شروع کردم.

۶ روز به طور مداوم در موکب حضور داشتم، فضای معنوی مسیر پیاده روی و موکب به قدری دل‌انگیز و دلچسب بود که هر فردی را برای خدمت‌رسانی در آن جذب می‌کرد.

جمعی از کارکنان شرکت از زمان برپایی موکب ار قبیل تاسیسات؛ لوله کشی و برق با جان و دل زحمت کشیدند، حضور حجت الاسلام و المسلمین ریاضی و خدری، آقای شعبانی و شریفات و نحوه ارتباطی آن‌ها، فضا را بیش از پیش صمیمی کرده بود.

خوشبختانه پتروشیمی امیرکبیر در زمان خدمات‌رسانی،

برگزاری آیین گرامیداشت هفته دفاع مقدس



مراسم گرامیداشت هفته دفاع مقدس با حضور مسئولان پتروشیمی و منطقه‌ای شهرستان بندرماهشهر با هدف تقدیر از رشادت‌های شهدا و ایثارگران دوران هشت سال دفاع مقدس در پتروشیمی امیرکبیر برگزار شد.

خاطره‌گویی رزمندگان و جانبازان از دوران دفاع مقدس، کلیپ روایات خاطرات جبهه و جنگ، اجرای سرود توسط گروه مهدی یاوران و مداحی از جمله برنامه‌های این مراسم بود.

شهدا است، همه ما مدیون این عزیزان هستیم، چرا که پیروزی در دفاع مقدس افتخاری برای ایرانیان است که برای همگان روشن شده است.

حجت الاسلام والمسلمین آیت الله حیدری در ادامه با بیان اینکه افتخارات هشت سال دفاع مقدس در طول تاریخ ایران بی نظیر بوده است، خاطرنشان کرد: یقیناً در هیچ برهه‌ای از تاریخ اسلامی، ایران شاهد افتخارات پرشوری همانند پیروزی‌ها و رشادت‌های هشت سال دفاع مقدس، با این ابعاد نبوده است، امید است ثمره این افتخارات موجب پیشرفت و تعالی کشورمان در زمینه‌های مختلف داخل و خارج از کشور باشد.

حسینی رئیس بنیاد شهید و ایثارگران شهرستان بندرماهشهر در مراسم گرامیداشت هشت سال دفاع مقدس با تقدیر از حمایت‌های مدیرعامل این شرکت از خانواده‌های شهدا و ایثارگران اظهار داشت: تلاش‌های شرکت پتروشیمی امیرکبیر برای رسیدگی به مشکلات خانواده شهدا و ایثارگران بسیار ستودنی است، چرا که در طول سال‌های گذشته تنها این شرکت با مدیریت فعلی برای حمایت از این عزیزان، با وجود استقرار بیش از ۲۰ مجتمع پتروشیمی در منطقه، نقش

حجت الاسلام والمسلمین آیت الله حیدری عضو مجلس خبرگان رهبری، حجت الاسلام والمسلمین غبیشاوی امام جمعه محترم بندرماهشهر، سردار بختیاروند مشاور فرمانده منطقه سوم دریایی سپاه پاسداران انقلاب اسلامی و حسینی رئیس بنیاد شهید و ایثارگران شهرستان بندرماهشهر از سخنرانان این ویژه برنامه بودند.

قدردانی عضو مجلس خبرگان رهبری از خدمات پتروشیمی امیرکبیر در حوزه ایثارگری

عضو مجلس خبرگان رهبری مراسم گرامیداشت هفته دفاع مقدس در محل آمفی تئاتر مجتمع با تاکید بر اهمیت ویژه گرامیداشت این ایام اظهار داشت: بسیار خرسندم که در این روز در جمع صمیمی رزمندگان و ایثارگران پتروشیمی امیرکبیر و بندرماهشهر حضور دارم، زحمات مدیرعامل پتروشیمی امیرکبیر برای توجه به موضوعات رزمندگان و ایثارگران جای قدردانی دارد. وی افزود: پیشرفت حاصل شده در زمینه‌های مختلف از جمله ترقی مثال‌زدنی در علم و صنعت همه به برکت خون

وی افزود: اما آنچه در این میان بسیار حائز اهمیت است، دسته‌بندی کردن مشکلات و دغدغه‌های این خانواده‌ها است که بتوان به نحو مطلوبی به آن‌ها رسیدگی کرد. این مسئول در ادامه به لزوم توجه به جانبازان از کار افتاده تاکید و گفت: در حال حاضر بیش از هر چیزی به مشکل اشتغال خانواده شهدا و ایثارگران بیان می‌شود، این در حالی است که بیشتر افراد جانباز حتی در صورت فراهم آوردن شرایط شغلی، توان فعالیت ندارند، از این رو در کنار ایجاد شغل باید با تدابیری زمینه آسایش و زندگی راحت را برای آن‌ها فراهم کرد.

لزوم تهیه آمار از جانبازان از کار افتاده

مدیرعامل شرکت پتروشیمی امیرکبیر اضافه کرد: باید به طور دقیق آمار جانبازان از کار افتاده را تهیه کرد و به عنوان یک دغدغه و معضل اجتماعی به گوش مسئولین رساند تا با امکانات موجود، برای این عزیزان نیز چاره‌اندیشی کنند و آن‌ها را به فراموشی نسپارند. وی در پایان خاطرنشان کرد: مسئولین بنیاد شهید و ایثارگران باید با جدیت مسائل خانواده شهدا و ایثارگران را دنبال کنند و با پیگیری‌های مضاعف این مسائل را به یک دغدغه و فکر برای مسئولین شهری و استانی تبدیل کنند، چرا که توجه به این مسائل به زندگی ما برکت می‌دهد. حسینی رئیس بنیاد شهید و ایثارگران شهرستان بندرماهشهر در ادامه جلسه به مشکلات خانواده شهدا و ایثارگران اشاره کرد و گفت: در حال حاضر اشتغال فرزندان شهدا و جانبازان، مشکلات معیشتی برخی از این عزیزان و هزینه‌های بالای درمان جانبازان به دلیل عدم قرارداد مناسب با داروخانه‌ها از عمده‌ترین مشکلات این خانواده‌ها است که ضرورت دارد با همتی مضاعف برای رفع آن‌ها بکوشیم.

وی افزود: اقدامات و توجه مدیرعامل پتروشیمی امیرکبیر در حمایت از خانواده شهدا و ایثارگران در منطقه مثال زدنی است، از این رو تقاضا داریم رفتار شایسته این مدیر و این فرهنگ پسندیده در بین سایر مدیران و مسئولین نیز اشاعه پیدا کند تا بتوان به رفع مشکلات اساسی این خانواده‌ها بپردازیم. شایان ذکر است، در این جلسه هر یک از رزمندگان و جانبازان به بیان دغدغه‌های خود و جامعه پرداختند و خواستار رسیدگی به مشکلات و تلاش برای ترویج فرهنگ ایثارگری و از خودگذشتی در بین جوانان شدند.

آفرینی کرده است. وی افزود: برای نخستین بار است که یک مجتمع پتروشیمی به این اندازه به مسائل خانواده شهدا و ایثارگران توجه دارد، چرا که مدیرعامل این شرکت خود جانباز و از خانواده ایثارگران است، از این رو با نگاه ویژه‌ای به این موضوع پرداخته و سعی داشته اقدامات اساسی در این زمینه ارائه دهد.

در ادامه مراسم سردار بختیاروند با اشاره به رشادت‌ها و ایثارگری‌های رزمندگان در هشت سال دفاع مقدس خاطرنشان کرد: در طول دوران دفاع مقدس ما شاهد فداکاری‌ها و ایثارگری تمام نیروهای نظامی از جمله ارتش، سپاه و بسیج و همچنین گروه‌های مردمی بودیم و همواره با روحیه قوی و تلاشی مضاعف به پاسداری از خاک میهنمان می‌پرداختند.

مشاور فرمانده منطقه سوم نیروی دریایی عنوان کرد: در شرایط فعلی باید بکوشیم این روحیه ایثارگری را در بین مردم و به ویژه جوانان تقویت کنیم و با امید برای اعتلای نام پرآوازه ایران اسلامی تلاش کنیم، پیشرفت‌های حاصل شده کشور ثمره همان رشادت‌ها در دوران دفاع مقدس بود که باید این مسیر ادامه داشته باشد.

گفتنی است، شرکت پتروشیمی امیرکبیر از ابتدای سال جاری تاکنون رسیدگی به مشکلات خانواده شهدا و ایثارگران را در دستور کار خود قرار داده است، تبدیل وضعیت شغلی خانواده شهدا و جانبازان همکاران شاغل در شرکت، دیدار با خانواده شهدا و ایثارگر شهرستان و رسیدگی و پیگیری مشکلات و درخواست‌های آنان از جمله این اقدامات است.

زمینه آسایش جانبازان در منطقه فراهم شود

مدیرعامل این شرکت بعد از مراسم در دیدار جداگانه با رئیس بنیاد شهید شهرستان بندرماهشهر و مسئولین این نهاد به بررسی مشکلات و درخواست‌های خانواده شهدا و ایثارگران پرداخت و گفت: در شرایط فعلی و با گذشت سال‌ها از پیروزی در هشت سال دفاع مقدس، وجود مشکلات در خانواده شهدا و ایثارگران پذیرفته نیست، رفع این مشکلات یک وظیفه انسانی است و باید به یک دغدغه برای مسئولین تبدیل شود. وی اظهار داشت: خدمت به خانواده شهدا و ایثارگران یک وظیفه انسانی برای هر یک از ما قلمداد می‌شود، حال این افتخار نصیب مادر پتروشیمی امیرکبیر شده است.

گفت و گوی ویژه



رییس کارخانه الفین:

همیشه فرزندانم را به مهارت آموزی ترغیب کرده ام

گفت و گوی صمیمی و خانوادگی را در این شماره می خوانید:

■ آقای نوبختی در ابتدا کمی در مورد مسیر پیشرفت تان بگویید و بفرمایید کار را از چه زمانی آغاز کردید؟

بنده متولد سال ۱۳۵۰ هستم و در یک خانواده متوسط در شهر بروجرد بزرگ شده ام. تمام نوجوانی ما در زمان جنگ و محدودیت های آن زمان گذشت. ولی خوشبختانه ما در خانواده ای پرورش پیدا کردیم که پدر و مادرمان تاکید بسیار زیادی اول روی درس مان داشتند و اینکه ما تک بُعدی بار نیاییم. بنابراین برای شخص من از زمان بچگی تا زمانی که دیپلم گرفتم کار و درس به صورت توأم صورت می گرفت به طوری که در حرفه تراشکاری، استادکار این حرفه شدم. با اخذ دیپلم ریاضی، در سال ۶۹ در رشته مهندسی شیمی دانشگاه شیراز قبول شدم و بعد از فارغ التحصیلی دوره سربازی را گذراندم.

در فروردین سال ۱۳۷۶ وارد صنعت سرب و روی شدم و به

توجه به خانواده و تکریم و تقویت بنیان آن از جمله اهدافی است که در مجموعه مدیریت جدید به آن اهتمام ویژه ای شده است. تاسیس دفتر تحکیم بنیان خانواده و استقرار متخصصان روانشناسی در سایت مرکزی در همین راستا صورت گرفته است. از همین رو بنا داریم تا در هر شماره به معرفی یکی از خانواده های موفق همکاران در شرکت پتروشیمی امیرکبیر بپردازیم.

در اولین قدیم به سراغ مهندس نوبختی، رییس کارخانه الفین رفتیم. مردی که به گفته خودش همه مراتب فنی را یک به یک طی کرده و با پشتوانه فنی و علمی توانسته به جایگاه فعلی دست یابد. نوبختی ها دارای سه فرزند دختر هستند که هر کدام علاوه بر توفیقات تحصیلی در زمینه های ورزشی و هنری هم صاحب عنوان شده اند. به گفته همسرش که از پرستاران شهر بندرماه شهر هستند، با همه مشغله های آقای نوبختی، فرصتی که در خانه برای خانواده اش صرف می کند، هر قدر که کم باشد اما با کیفیت است. ماحصل این

مدت ۵ سال در منطقه انگوران زنجان در کارخانه استحصال روی کار می‌کردم. بعداً وارد صنعت پتروشیمی شده و استخدام شدم.

■ از چه سالی کار و فعالیت را آغاز کردید و چه سالی اوج موفقیت شما رقم خورد؟

من بین سال‌های ۷۶ تا اواخر ۸۰ را در شهر زنجان گذراندم، بعد از آن بین سال‌های ۸۰ تا ۸۱ در اهواز مغازه تراشکاری راه انداختم اواخر سال ۸۱ به استخدام پتروشیمی امیرکبیر درآمدم. روزی که در پتروشیمی امیرکبیر استخدام شدم، به همه همکارانم گفتم که من آمدم اینجا ۳۰ سال بمانم و کار کنم

و دیگر قصد رفتن از اینجا را ندارم. خب! تقدیر این بود با خصوصی‌سازی شرکت امیرکبیر اینجا ماندگار شوم.

درابتدای استخدام در واحد بهره‌برداری بودم و هنوز هم بهره‌بردار هستم. اگر به درجات بالاتر هم برسم، هنوز هم می‌گویم بهره‌بردار هستم. در حوزه تولید و بهره‌برداری سیستم رئیس و مرئوسی وجود ندارد. این اعتقاد من است و من هم به تمام پرسنل اعلام کردم و گفتم که همه ما بهره‌بردار هستیم و شرح وظایف بهره‌بردار هم همه‌اش یکی است؛ یعنی من به عنوان رئیس واحد اگر به سایت رفتم باید ولو بازو بسته کنم، باید پمپ استارت کنم و حتی باید نظافت سایت را انجام بدهم، اگرچه شرح وظایف و تفویض اختیارات هم رعایت می‌شود.

اما این تفویض اختیار، وظیفه را از من به عنوان رئیس واحد ساقط نمی‌کند. با این که کارهای مدیریتی هم به من سپرده شده اما همیشه اول خودم را بهره‌بردار می‌دانم. کار خود را از پایین‌ترین رده در سازمان شروع کردم؛ سایتمن بودم،

بُردمن بودم، معاون شیفت و سرپرست شیفت بودم؛ یعنی تمام مراحل را پیوسته و بدون وقفه طی کردم.

■ آقای نوبختی در مورد فرزندان و موفقیت‌هایی که تا به حال کسب کرده‌اند، توضیح دهید.

ما سه فرزند دختر داریم. دختر بزرگم دانشجوی است. امسال دانشگاه صنعتی شریف، در رشته مهندسی کامپیوتر قبول شد. دو دختر دیگر هم دوقلو هستند که سال دهم دبیرستان را با معدل ۲۰ پشت سر گذاشته‌اند. روز اول که فرزندانم را راهی مدرسه کردم به آن‌ها گفتم که سه درخواست دارم، اول این که

زبان انگلیسی را فرا بگیرید، ریاضیات خود را تقویت کنید، سوم هم یک ورزش انجام بدهید. خوشبختانه هر سه دخترم این موارد را رعایت کردند. دختر بزرگم سال یازدهم بود که آیتس ۷ را گرفت و دو دختر دیگر هم در حال آماده شدن برای شرکت در آزمون آیتس هستند.

■ خانم نوبختی زمانی که همسران به منزل باز می‌گردند، آیا همچنان مباحث کاری مطرح است؟

ببینید! ماهیت کار همسرم طوری است که ما کاملاً پذیرفتیم که ایشان ۲۴ ساعته در اختیار شرکت هستند و ممکن است که موبایلشان در ساعت ۱-۲ نیمه شب هم زنگ بخورد و مجبور بشوند به شرکت بروند؛ ولی زمانی که در منزل است، تمام وقت خود را با خانواده سپری می‌کند یعنی شاید یک زمان یک پدر و مادر واقعاً نیم ساعت بیشتر نتوانند برای فرزندان خود وقت بگذرانند، اما همان فرصت اندک، خلأ ۲۴ ساعت را پر می‌کند و واقعاً برای ما این‌طور بود.

ما به محیط پیرامون خود زیاد وابسته نیستیم و در حقیقت از محیط پیرامون زیاد تاثیر نگرفته‌ایم. به همین دلیل با این که از دانشگاه خود دور هستیم، اما حساس غریبی نمی‌کنیم. چون در خانواده محیط گرمی برقرار است و به اصطلاح اهل چشم و هم چشمی نیستیم. ما همین‌جا باور داریم که در بهترین جای ایران زندگی می‌کنیم. در حقیقت نقاط مثبت را بیشتر می‌بینیم.



■ آقای نوبختی فکر می‌کنید چه نقطه‌ای از زندگی شما می‌تواند الگویی برای سایر خانواده‌ها باشد؟

واقعیت این است که ما به محیط پیرامون خود زیاد وابسته نیستیم و در حقیقت از محیط پیرامون زیاد تاثیر نگرفته ایم. به همین دلیل با این که از زادگاه خود دور هستیم، اما حساس غریبی نمی‌کنیم. چون در خانواده محیط گرمی برقرار است و به اصطلاح اهل چشم و هم چشمی نیستیم. ما همین جا باور داریم که در بهترین جای ایران زندگی می‌کنیم. در حقیقت نقاط مثبت را بیشتر می‌بینیم.

خانم نوبختی: البته این مطلبی که همسر من می‌گوید نشأت گرفته از حرفی است که روز اول که ما با هم آشنا شدیم مطرح کرد. جلسه اول که ما با یکدیگر صحبت می‌کردیم، به من گفت: من در زنجان کار می‌کنم (خب من ساکن تهران بودم)، حاضرید به زنجان بیایید؟ گفتم: همه جای ایران سرای من است. اما من را ناغافل به جنوب آوردند. واقعیت امر این است که ما از ابتدای زندگی هدف خود را برای تشکیل یک خانواده مستحکم بنا گذاشتیم. کما اینکه فکر کنم حدود ۶ ماه از ازدواجمان گذشته بود که شرایطی در محیط کار همسر ایجاد شد و گفت دیگر نمی‌خواهم در سرب و روی کار کنم و می‌خواهم بروم کار آزاد انجام بدهم. حاضری با من همراه بشوی که مثلاً به اهواز برویم و تراشکاری بزنیم؟ که باز یک

تصمیم واقعاً دونفره گرفتیم، به او گفتم که خب اگر واقعاً فکر می‌کنی که آنجا راحت‌تر هستی برویم، کما اینکه خانواده خودم و خانواده خودشان خیلی استرس داشتند و می‌گفتند که شما هنوز ابتدای راه هستید و یک باره می‌خواهید کارهایتان را از دست بدهید (چون من در زنجان عضو هیئت علمی بودم و حالا باید همه چیز را از نو شروع می‌کردم).

■ خانم نوبختی کمی از تحصیلات و شغلان بگویید؟

همان ۶ ماهی که در زنجان ساکن بودیم مدرس دانشگاه بودم، بنده فوق لیسانس مدیریت پرستاری بهداشت جامعه خواندم و در حال حاضر در شغل پرستاری در بندرماهشهر مشغول هستم.

■ فعالیت دخترهایان در عرصه ورزش چگونه است؟

الان دخترهای دوقلویم پینگ‌پنگ را به صورت جدی ادامه می‌دهند یعنی تمرینات را هیچ وقت ترک نمی‌کنند و علت آن هم این است که یک مربی خوب به نام خانم امانی دارند که این بچه‌ها را جذب کرده است. در اثر تلاش ایشان امسال یکی از دخترهایم در مسابقات تنیسورهای چپ دست شهرستان بندر ماهشهر نفر سوم شد. دختر بزرگم هم در مسابقات شنا موفقیت‌های زیادی را کسب کرده است.

من در مجموع سعی کردم فرزندانم را تک بُعدی بار نیاورم و آن‌ها را از جهات مختلف توانمند تربیت کنم.



اخبار ورزشی



■ دومین دوره مقدماتی کوهپیمایی کارکنان پتروشیمی امیرکبیر برگزار شد.

۱۸ نفر از کارکنان شرکت پتروشیمی امیرکبیر برای برگزاری دومین دوره مقدماتی کوهپیمایی عازم ارتفاعات کول فرح ایذه شدند. در این دوره شرکت کنندگان ضمن صعود به ارتفاعات، آموزش‌های لازم این رشته ورزشی را نیز فرا می‌گیرند که گام برداری، انواع گره‌ها و کار با طناب، اصول تغذیه، تکنیک‌های کوهنوردی، الزامات زیست محیطی و بهداشت فردی از جمله این آموزش‌ها هستند.



■ اولین دوره مقدماتی مسابقات آمادگی جسمانی کارکنان شرکت‌های پتروشیمی منطقه ویژه اقتصادی به میزبانی شرکت پتروشیمی امیرکبیر در شهرک بعثت بندرماهشهر برگزار شد.

این دور از مسابقات با مشارکت ۱۰ تیم از شرکت‌های پتروشیمی اروند، رازی، مارون، بندرامام، بوعلی، فن آوران، سازمان منطقه ویژه، فجر، امیرکبیر و تندگویان برپا شد. قهرمان این دور از مسابقات پتروشیمی بندرامام بود و پتروشیمی‌های فجر و امیرکبیر به ترتیب مقام دوم و سوم را کسب کردند.

گفتنی است، شرکت پتروشیمی امیرکبیر در یک سال گذشته با کسب مقام قهرمانی در مسابقات مختلف ورزشی استانی و ملی در عرصه ورزش صنایع، حضوری پررنگ داشته و با برگزاری اولین دوره مسابقات آمادگی جسمانی نیز گامی در راستای ترویج فرهنگ سلامت و روحیه نشاط در بین کارکنان صنعت پتروشیمی برداشته است.

یعقوب شکاری رئیس ورزش همگانی شهرستان بندرماهشهر، معاون مدیرعامل باشگاه فرهنگی ورزشی پتروشیمی بندرامام و بهوندی رئیس امور ورزش سازمان منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی مهمانان ویژه این مسابقات بودند که در مراسم اختتامیه از آن‌ها از سوی پتروشیمی امیرکبیر تقدیر شد.



گشتی در دنیای پتروشیمی

تثبیت قیمت نفت در کانال ۶۰ دلاری

بزرگ در بازار طلای سیاه را ندارد از همین رو قیمت نفت در کوتاه مدت در بازه ۵۵ تا ۶۵ دلار در نوسان خواهد بود.



در حالی که قیمت نفت هفته های گذشته را به دلیل ریسک های اقتصادی، با کاهش سپری کرده بود اما از ابتدای هفته تا کنون با افزایش قیمت در کانال ۶۰ دلاری تثبیت شده است. قیمت نفت از ابتدای هفته تحت تاثیر احتمال توافق اولیه بین آمریکا و چین به عنوان دو قدرت اصلی اقتصاد جهان، با افزایش قیمت همراه شد و به بالای ۶۱ دلار در هر بشکه بازگشت. این امر در کنار کاهش ذخیره سازی نفت آمریکا باعث شد تا تقاضا در بازارهای جهانی تقویت شده و قیمت ها با رشد همراه شود. به نظر می رسد برآیند فاکتورهای تاثیرگذار بر بازار نفت از عوامل اقتصادی گرفته تا تنش های گاه و بی گاه سیاسی، توان ایجاد نوسانات

برنامه ریزی کانادا برای تنوع محصولات پتروشیمی

کانادا به منظور پیشبرد طرح متنوع سازی فعالیت های پتروشیمی برنامه دارد یک میلیارد و ۱۰۰ میلیون دلار دیگر برای اجرای این طرح اختصاص دهد.

به گزارش نیپنا به نقل از پایگاه اینترنتی فورتسکس آنلاین (FortSaskOnline)، دولت محلی آلبرتا کانادا در حال پیشبرد طرح متنوع سازی فعالیت های پتروشیمی (Petrochemicals Diversification Program) این استان است.

دیل نلی، عضو شورای قانون گذاری آلبرتا که همچنین معاون وزیر گاز طبیعی نیز است، به تازگی اعلام کرد: طرح یادشده در ابتدا از سوی حزب دموکراتیک جدید (NDP)



کانادا کلید خورد و برنامه داریم یک میلیارد و ۱۰۰ میلیون دلار دیگر نیز به پروژه متنوع سازی تزریق کنیم.

بهبود حمل و نقل و لجستیک با استفاده از استانداردهای GS1



نام داد، بوده است. هدف اصلی سازمان GS1، توسعه سیستم GS1 است که متشکل از مجموعه استانداردها و راه‌حل‌هایی است که منجر به ارتقا و بهبود ساز و کارهای مدیریت زنجیره تأمین و تقاضا می‌شود و به دنبال دنیایی است که در آن اطلاعات کارآمد و مؤثر، با امنیت کامل، در هر زمان و هر مکان، برای رفاه زندگی انسان‌ها و بهبود فعالیت‌های تجاری و سودآوری کسب‌وکارها تبادل شود. سه دسته استاندارد شناسایی، ثبت خودکار داده‌ها و به اشتراک‌گذاری اطلاعات سازمان GS1 منتج به ایجاد زبان مشترک، یک پارچگی سیستم‌های اطلاعاتی، دقت و صحت داده‌های جمع‌آوری شده، سهولت در جمع‌آوری اطلاعات و کاهش خطاهای انسانی در زنجیره تأمین می‌شود.

علیرضا ملکی، مدیرعامل مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران

حمل و نقل و لجستیک در ارتباط با چگونگی و مکان عرضه و تامین مواد از جایی به جای دیگر و نیز چگونگی حمل و نقل مواد و زمان رسیدن آن‌ها شکل می‌گیرد و این که زمان رسیدن اقلام تجاری باید طوری باشد که انجام همه عملیات به‌طور مداوم و با حداقل وقفه و خرابی انجام شود. در این زمینه، استفاده از استانداردهای GS1 می‌تواند موجب ایجاد مزیت رقابتی و کاهش هزینه‌های سرسام‌آور لجستیکی برای شرکت‌ها شود.

مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران، وابسته به موسسه مطالعات و پژوهش‌های بازرگانی کشور در سال ۱۳۷۴ به استناد مصوبه ستاد پشتیبانی تنظیم بازار به منظور تحقیق و پژوهش درباره روش‌های کدگذاری و استفاده از کدها در مدیریت زنجیره تأمین و هویت بخشی به کالاها و تسهیل امور تجاری و کمک به ساماندهی نظام زنجیره تأمین و توزیع تأسیس شد. هدف و مأموریت اصلی این مرکز توسعه سیستم کدگذاری و استفاده از فناوری رمزینه (بارکد) برای نوین‌سازی و مکانیزه کردن استفاده از استانداردهای بین‌المللی سازمان EAN اروپا که از ابتدای سال ۲۰۰۵ این سازمان به نام سازمان جهانی GS1 تغییر

بارگیری ۲۷ میلیون تن انواع کالای نفتی و غیرنفتی



۲۷ میلیون تن انواع کالای نفتی و غیرنفتی در بندر امام خمینی (ره) تخلیه و بارگیری شد. مدیرکل بنادر و دریانوردی استان خوزستان گفت: از مجموع ۲۷ میلیون و ۵۰۰ هزار تن تخلیه و بارگیری انواع کالای نفتی و غیرنفتی در هفت ماه نخست سال جاری در منطقه ویژه اقتصادی بندر امام خمینی (ره) نزدیک به ۱۲ میلیون تن از آن را کالای غیرنفتی تشکیل می‌دهد.

بازدید حجت الاسلام و المسلمین ناطق نوری از مجتمع پتروشیمی امیرکبیر



خواهد شد.

وی ادامه داد: برای این موضوع در مرحله نخست جذب ۸۰۰ میلیون دلار از صندوق توسعه ملی توسط هلدینگ خلیج فارس در دست اقدام است. وی با اشاره به اینکه هلدینگ خلیج فارس از طریق پالایشگاه بید بلند ۲ خوراک پتروشیمی‌ها را تامین می‌کند، افزود: در صورتی که مبلغ ۳/۵ میلیارد دلار مورد نیاز برای جمع‌آوری فلرهای نفتی خوزستان تامین شود، خوراک پتروشیمی‌ها برای تولید به پایداری خواهد رسید.

حجت الاسلام و المسلمین ناطق نوری به دعوت استاندار خوزستان و به منظور بازدید از چندین مجتمع تولیدی در سطح خوزستان به این استان سفر کرد و در جلسات متعددی با هدف بررسی مشکلات و موانع تولید شرکت کرد.

عضو مجمع تشخیص مصلحت نظام در حاشیه بازدید از مجتمع پتروشیمی امیرکبیر بندر ماهشهر در جمع خبرنگاران با تاکید بر اینکه خوراک برای پتروشیمی‌ها از اهمیت بسیار زیادی برخوردار است، افزود: مشکل تامین خوراک باید مورد پیگیری قرار گیرد تا علاوه بر پایداری شرایط به افزایش تولید محصول منجر شود. وی با اشاره به جنگ اقتصادی کشور که به واسطه تحریم‌های ظالمانه به وجود آمده، گفت: خوشبختانه امروز توان تولید در این مجتمع پتروشیمی می‌تواند برای دیگر واحدهای اقتصادی الگو باشد.

غلامرضا شریعتی در حاشیه این دیدار از مجتمع پتروشیمی امیرکبیر در جمع خبرنگاران، گفت: تامین خوراک از مشکلات جدی در برخی مجتمع‌های پتروشیمی است که با جمع‌آوری فلرهای نفتی بخش قابل توجهی از این مشکل برطرف

پتروشیمی امیرکبیر مهمان جانبازان دفاع مقدس



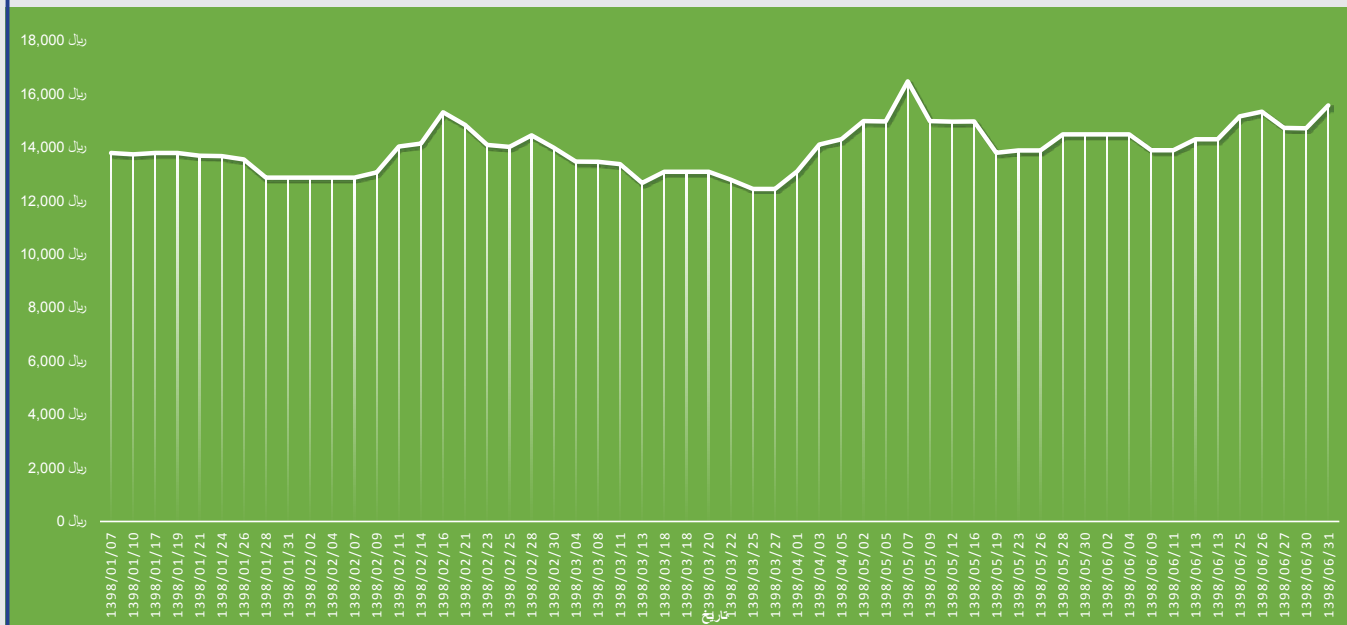
کارکنان شرکت پتروشیمی امیرکبیر به مناسبت هفته دفاع مقدس با حضور در آسایشگاه شهید بهشتی تهران مهمان رزمندگان و جانبازان هشت سال دفاع مقدس بودند.

در ابتدای این محفل صمیمی کارکنان به پای صحبت‌های دلنشین این دلاورمردان نشست و به گفت و گو با آن‌ها پرداختند.

در ادامه جانبازان با گلایه‌مندی از کم توجهی‌ها؛ تقاضاهای خود را مطرح و خواستار رسیدگی به آن‌ها از سوی مسئولین شدند. در پایان با اهدای گل و هدایایی از این عزیزان تقدیر و قول مساعدت برای رسیدگی به بخشی از درخواست‌های آنان داده شد.



نمودار روند قیمت سهام از ابتدای سال ۹۸ تا ۹۸/۶/۳۱



ترکیب سهامداران در تاریخ ۹۸/۶/۳۱

کد بورسی	سهامدار	تعداد سهام	درصد
بان۲۸۸۵	بانک رفاه کارگران (سهامی عام)	۱,۸۷۳,۱۶۹,۸۹۶	۵۲.۰۳
شرک۱۰۷۹۱	شرکت صنعتی نوید زرشیمی	۷۲۰,۰۰۱,۰۰۰	۲۰.۰۰
شرک۰۱۲۶۸	شرکت سرمایه گذاری سازمان بازنشستگی کشوری	۳۹۰,۵۲۱,۵۹۷	۱۰.۸۵
شرک۲۴۴۰۶	شرکت صادر فر	۳۶۶,۹۰۸,۰۰۰	۱۰.۱۹
شرک۰۵۷۸۲	شرکت سرمایه گذاری آتیه صبا	۱۰۵,۱۷۲,۰۰۰	۲.۹۲
صند۰۰۲۱۱	صندوق بازنشستگی کشوری	۱۰۱,۵۳۲,۶۴۶	۲.۸۲
شرک۱۳۸۰۷	شرکت توسعه فن آوری رفاه پردیس (سهامی خاص)	۱۰,۰۰۰	۰.۰۰
شرک۱۵۶۳۲	شرکت توسعه سرمایه رفاه	۱۸۵,۷۴۸	۰.۰۱
شرک۳۶۰۴۷	شرکت ارزش آفرینان تجارت صبا	۵,۰۰۰	۰.۰۰
-	سایر اشخاص حقیقی و حقوقی	۴۲,۴۹۴,۱۱۳	۱.۱۸
	مجموع	۳,۶۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۱۰۰

AKPC



مجتمع :

خوزستان، بندرماهشهر، منطقه ویژه اقتصادی
پتروشیمی، سایت ۴
تلفن: ۰۲۷۰۷۴۱۵۲۱ (۰۶۱۵۲۱)، فکس: ۰۷۴۱۱۴۷۴۱۵۲۱ (۰۶۱۵۲۱)

دفتر تهران:

سعادت آباد، بلوار دریا، خیابان صراف های جنوبی،
خیابان نفیسی (۲۳ شرقی)، پلاک ۲۱
تلفن: ۰۲۱۸۷۷۵۰ (+۹۸)