



مجلس شورای اسلامی - تهران
مجلس شماره ۱۳۰ | پلاک ۱۳۰۰ | قیمت ۳۵۰۰ تومان

۳۰ پروژه تحولی تا پایان امسال در وزارت
صنعت کامل می‌شود

شرح مشکلات ایرانی، معاصرین و راه‌حل‌ها: دوا

قانون حداکثر استفاده از توان تولیدی و
خدماتی کشور و حمایت از کالای ایرانی

TASHA
Manufacturing Co.

نصب برج‌های فرآیندی شرکت پتروشیمی بدر شرق

www.tasha-co.com

sales@tasha-co.com



پمپیران

آب، نفت، انرژی

نمایشگاه مجازی پمپیران

با اسکن QR کد ذیل یا مراجعه به آدرس

show.pumpiran.com

از نمایشگاه مجازی محصولات پمپیران

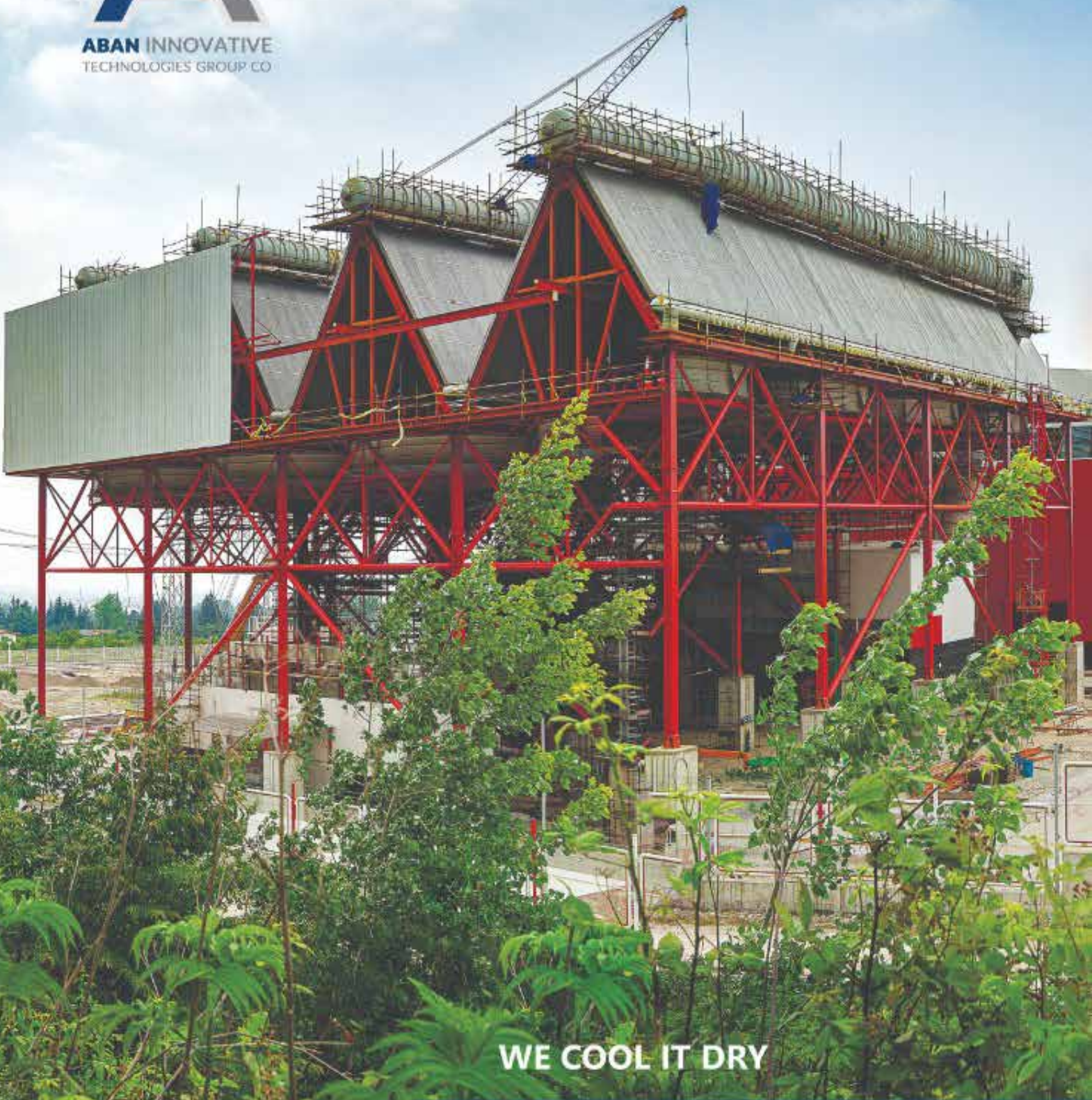
بازدید فرمایید.







ABAN INNOVATIVE
TECHNOLOGIES GROUP CO



WE COOL IT DRY

Head Office & Factory

Tel :+98 713 643 3000

Fax :+98 713 643 3033

Postal Code : 71991-58755

www.abanaircooler.com

info@abanaircooler.com



شیر بالانسینگ مستقل از فشار هرتز
Pressure Independent Balancing Control Valve



شیر سه راهی مخلوط کننده و جداکننده هرتز
Three Way Control Valve (Mixing And Diverting)

دفتر مرکزی فارآب و نمایندگی هرتز اتریش: میدان آرژانتین، خیابان

زاگرس، پلاک ۱۳

تلفن: ۸۹۶۳۰ (۰۲۱)

فکس: ۸۸۶۶۰۴۲۳ (۰۲۱)

 @farab_valve

 farabvalve.com

 info@farabvalve.com



FARAB
شرکت فاراب



شیر سوپاپی بیلوز دار مخصوص بخار و روغن داغ
Bellows Globe Valve (Steam/Hot Oil)



شیر دیلوج مخصوص آتش نشانی با عملگر پنوماتیک
Deluge Fire Fighting Valve with Pneumatic Control



@farab_valve

(021) 89630

info@farabvalve.com

farabvalve.com

شرکت تولید کننده شیرآلات صنعتی فرنیا تجارت ماد

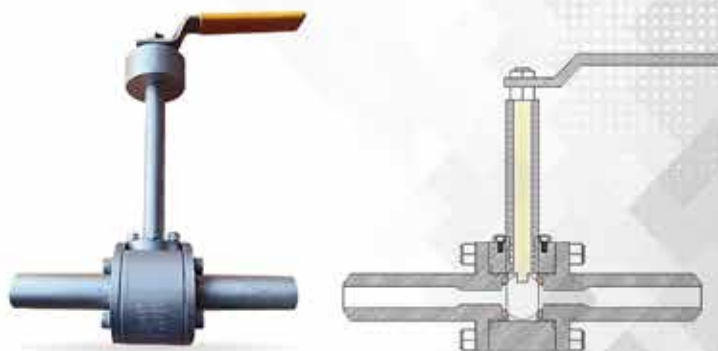


عضو و انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران
تست و سرتیفیکیت معتبر برای محصولات تولیدی
۲۴ ماه گارانتی پس از تحویل و خدمات پس از فروش بلند مدت
دارای کارت بازرگانی
عضو مجموعه شرکت های دانش بنیان

شرکت فرنیا تجارت ماد تولید کننده انواع شیرآلات تویی، تامین انواع شیرآلات صنعتی، لوله، اتصالات مفتخر است
از محصولات جدید تولیدی خود به شرح ذیل رونمایی کند:

1 CRYOGENIC GAS BALL VALVE WITH NIPPLE.

BODY MATERIAL: A350 GR LF2 CL2
BALL: ASTM A182 F304
SEAT: PTFE
CLASS: 800 PSI – 3PCS
FIRE SAFE ACC TO: API 607, API 6FA.
ANTI STATIC DEVICED: API6D
GENERAL PRESCRIPTION: BS5351
END CONNECTION: BW – ASME B16.9
CRYOGENIC STANDARD: BS EN ISO 2821-2-2017



2 CRYOGENIC WAFER BALL VALVE.

BODY MATERIAL: ASTM A182 F316
BALL: ASTM A182 F316
SEAT: PTFE
CLASS: 150 PSI
FIRE SAFE ACC TO: API 607, API 6FA.
ANTI STATIC DEVICED: API6D
GENERAL PRESCRIPTION: ASME B16.34
END CONNECTION: ASME B16.5

3 GAS BALL VALVE

BODY MATERIAL: A105
BALL: ASTM A182 F316
SEAT: PTFE
CLASS: 800 PSI – 3PCS
FIRE SAFE ACC TO: API 607, API 6FA.
ANTI STATIC DEVICED: API6D
GENERAL PRESCRIPTION: BS5351 – B16.34- API608
END CONNECTION: TREAD (NPT)ASME B 1.20.1



دفتر مرکزی: تهران، خیام شمالی، روبه روی پارک شهر، کوچه اکبر رومی، ساختمان پاسارگاد، واحد ۲

کارخانه: شهرک صنعتی شمس آباد، بلوار نگارستان، خیابان دی، پلاک ۳۷۴

۰۹۱۲۲۲۵۱۳۷ ☎ ۰۹۱۲۲۲۵۱۳۷ ☎ ۰۲۱-۳۳۹۵۷۵۲۲ ☎ ۰۲۱-۳۳۹۰۰۱۶۷ ☎

۰۹۱۲۱۹۷۶۳۶۷ ☎ ۰۹۱۲۱۹۵۵۷۳۲ ☎ ۰۲۱-۳۳۹۹۷۲۳۰ ☎ ۰۲۱-۳۳۹۹۷۲۲۹ ☎

MAADVALVES@GMAIL.COM ✉

WWW.MAADVALVES.COM 🌐



سرزمین بیمه

Bimehland

۲۰ سال حضور فعال و مستمر در صنعت بیمه
۱۰ نمایندگی فعال در سراسر کشور

گزیده خدمات

بیمه مسئولیت



بیمه عمر



بیمه درمان



بیمه اتومبیل



بیمه آتش سوزی



گزیده مشتریان



شرکت مهندسی و توسعه گاز ایران



وزارت فناوری اطلاعات و ارتباطات



شرکت مهندسی عمران مارون



شرکت مخابرات ایران

گزیده همکاران



آدرس دفتر مرکزی: تهران، خیابان سه‌رودی شمالی، نبش خیابان آزادی، پلاک ۲۷۶، واحد ۹
تلفن: ۰۲۱۸۸۵۰۰۱۹۳ همراه: ۰۹۱۲۳۰۹۲۹۵۱ همراه: ۰۹۱۲۱۰۱۱۷۷۸

www.Bimehland.com



ماهنامه انجمن سازندگان

تجهیزات صنعتی ایران

شماره ۱۳۱

پاییز ۱۴۰۰

صاحب امتیاز:

انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران (ستصا)

مدیر مسئول:

مهندس امیرعباس اختراعی

شورای سیاست گذاری:

احمد چراغ، مسعود باقر تجربی، جعفر صفری، احد ذوالرحمی، هاید شفیعی، سیدمحمدصادق حسینی، مجتبی رحیمی، لیلا خواسته

سر دبیر:

مهندس احد ذوالرحمی

قائم مقام سر دبیر:

هایده شفیعی

مدیر بازرگانی:

شیرین تورانی

۲۶	اخذ گواهینامه استاندارد ایزو ۳۸۳۴ توسط شرکت لوله‌سازی ماهشهر سدید
۲۶	اجرای دقیق فرآیندهای برنامه‌ریزی و کنترل پروژه در شرکت تسدید
گزارش	
۲۸	مجمع عمومی عادی انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران
دیدهبان اقتصاد	
۳۲	بازارهای جهانی و اقتصاد ایران در آبان ۱۴۰۰
گفت‌وگو	
۴۲	ضرورت استفاده از ظرفیت بخش خصوصی برای تولید و فروش نفت
۴۴	انتخاب ستصا به عنوان مرجع استعلام ساخت داخل در بین ۴ انجمن منتخب وزارت صمت
چهره‌ها	
۴۶	از مغازه صافکاری تا دانشگاه پیر و ماری کوری پارسی
مقالات	
۵۰	رویکرد مبتنی بر ریسک جهت انتخاب مکانیکال سیل برای پمپ‌های گریز از مرکز
اطلاع‌رسانی	
۶۱	فهرست شرکت‌های عضو انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران

یادداشت	
۱۰	نیاز امروز اقتصاد ایران؛ سیاست‌گذاری علمی نه سیاسی
خبر	
۱۴	۳۰ پروژه تحولی تا پایان امسال در وزارت صمت کامل می‌شود
۱۵	از ابتدای امسال تاکنون ۷۰۰ واحد کارگاهی برای استقرار واحدهای دانش‌بنیان در شهرک‌ها نواحی صنعتی ساخته شده است
۱۶	تعیین تکلیف ۴۷ لکه صنعتی در استان تهران ضروری است
۱۷	رکورد برداشت از صندوق توسعه ملی شکسته خواهد شد؟
۱۸	نرخ کاهشی تورم نقطه به نقطه در سه ماه گذشته
۱۹	قانون حداکثر استفاده از توان تولیدی و خدماتی کشور و حمایت از کالای ایرانی
۲۱	خواستار جلوگیری از تخلفات و مغایرت‌های عملکردی سازمان تأمین اجتماعی با قوانین مصوب کشور شدند
۲۴	اعلام چالش‌های مرتبط با توان مالی، فنی و تجهیزاتی، مدیریت اجرایی و مدیریت ریسک در حوزه صنعت نفت
۲۴	دعوت دبیر انجمن ستصا از اعضای محترم برای شرکت در پایون انجمن در نمایشگاه خوزستان
۲۵	صدور ضمانتنامه‌های مورد نیاز بدون وثایق فیزیکی

تهران، بلوار کریم خان زند،
بین ماهشهر و خردمند جنوبی، شماره
۱۰۲، طبقه ۶ شرقی
شماره تماس: ۸۸۳۴۲۶۰۰ - ۸۸۳۴۸۱۱۳
۸۸۳۴۸۷۴۸
نمابر: ۸۸۳۴۵۶۳۹
سایت: www.satsa.ir
ایمیل: info@satsa.ir
لیتوگرافی:
نقش آور
چاپ:
آیین چاپ تابان

تحریریه:
حسن صادقیان، نسیم افسری، الهام مهرمند، مسعود شریفی، گلاره کجالی،
احد ذوالرحمی، لیلا خواسته، مریم شوکت پور
مدیر هنری:
محسن اسلامی
صفحه آرا:
فاطمه قیاسوند
عکس:
تارا جعفرقلی
امور توزیع:
محمود رفیعی



۱۶

تعیین تکلیف ۴۷ لکه صنعتی در استان تهران ضروری است

مدیرکل سرمایه‌گذاری استانداری تهران گفت: با توجه به ایجاد لکه‌های صنعتی پراکنده در طول سه دهه اخیر بدون اخذ مجوزات قانونی در این استان، تعیین تکلیف ۴۷ لکه صنعتی ضروری است.



۲۱

خواستار جلوگیری از تخلفات و مغایرت‌های عملکردی سازمان تأمین اجتماعی با قوانین مصوب کشور شدند

احد ذوالرحمی، دبیر انجمن ستسا از ارسال نامه‌ای به ریاست مجلس شورای اسلامی ایران خبر داد.

۱۴

۳۰ پروژه تحولی تا پایان امسال در وزارت صنعت کامل می‌شود

وزیر صنعت، معدن و تجارت گفت: ۳۰ پروژه از ۹۰ پروژه تحولی وزارت صنعت تا پایان سال کامل می‌شود و سال آینده فضای متفاوتی را در نحوه مدیریت خواهیم داشت که این وزارتخانه از روزمرگی‌ها خارج می‌شود.



۱۹

قانون حداکثر استفاده از توان تولیدی و خدماتی کشور و حمایت از کالای ایرانی

امیرعباس اختراعی، رئیس هیأت مدیره ستسا طی نامه‌ای به امیررضا شاهانی، معاون مطالعات تولیدی مرکز پژوهش‌های مجلس شورای اسلامی، نظرات اعضای انجمن ستسا در خصوص مشکلات اجرایی، نظارتی و ابهامات در قانون "حداکثر استفاده از توان تولیدی و خدماتی کشور و حمایت از کالای ایرانی" را مطرح کرد.

جامعه در برابر سونامی قیمت‌ها محافظت کند؛ اما متاسفانه برای سیاستگذاری داشتن نیت خوب به هیچ عنوان کافی نیست.

آنچه ناظر خبره می‌تواند از این رفتار سیاستگذار استنتاج کند، ناآگاهی نسبت به ماهیت قیمت و بازار است که البته متاسفانه درد تازه‌ای نیست. بیش از پنج‌دهه است که سیاستگذاران اقتصاد ایران، بازار را به «شبکه توزیع» و قیمت را به یک «تصمیم حسابداری در بنگاه» فرومی‌کاهند و این اعوجاج در تصویری که سیاستگذار از ماهیت قیمت و بازار دارد، تبدیل به آفتی عظیم در اقتصاد ملی و یکی از عوامل اصلی بی‌ثمر و پرضرر بودن تصمیمات دولت‌ها برای اکوسیستم تولید و تجارت کشور شده است.

در نگاه نخست، قیمت در مقیاس خرد (در سطح بنگاه و برای کوتاه‌مدت) البته یک تصمیم حسابداری است؛ اما بازخوردی که در پی اعلام قیمت‌ها از سوی خریداران و رقبا به بنگاه می‌رسد موجب تغییر رفتار عرضه‌کنندگان شده و در نهایت پدیده قیمت بازار را در سطح کلان شکل می‌دهد که بازتاب واقعیات اقتصادی کشور است. به بیان دیگر، قیمت در سطح خرد ابزار انتقال اطلاعات میان بازیگران اقتصادی، بازار ابزار پردازش این اطلاعات با اتکا به خرد جمعی جامعه و قیمت در سطح کلان بازتاب پردازش این اطلاعات برای رسیدن به الگویی از تخصیص منابع اقتصادی کشور است که بهینه‌سازی مطلوبیت‌های فردی را با خیر جمعی به‌صورت منصفانه‌ای همراستا می‌کند.

اگر فضای اقتصادی کشور را شبیه یک اتاق تصور کنیم، حسی که حاضران در اتاق (اعضای جامعه) از دمای اتاق

نیاز امروز

اقتصاد ایران؛

سیاست گذاری

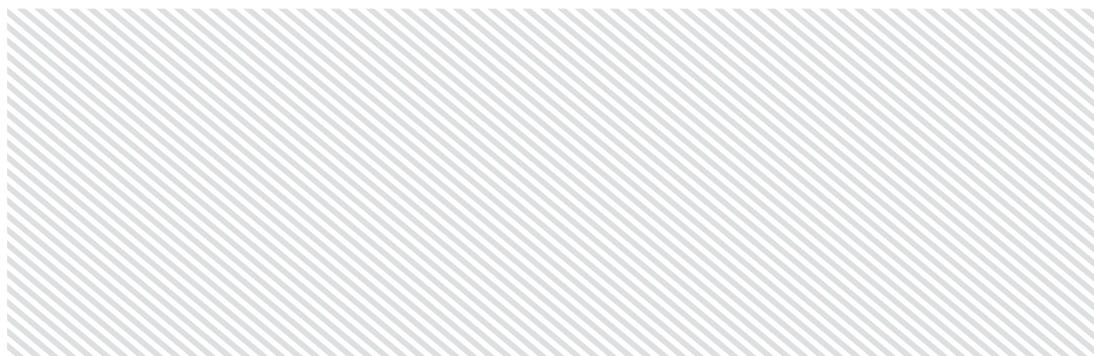
علمی نه سیاسی



حسین سلاح‌ورزی
نایب رئیس اتاق ایران

به تازگی دولت و سیاستگذاران پس از ناامیدی از «هدایت بازار» با چند بخشنامه در اقدامی که قاعدتا تصور می‌کنند منافع اقشار آسیب‌پذیر جامعه را تامین می‌کند، طیف وسیعی از نهادها را برای کمک به طرح تثبیت قیمت‌ها به باری طلبیده‌اند.

قابل درک است که دولت این رویکرد را در واکنش به فشار تورمی کم‌سابقه (یا حتی می‌توان گفت بی‌سابقه) این روزها اتخاذ کرده است تا در این شرایط از ضعیف‌ترین اقشار



به خرد جمعی و ارائه سیگنال‌های راهنما به بازیگران برای تخصیص بهینه منابع بازمی‌ماند. آن هم در شرایطی که تلاطمات محیطی بیرونی بازآرایی ساختاری مستمر را به ضرورتی حیاتی برای اقتصاد کشور تبدیل کرده است. اقتصاد خسته و زخم‌خورده ایران در شرایط حاضر مانند شناگری است که باید مسیری طولانی را در دریایی توفانی شنا کند و در این وضعیت اصرار بر طرح‌های کنترل و تثبیت قیمت‌ها مانند این است که به دست و پای این شناگر هم چند وزنه ببندیم.

تقسیم کار تخصصی بر مبنای مزیت‌های نسبی که موتور محرکه تولید ثروت در جامعه است، عمیقاً به مبادله اطلاعات میان بازیگران از طریق سیگنال قیمت وابسته است و اجرای طرح‌های کنترل و تثبیت قیمت‌ها، در وهله اول موجب بروز اختلالات جدی در فعالیت‌های اقتصادی می‌شود و در مراحل بعدی حتی انسجام و نقش‌پذیری اجتماعی را در کشور مورد تهدید قرار می‌دهد. حمایت از معیشت ضعفا در کوتاه‌مدت باید متکی بر طرح‌های رفاهی و حمایت اجتماعی هوشمند و با دقت اصابت بالا باشد که بدون دخالت در نظم طبیعی بازار، یارانه‌های لازم را به گروه‌های در معرض خطر می‌رساند و در مراحل بعدی نیز ارتقای سطح رفاه عمومی جامعه باید با سیاست‌های اقتصادی حامی رشد پایدار و به‌عنوان هدفی میان‌مدت تعقیب شود.

باید به خاطر داشت که در اقتصاد هیچ معجزه‌ای وجود ندارد و مشکلات ساختاری که اقتصاد ایران طی بیش از پنج دهه به آن مبتلا شده و در سال‌های اخیر به‌واسطه تنش‌ها و تضییقات بین‌المللی، علائم و عوارض آن در معاش ملت نیز دچار شرایط حادی شده است با هیچ اقدام و کنش آئی، بهبودی معنا دار پیدا نخواهد کرد. ترمیم این زخم علاوه بر مرهم سیاست‌گذاری درست و علمی، نیازمند صبر کافی برای اثر کردن این سیاست‌ها بر پیکره اقتصاد است. اقدامات سراسیمه و غیرعلمی در حوزه سیاست‌گذاری اقتصادی، آن هم در این شرایط حساس و شکننده، کشور را دچار بلایایی خواهد کرد که گرانی گوشت و شیر و تخم‌مرغ در برابرش موهبت بهشتی باشد. **ستصا**

دارند (وضعیت اقتصادی اعضای جامعه) و عددی که نشانگر دماسنج آن را نمایش می‌دهد (سطح قیمت‌ها) دو پدیده در عرض یکدیگر هستند که هر دو از واقعیت فیزیکی دمای اتاق (وضعیت عمومی اقتصاد کشور) تأثیر می‌گیرند. در نگاه نخست حسی که حاضران از دمای اتاق دارند و دمایی که دماسنج نشان می‌دهد با یکدیگر همبستگی دارند؛ اما این همبستگی ناشی از تأثیر و تأثر علی میان این دو پدیده نیست، بلکه مبتنی بر تأثیر پذیری هر دو پدیده از یک واقعیت فیزیکی واحد، یعنی دمای اتاق است. به عبارت دیگر هر چند در شرایط عادی این دو پدیده (حس حاضران از دما و عددی که دماسنج نشان می‌دهد) تحولاتی همبسته و همسو دارند؛ اما با مداخله در کارکرد دماسنج و دستکاری عددی که نشانگر آن نمایش می‌دهد، نمی‌توان احساس حاضران در اتاق را نسبت به دمای اتاق تغییر داد.

رویکرد کنترل دستوری قیمت‌ها هم دقیقاً وضع مشابهی دارد. وضعیت بد معاش مردم بازتابی از اختلالاتی است که اکوسیستم تولید و تجارت بر اثر عواملی همچون تضییقات بین‌المللی، دخالت‌های ساختاری دولت در نظم بازار، پولی شدن کسری بودجه و... به آن مبتلا شده است. از آنجاکه نظام قیمت‌ها یکی از اصلی‌ترین ابزارهای مبادله اطلاعات در میان بازیگران صحنه اقتصاد است، طبیعی است که اثر این آشفتنی‌ها را می‌توان در وضعیت قیمت‌ها هم مشاهده کرد. طبیعتاً در این شرایط اصلاح دستوری یا بهتر بگوییم، فتوشایی قیمت‌ها دردی را از کسی دوا نمی‌کند. تغییر سطح رفاه مردم نیازمند تغییر سطح تولید در کشور است و تغییر سطح تولید نیز نیازمند رفع موانعی است که تولید ارزش افزوده در اقتصاد کشور را به این روز انداخته است. سیاست تعیین دستوری قیمت‌ها نه فقط نمی‌تواند تغییر مثبتی در وضع معاش مردم ایجاد کند، بلکه خود به سرعت تبدیل به یکی از مهم‌ترین مشکلات اکوسیستم تولید و تجارت خواهد شد. تعیین دستوری قیمت‌ها در واقع مسیر مبادله اطلاعات میان بازیگران اقتصادی را (که از طریق پیشنهاد آزادانه قیمت و بازخورد مشتری به آن روی می‌دهد) مسدود می‌کند و متعاقب آن، بازار از وظیفه اصلی خود یعنی پردازش اطلاعات اقتصادی کشور با اتکا



شرکت مهندسی و

پویش ساخت ذوب آهن

تخصص و تعهد ما پشتیبان اطمینان شماست

شرکت مهندسی و پویش ساخت ذوب آهن، با پشتوانه بیش از ۵۰ سال دانش و تجربه ارزشمند ذوب آهن اصفهان به عنوان شناسنامه صنعت فولاد ایران یکی از شرکت های

توانمند این مجتمع عظیم صنعتی به شمار می رود. این شرکت دارای تجارب و پتانسیل اجرای پروژه های صنعتی، عمرانی، معدنی، فنی مهندسی، اداری و خدماتی، بازرگانی، ساخت و تولید، طرح های مطالعاتی و علمی، تحقیقاتی در حوزه صنایع فولادی و فلزی، انرژی، پتروشیمی، نفت و گاز، حمل و نقل، ابنیه، مسکن و نظایر آن است.



پیشرو در ارائه خدمات فنی و مهندسی ساخت، تولید و اجرا

۰۳۱۵۲۵۷۶۱۴۶ - ۱ - ۰۳۱۵۲۵۷۶۱۹۰

اصفهان / کارخانه ذوب آهن / ساختمان نبوت



epesco.com

[@epesco](https://www.instagram.com/epesco)

[epesco](https://www.facebook.com/epesco)

خبر

N

E

W

S

۳۰ پروژه تحولی تا پایان امسال در وزارت صنعت کامل می‌شود

را از دیگر مباحث و حوزه‌های دارای اهمیت دانست که در این ساختار به صورت جدی دیده شده است.

فاطمی امین گفت: تمام موضوعات مربوط به یک بخش را در درون دفتر آن بخش متمرکز کرده‌ایم و یک دفتر برای تمام مباحث بخش خود از جمله فناوری، بازار، تولید و صادرات پاسخگو هست.

وی همچنین تمرکز وزارت صمت و نقطه کانونی آن را رشته فعالیت‌ها دانست و افزود: تمرکز و نقطه کانونی واحدهای استانی مبتنی بر جغرافیا، مردم و کسب و کار است و مسائل عام و کلی را ستاد وزارتخانه تنظیم می‌کند.

وزیر صنعت با بیان اینکه اداره پاسخگویی یکی دیگر از پروژه‌هاست که اجرا خواهد شد، ادامه داد: یکی از اقدامات تحولی که تا پایان سال تکمیل و راه‌اندازی خواهد شد، پیشخوان پاسخگویی وزارت صمت است.

وی همچنین پنجره واحد خدمات را نیز از دیگر پروژه‌ها دانست که تا پایان سال راه‌اندازی می‌شود و در این خصوص گفت: این پنجره واحد هر مراجعه کننده را به یک پنجره الکترونیکی مرتبط می‌سازد.

فاطمی امین ساختار جدید را مبتنی بر راهبردها، اولویت‌ها و سطوح ملی و استانی دانست و افزود: این ساختار یکپارچگی فعالیت‌ها را به ارمغان می‌آورد.

وی تصریح کرد: در ساختار جدید ستاد و پشتیبانی را کوچک و عملیات را گسترش دادیم و سه رده پشتیبانی، عملیاتی و هماهنگی عملیات وجود دارد.

وزیر صنعت اضافه کرد: ۳۰ پروژه از ۹۰ پروژه تحولی وزارت صمت تا پایان سال کامل می‌شود و سال آینده فضای متفاوتی را در نحوه مدیریت وزارت صمت داریم که این وزارتخانه از روزمرگی‌ها خارج می‌شود و به سمت موضوعات راهبردی و کلان می‌رود.

وی تصریح کرد: در انتخاب مدیران و معاونان تجربه برای من بسیار مهم بوده است تا مدیران علاوه بر وظیفه سازمانی رویکرد درست از مخاطب داشته باشند. **ستصا**

وزیر صنعت، معدن و تجارت گفت: ۳۰ پروژه از ۹۰ پروژه تحولی وزارت صنعت تا پایان سال کامل می‌شود و سال آینده فضای متفاوتی را در نحوه مدیریت خواهیم داشت که این وزارتخانه از روزمرگی‌ها خارج می‌شود.

«سیدرضا فاطمی امین» در نشست شورای معاونان این وزارتخانه از استقرار ساختار سازمانی جدید این وزارتخانه خبر داد و گفت: باز طراحی معماری سازمانی وزارت صمت حرکت به سوی تحول در نظام حکمرانی بخش صنعت، معدن و تجارت است.

عضو کابینه دولت سیزدهم افزود: با تدوین راهبردها و اولویت‌های وزارت صمت، گام بعدی تغییر ساختار بود که محقق شد. ساختار در واقع تقسیم کار برای رسیدن به اهداف و اولویت‌ها در قالب راهبردها است.

وی تصریح کرد: پس از ۱۰ سال با باز طراحی معماری سازمانی و استقرار ساختار سازمانی جدید در واقع ادغام واقعی در این مجموعه محقق شده است.

وزیر صنعت این اصلاح ساختار را بازآفرینی کامل در ساختار وزارت صمت دانست و اضافه کرد: از ۹۰ پروژه تحولی مربوط به این وزارتخانه ۱۰ پروژه مرتبط با مباحث سازمانی و سبد پروژه‌های سازمانی است که یکی از آنها تغییر ساختار است.

فاطمی امین به معرفی ۱۰ سبد پروژه‌های بازآفرینی وزارت صنعت پرداخت و بیان کرد: این سبد شامل ۱۰ پروژه راهبردی شامل باز طراحی ساختار سازمانی، طراحی و استقرار نظام مدیریت خدمات، استقرار نظام یکپارچه ارتباطات و پاسخگویی، طراحی و استقرار سامانه پنجره واحد خدمات، راه‌اندازی سامانه هوشمندی کسب و کار و پایش، طراحی نظام جامع مدیریت سرمایه انسانی، طراحی و استقرار سامانه جامع یکپارچه مالی و املاک، با طراحی هویت بصری، یکپارچه سازی داده‌های کسب و کار و مدیریت استعدادها هستند.

وی اولویت‌ها را در ساختار جدید حائز اهمیت دانست و گفت: یکی از اولویت‌ها توجه به ماشین‌سازی و تجهیزات است که در ساختار جدید به خوبی دیده شده است تا از

منابع و ظرفیت‌های انسانی تحصیل کرده و متخصص در این حوزه استفاده شود.

وزیر صنعت با بیان اینکه در عمق تولید و نبوغ فنی به نسبت از سایر کشورهای همسایه بهتر هستیم، ادامه داد: حجم تجارت خارجی در اقلام کالایی مانند خودرو و تجهیزات بالا و در این زمینه قدرت خوبی داریم که در ساختار جدید به این مساله پرداخته شده و یک معاونت ویژه و پنج دفتر برای ماشین‌سازی و تجهیزات درست شده است.

وی همچنین بحث فرآوری مواد و خدمات



معاون وزیر صنعت، معدن و تجارت گفت:

از ابتدای امسال تاکنون ۷۰۰ واحد کارگاهی برای استقرار واحدهای دانش‌بنیان در شهرک‌ها نواحی صنعتی ساخته شده است



را به کشور وارد می‌کنند نیز زیر چتر حمایتی این مجموعه قرار دارند.

معاون وزیر صمت همچنین با یادآوری این‌که زمین و واحدهای کارگاهی مورد نیاز با ۱۰ درصد تخفیف و بدون مزایده به شرکت‌های دانش‌بنیان واگذار می‌شود، ابراز امیدواری کرد با کمک معاونت علمی و فناوری و وزارت علوم، تحقیقات و فناوری، برخی مشکلات قانونی و فرآیندهای حقوقی واگذاری زمین به شرکت‌های دانش‌بنیان رفع شود تا این سازمان در چارچوب وظایف خود و آن‌چه که به‌صورت قانونی در اختیار دارد، عمل کند.

تشکیل اتاق فکر در ۱۶ حوزه تخصصی

معاون فناوری و نوآوری وزارت علوم، تحقیقات و فناوری نیز در این نشست با اشاره به ظرفیت‌های علمی و فناوری این وزارتخانه و همچنین توسعه مناسب مراکز فناوری و نوآوری از جمله پارک‌های علم و فناوری و مراکز رشد، استقرار واحدهای تحقیق و توسعه واحدهای صنعتی و تولیدی در این مراکز را در ایجاد نظام نوآوری و فناوری در صنایع حائز اهمیت دانست. «علی خیرالدین» با اشاره به راه‌اندازی سامانه نظام ایده‌ها و پیشنهادات و همچنین تشکیل اتاق‌های فکر در ۱۶ حوزه تخصصی در وزارت علوم، تحقیقات و فناوری و همچنین ایجاد معاونت جدید فناوری و نوآوری در این وزارتخانه، بر آمادگی زیرساخت‌های نرم افزاری و سخت افزاری به منظور توسعه هرچه بیشتر تعاملات و همکاری‌های صنعت و دانشگاه تأکید کرد.

در این نشست مقرر شد در کارگروه مشترکی، موضوع استقرار پارک‌های علم و فناوری در شهرک‌های صنعتی مورد بررسی قرار گرفته و در شهرک صنعتی شهرکرد به‌عنوان نمونه کشوری به اجرا درآید. **ستصا**

از سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران، «علی رسولیان» در نشست مشترک معاونان وزارتخانه‌های صنعت، معدن و تجارت و علوم، تحقیقات و فناوری، افزود: سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران با احداث واحدهای کارگاهی کوچک برای استقرار شرکت‌های دانش‌بنیان، مسیر تولید و تجاری‌سازی محصولات را برای کنشگران علمی و فناوری کشور کوتاه کرده است.

مدیرعامل سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران گفت: پارسال ۷۱ واحد کارگاهی در شهرک‌های صنعتی ساخته شد که امسال با درک این ضرورت و توجه بیشتر به دانش‌بنیان‌ها، تاکنون ۷۰۰ کارگاه احداث شده و در تلاش هستیم تا پایان سال این تعداد به یک‌هزار و ۸۰۰ کارگاه افزایش یابد.

وی در ادامه به تشریح وضعیت ساخت و چگونگی فعالیت مراکز خدمات فناوری و کسب و کار در شهرک‌های صنعتی پرداخت و اضافه کرد: ایجاد این مراکز در پارک‌های علم و فناوری نیازمند حمایت است تا سبب توسعه صنعت و گسترش عمق داخلی‌سازی شود.

رسولیان همچنین با اشاره به مجموعه برنامه‌های حمایتی و توانمندسازی صنایع کوچک و ایجاد فضای مناسب برای علاقه‌مندان حوزه دانش‌بنیان، ادامه داد: ۱۰ هکتار زمین در یکی از اراضی دانشگاه صنعتی شریف متعلق به این سازمان است که ظرفیت ایجاد شهرک فناوری و گنجایش یک‌هزار شرکت دانش‌بنیان را دارد، اما با گذشت بیش از ۲ دهه از مصوبه هیات دولت و به دلیل برخی مسائل و مشکلات، امکان ساخت این شهرک فراهم نشده است.

وی تأکید کرد: برنامه‌های سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی محدود به دانش‌بنیان‌ها نیست و شرکت‌های فناور و صنایع پیشرفته (های‌تک) که فناوری‌های مفید و سطح بالایی

مدیرکل سرمایه‌گذاری استانداری تهران: تعیین تکلیف ۴۷ لکه صنعتی در استان تهران ضروری است



به آنها امتناع می‌کنند. مدیرکل سرمایه‌گذاری استانداری تهران یادآور شد: تمدید تسهیلات سرمایه در گردش برای مشاغل آسیب دیده از کرونا و تمدید مهلت ۲ مصوبه مهم مرتبط با تعیین تکلیف بدهی‌های بانکی نیز باید مورد توجه قرار گیرد.

تسریع در تصویب مصوبات اصلاح قانون شعاع ۱۲۰ کیلومتر

عطایی گفت: با توجه به استقرار بخش قابل توجهی از صنایع کشور در استان تهران فارغ از موضوع ایجاد واحد صنعتی جدید، واحدهای صنعتی موجود قصد توسعه فعالیت به منظور استفاده از فناوری‌های نو و نوسازی تجهیزات و انواع ماشین‌های خود را دارند که این امر به دلیل ممنوعیت استقرار در شعاع ۱۲۰ کیلومتری تهران برایشان فراهم نشده است. وی افزود: در مصوبات پنجاه و دومین نشست هیات مقررات‌زدایی برای بهبود محیط کسب و کار مبنی بر آسان‌سازی فرایند توسعه واحدهای صنایع صنعتی و معدنی در محدوده شعاع ۱۲۰ کیلومتری استان تهران تصمیماتی برای حل این مشکل اتخاذ شد اما حل کامل این موارد نیاز به همکاری بیشتر دولت دارد؛ لذا پیشنهاد استان شتاب‌گیری در تصویب مصوبات پیشنهادی در هیات دولت است.

عطایی ادامه داد: شهرک‌های صنعتی غیردولتی از مزایای شهرک‌های صنعتی دولتی، مطابق تبصره ۲ ماده ۲ قانون حفظ کاربری اراضی زراعی و باغات شهرک‌های صنعتی دولتی از عوارض تغییر کاربری معاف هستند.

وی اضافه کرد: زیرساخت‌های آنها نیز توسط دولت فراهم می‌شود در حالی که به اذعان وزارت جهاد کشاورزی و نظریه معاونت حقوقی ریاست جمهوری احداث شهرک‌های صنعتی غیردولتی که تامین تمام زیرساخت‌های آنها به عهده متقاضی است، مشمول پرداخت عوارض تغییر کاربری است که موضوع علاوه بر تحمیل بار مالی سنگین موجبات تبعیض را فراهم آورده است. **ستصا**

مدیرکل سرمایه‌گذاری استانداری تهران گفت: با توجه به ایجاد لکه‌های صنعتی پراکنده در طول سه دهه اخیر بدون اخذ مجوزات قانونی در این استان، تعیین تکلیف ۴۷ لکه صنعتی ضروری است.

فریدون عطایی با بیان اینکه ساماندهی لکه‌های صنعتی استان مستلزم تبدیل آن به شهرک صنعتی غیردولتی است، افزود: این موضوع مانع ساماندهی آنها شده است. وی ادامه داد: براساس پیشنهاد معاونت حقوقی ریاست جمهوری برای حل موضوع باید بند ۳ ماده یک آیین‌نامه اجرایی قانون اصلاح

قانون حفظ کاربری اراضی زراعی و باغ‌ها اصلاح شود. عطایی خاطرنشان کرد: تعیین تکلیف لکه‌های مذکور به دلایل متعدد از جمله جلوگیری از افزایش آلودگی شدید که در اثر فعالیت‌های واحدهای صنعتی به ویژه رهاسازی پساب به آب‌های زیرزمینی به وجود می‌آید، جلوگیری از تغییر کاربری غیرمجاز اراضی و تخریب باغات و پوشش گیاهی در این بافت‌ها ضروری است.

جلوگیری از بروز ناهنجاری‌های اجتماعی و فرهنگی در اثر شکل‌گیری کانون‌های زیستی و سکونت‌گاه‌های خودانگیخته، جلوگیری از رشد بی‌رویه بافت‌های صنعتی، وجود مشکلات متعدد واحدهای تولیدی و مستقر در این لکه‌ها از جمله نبود امکان تامین مواد اولیه سرمایه در گردش و نبود پاسخگویی استعلامات توسط دستگاه اجرایی از دیگر مواردی بود که مدیرکل سرمایه‌گذاری استانداری تهران آنها را از عوامل ضروری برای ساماندهی لکه‌ها صنعتی این استان برشمرد.

وی با بیان اینکه تکلیف بانک‌ها به تامین تسهیلات سرمایه ثابت متمم مورد نیاز طرح‌ها با پیشرفت فیزیکی بالا ضروری است، خاطرنشان کرد: هم‌ارزش‌سازی گواهی فعالیت صادره توسط سازمان صنعت، معدن و تجارت با کارت شناسایی و پروانه بهره‌برداری مورد توجه باشد چراکه به استناد دستورالعمل ابلاغیه وزیر صمت برای ساماندهی اصناف خارج از تهران گواهی فعالیت صادر شده اما اغلب سازمان‌های خدمت‌رسان گواهی را به رسمیت نشناخته و از ارائه خدمات

رکورد برداشت از صندوق توسعه ملی شکسته خواهد شد؟

عبیدی ۸۰ هزار تومانی از ذخایر ارز برگشت به گذشته و مروری بر عملکرد سه دولت نشان می‌دهد که دولت دهم گرچه سهم صندوق را طبق قانون واریز کرده ولی طی اقدامی عجیب در اواخر سال ۱۳۹۱ حدود ۲۰۷ میلیارد دلار از منابع صندوق را برداشت و خرج عیدانه حدود ۸۰ هزار تومانی به هر ایرانی کرد که در نتیجه آن به غیر از هشدار تورمی که کارشناسان داشتند، دولت بعد را به صندوق بدهکار کرد و هنوز گزارشی در مورد تسویه کامل این بدهی منتشر نشده است.

جدال درباره برداشت‌های تورم‌زا در دولت روحانی

در دولت یازدهم و دوازدهم نیز عمدتاً پیشنهاد واریز ۲۰ درصد از منابع صندوق مصوب شد و مابقی در اختیار دولت قرار داشت، ولی در سال گذشته بود که با وجود درخواست مجدد در لایحه بودجه ۱۴۰۰ برای واریز ۲۰ درصدی و برداشت ۱۸ درصد باقی مانده، مقام معظم رهبری با این درخواست موافقت نکردند و برداشت را مشروط اعلام کردند. بر این اساس، در قانون بودجه امسال مصوب شد از پیش‌بینی فروش ۲.۳ میلیون بشکه نفت در روز، از سهم ۳۸ درصدی صندوق توسعه ملی، تا یک میلیون بشکه دولت ۲۰ درصد واریز و ۱۸ درصد به صورت بدهی در اختیار داشته باشد ولی مازاد بر آن، تمام ۳۸ درصد کامل به صندوق واریز شود. در یکی - دو سال اخیر با روند افزایشی تورم، آنچه به محل اختلاف دولت و بانک مرکزی تبدیل شد، اثر تورم زایی برداشت‌های دولت از صندوق توسعه ملی با وجود مصوبه قانون بودجه بود، بانک مرکزی تأکید داشت که با توجه به عدم دسترسی به منابع صندوق توسعه ملی، این برداشت نوعی استقرار کوتاه مدت از بانک مرکزی به شمار رفته و عامل افزایش پولی و تورم است با این حال دولت موافق این نظر نبود و بارها اختلاف نظرهای مدیران مربوطه در این باره رسانه‌ای شد. اما دولت سیزدهم که از ابتدای ورود خود بر عدم استفاده از منابع تورم‌زا در بودجه تأکید داشت، در همین رابطه صندوق توسعه ملی را نیز مورد اشاره قرار داده بود. **ستصا**

در صورت تصویب برداشت ۲۰ درصد از سهم صندوق توسعه ملی از درآمدهای نفتی در سال آینده، بالاترین حد برداشت از صندوق طی سال‌های گذشته رقم خواهد خورد و سهم آن به نصف می‌رسد.

در صورت تصویب برداشت ۲۰ درصد از سهم صندوق توسعه ملی از درآمدهای نفتی در سال آینده، بالاترین حد برداشت از صندوق طی سال‌های گذشته رقم خواهد خورد و سهم آن به نصف می‌رسد. این درخواست در حالی در بودجه مطرح شده که مجوز آن باید از سوی مقام معظم رهبری صادر شود، در حالی که ایشان پیش از این هم نسبت به چنین روالی در دولت‌ها انتقاد داشته‌اند و برداشت دولت برای امسال را نیز مشروط کرده بودند. لایحه بودجه ۱۴۰۱ از این حکایت داشت که برداشت از منابع صندوق توسعه ملی همچنان ادامه دارد؛ به گونه‌ای که دولت پیشنهاد کرده است از سهم ۴۰ درصدی صندوق از درآمدهای نفتی، ۲۰ درصد را به عنوان وام برداشت کرده و تنها ۲۰ درصد واریز کند. این پیشنهاد البته عجیب نیست و رویکرد دولت‌ها در رابطه با منابع صندوق توسعه تکرار همین روند بوده و از ابتدای تاسیس صندوق تا کنون فقط میزان برداشت‌ها تغییر کرده است. صندوق توسعه ملی در اواخر سال ۱۳۹۰ کار خود را آغاز کرد و قرار بود بخشی از عواید ناشی از فروش نفت، گاز، میعانات گازی و فرآورده‌های نفتی به سرمایه‌گذاری‌های مولد اقتصادی تبدیل و همچنین سهم نسل‌های آینده از این منابع حفظ شود.

بر اساس قانون برنامه پنجم توسعه، دولت مکلف شد در سال اول ۲۰ درصد منابع ناشی از فروش نفت و فرآورده‌های آن را به صندوق واریز و سالانه سه درصد به آن اضافه کند. از سال ۱۳۹۶ و با اجرای برنامه ششم توسعه مقرر شد ۳۰ درصد واریز و سالانه دو درصد اضافه شود، اما آنچه در عمل اتفاق افتاده نشانی از اجرای تکالیف قانون برنامه ندارد و گرچه یکی از اهداف راه اندازی صندوق توسعه ملی کاهش وابستگی بودجه دولت‌ها به نفت بود اما در عمل با تشدید تحریم‌ها و کاهش درآمدهای نفتی دولت‌ها پیشنهاد واریز کمتر منابع صندوق و در اختیار گرفتن مازاد آن را داشتند.



در شرایطی انتظار می‌رفت که درخواست برداشت از منابع صندوق دیگر در لایحه بودجه وجود نداشته باشد اما رونمایی از لایحه ۱۴۰۱ نشان داد که پیشنهاد برداشت ۲۰ درصدی مطرح شده است، بنابراین با توجه به اینکه باید دولت در سال آینده ۴۰ درصد درآمدهای نفتی را بر اساس قانون به صندوق واریز کند فقط ۲۰ درصد پرداختی داشته و ۲۰ درصد دیگر یعنی ۵۰ درصد سهم صندوق را خود در اختیار خواهد گرفت که گرچه بدهی است اما در هر صورت بالاترین میزان برداشت طی سال‌های اخیر است.

برای سال بعد باید از کل درآمدهای نفتی ۱۴.۵ درصد به شرکت ملی نفت، ۴۰ درصد صندوق توسعه ملی، ۳ درصد سایر ردیف‌ها و ۴۲.۵ درصد برای دولت باشد که در صورت تصویب برداشت ۲۰ درصدی، دولت مجوز استفاده ۶۲.۵ درصد منابع حاصل از فروش نفت در آینده را خواهد داشت. **ستصا**

میرکازمی - رئیس سازمان برنامه و بودجه - در اظهاراتش مخالفت با برداشت از صندوق توسعه ملی را اعلام و در انتقاد از هزینه‌های دولت گفته بود که "هزینه‌های دولت در هشت سال گذشته ۱۰ برابر شده است، برداشت‌های مکرر از صندوق توسعه ملی به چه معنا است. از وزیر اقتصاد در مجلس سوال کردم چرا از صندوق مکرر برداشت می‌کنید. اوراق، بدهی به بانک‌ها، آیا امسال استفاده از تنخواه وجود دارد؟" وی چندی پیش هم در جریان تدوین لایحه بودجه ۱۴۰۱ تاکید داشت که گرچه در سال ۱۴۰۰ ناچار به استفاده از منابع صندوق هستند اما برای سال ۱۴۰۱ دولت هیچ برنامه‌ای برای استفاده از منابع صندوق توسعه ملی نخواهد داشت و به سمت خلق پول نمی‌رود و دولت از منابع صندوق برای بودجه استفاده نمی‌کند مگر برای پیشرانی اقتصاد و پروژه‌های بخش خصوصی و ایجاد زیرساخت در توسعه کشور.

به گفته وزیر امور اقتصاد و دارایی

نرخ کاهشی تورم نقطه به نقطه در سه ماه گذشته

همین رضایت عمومی در اقتصاد عمومی باشند. وزیر امور اقتصادی و دارایی گفت: در یک سال گذشته فشار بسیار زیادی به سفره مردم وارد شده است که یکی از علل آن، مسئله کسری بودجه دولت بوده است که از طریق استقراض و دیگر کانال‌ها به عنوان تورم به زندگی مردم منتقل می‌شده است. سید احسان خاندوزی با بیان اینکه بودجه را با ۵۰ درصد کسری، تحویل گرفته بودیم، افزود: شرایط سختی بود، همه امکانات استفاده شده بود از جمله اوراق قابل انتشار در نیمه اول امسال تقریباً به پایان رسید، اما با این وجود شاهد بودیم حقوق‌ها به موقع پرداخت نمی‌شد.

او اضافه کرد: بر اساس برنامه ریزی، خط قرمز را برای افزایش استقراض از بانک مرکزی تعریف کردیم و از ریل غلط بودجه ۱۴۰۰، کم خطرترین راه را انتخاب کردیم و از فروش اموال مازاد و اوراق به جای استقراض از بانک مرکزی استفاده کردیم. خاندوزی گفت: موفق شدیم در مهر، بخش نامه‌ای را از دولت برای فروش اموال بگیریم و فروش اوراق را به گونه‌ای که کمترین اثر منفی را در دیگر بازارها بگذارد انجام دادیم. او افزود: در کل این دوره، ۵۹ هزار میلیارد تومان اوراق نقدی توسط دولت منتشر شده است و ۷۰ هزار میلیارد تومان بابت اوراق قبلی به بازار و مردم بازگردانده شده است یعنی دولت نه تنها معادل اوراق منتشر شده برنگردانده بلکه ۱۱ هزار میلیارد تومان، منفی است.

خاندوزی گفت: با مراقبت‌هایی که در سه ماه گذشته انجام شده است نرخ ماهانه تورم از ماه‌های ۶، ۷ و ۸ روند کاهشی خود را آغاز کرده و به ۴۱ درصد کاهش یافت.

او ابراز امیدواری کرد: ادامه این سیاست‌های اقتصادی، بتواند اثر خود را بر روی سفره مردم و کنترل و ثبات اقتصادی، نشان دهد. **ستصا**



وزیر امور اقتصاد و دارایی گفت با مراقبت‌هایی که در سه ماه گذشته انجام شده است نرخ ماهانه تورم از ماه‌های ۶، ۷ و ۸ روند کاهشی خود را آغاز کرده و به ۴۱ درصد رسیده است. احسان خاندوزی وزیر اقتصاد و دارایی با اشاره به وضع آشفته اقتصادی کشور پیش از دولت سیزدهم، افزود: در دو ماه نخست آغاز به کار دولت سیزدهم، موفق شدیم برنامه اصلاح را به عنوان نقشه راه در حوزه اقتصاد، آماده کنیم و آن را پس از مدت کوتاهی به تصویب ستاد اقتصادی دولت برسانیم و بلافاصله اجرای آن را آغاز کنیم.

او ادامه داد: تسهیل صدور مجوزها و کاهش امضاهای طلایی، کاهش میزان استقراض دولت از بانک مرکزی و تورم تحمیلی، شفافیت وضع شرکت‌های دولتی، مسئله ابردهکاران بدحساب بانکی، سامانه‌های غیر متصل که سال‌ها کشور را قفل کرده بودند و اموال بدون استفاده دولت از جمله موارد برنامه انضباط بخشی به اقتصاد ایران است.

خاندوزی افزود: با تلاش‌هایی که در ۱۰۰ روز نخست دولت سیزدهم انجام شده است، مردم نسبت به دولت و حل مسائل بهداشتی رضایت و امید دارند و امیدواریم به زودی شاهد

طرح مشکلات اجرایی، نظارتی و ابهامات در: قانون حداکثر استفاده از توان تولیدی و خدماتی کشور و حمایت از کالای ایرانی



امیرعباس اختراعی، رئیس هیأت مدیره ستصا طی نامه‌ای به امیررضا شاهانی، معاون مطالعات تولیدی مرکز پژوهش‌های مجلس شورای اسلامی، نظرات اعضای انجمن ستصا در خصوص مشکلات اجرایی، نظارتی و ابهامات در قانون "حداکثر استفاده از توان تولیدی و خدماتی کشور و حمایت از کالای ایرانی" را مطرح کرد. رئیس هیأت مدیره ستصا در این نامه آورده است: این انجمن با عضویت بیش از ۲۳۰ شرکت از سازندگان بزرگ ماشین‌آلات و تجهیزات صنعتی کشور در بیست و دومین سال تأسیس خود قرار داشته و همواره در راستای تسهیل وضعیت تولید و توسعه فعالیت اعضای خود تلاش کرده است.

اعضای هیأت مدیره این انجمن توفیق آن را داشته‌اند که با حضور مستمر خود در کمیسیون مالی مجلس شورای اسلامی و در جلسات بازنگری و ویرایش جدید قانون حداکثر نقطه نظرات خود را مطرح و در اصلاح آن نقش فعال ایفا نمایند لذا با اشراف کامل به قانون، امروز پس از دو سال و نیم از ابلاغ ویرایش جدید قانون نظرات اصلاحی خود را در ۳ بخش شامل اجراء، نظارت و ابهامات (نیازمند تفسیر) به استحضار می‌رساند:

الف - بخش اجرای قانون (ترک فعل)

۱. در ماده ۱۱ قانون حداکثر، سازمان تأمین اجتماعی موظف گردیده است مفاصا حساب قراردادهای غیر عمرانی را بر مبنای صورت مزد یا حقوق ماهیانه کارکنان (لیست بیمه) یا بازرسی انجام شده توسط سازمان صادر و ارائه نماید ولی در بخشنامه تنقیح و

از ستصا چه خبر؟

بانکی و بصورت ارزی به درخواست دستگاه‌های موضوع ماده ۲ قانون و یا پیمانکاران اصلی و فرعی توسط بانک‌های عامل به نفع شرکت‌های ایرانی (بند ب-۱) ماده ۷

۶. عدم اعمال مشوق‌های مصوب در بند ۴ ماده ۱۹ قانون، موضوع اعمال مشوق‌های مرتبط با ماده ۱۲ قانون رفع موانع تولید به پیشنهاد هیأت نظارت بر قانون مبنی بر افزایش عمق ساخت داخل، اشتغال ایجاد شده و یا افزایش صادرات کالاهای تولیدی و خدمات با تصویب هیأت وزیران.

ب- بخش نظارت بر قانون

۱. مطابق بند الف ماده ۲۰ قانون، بازرسان شرکت‌های موضوع ماده ۲ مشمول این قانون مکلفند ضمن بازرسی از نحوه اجرای این قانون گزارش جداگانه عملکرد مواد (۳)، (۴)، (۵)، (۷)، (۱۶)، (۱۷) این قانون را به مجامع عمومی ارائه کنند که متأسفانه کماکان این بند نظارتی نیز بدلیل عدم ابلاغ آن به شرکت‌های بازرسی و بازرسان در گزارش‌های بازرسی عملکرد شرکت‌ها امین نمی‌باشد.

۲. همچنین شرکت‌های موضوع ماده (۲) این قانون مکلفند گزارش عملکرد بندهای مذکور را هر سه ماه یکبار به هیأت نظارت مستقر در وزارت صمت ارائه کنند که تاکنون اجرایی نگردیده است.

ج- ابهامات در اصطلاحات در قانون (نیازمند تفسیر)

۱. مطابق تبصره ذیل ماده ۱۹ مصوبات هیأت نظارت با تأیید وزیر صمت لازم الاجراست این ابهام با برجاست که با توجه به اینکه این تبصره ذیل ماده ۱۹ است فقط این تأثیر مربوط به ماده ۱۹ است یا کلیه مصوبات هیأت نظارت، در صورتی که تأییدیه مربوط به کل مصوبات هیأت نظارت باشد باید گفت که عملکرد هیأت نظارت فی نفسه جنبه نظارتی بر عملکرد وزارت صمت هم دارد لذا چگونه تأیید وزیر صمت را هم می‌خواهد!

۲. مطابق بند الف ماده ۵ قانون، شورای اقتصاد در شرایط خاص در صورتیکه سهم شرکت ایرانی در پروژه کمتر از پنجاه و یک درصد باشد رأساً و بدون نظر هیأت نظارت می‌تواند مجوز خرید خدمات و کالا را برای پروژه‌ها صادر کند و حال آنکه شایسته است هیأت نظارت به‌عنوان مرجع کارشناسی و نظارتی قانون پیشنهاد این موارد را تهیه و شورای اقتصاد به‌عنوان مدیریت عالی اجرایی کشور نسبت به این پیشنهادها رأی صادر کنند نه اینکه خود رأساً بدون گزارش کارشناسی تصمیم‌گیری نماید. **ستصا**



تلخیص اخیر صادره در تاریخ ۹۹/۱۲/۲۰ در بند ۱ ماده ۱۴ صدور مفاسد حساب را منوط به هر دو اقدامات فوق یعنی بر مبنای صورت مزد یا حقوق ماهیانه کارکنان و بازرسی انجام شده از کارگاه نموده است و عملاً واژه "یا" در قانون به واژه "و" در بخشنامه تبدیل شده است. سازمان تأمین اجتماعی با تعیین شروط مختلف عملاً اجرای این ماده از قانون را تمکین نمی‌کند. شروط مذکور عبارتند از: شرکت هیچگونه بدهی به سازمان نداشته باشد، دفاتر قانونی مورد پذیرش سازمان باشد و یا از شرکت تعهد حسابرسی ۱۰ ساله می‌گیرد که تمام این شرایط مانع کامل برای اجرای قانون می‌باشد.

۲. ماده ۸ قانون حداکثر، موضوع واگذاری مطالبات پیمانکاران و مجریان از طریق فاکتورینگ به نهادهای مالی اعم از بانک‌ها یا موسسات مالی و اشخاص حقیقی و حقوقی پس از گذشت بیش از ۲ سال هنوز از جانب سازمان برنامه بودجه کشور و وزارت امور اقتصادی اجرایی نگردیده و آئین‌نامه آن تهیه و ابلاغ نشده است.

۳. اجرای ماده ۹ قانون، موضوع گسترش ابزارهای تضمین و پوشش‌های بیمه‌ای به منظور ارائه انواع ضمانتنامه‌های مورد نیاز بخش تولید و خدمات از طریق تأسیس و شکل‌گیری فعالیت موسسات تضمین غیر دولتی که باید ظرف مدت ۶ ماه از تصویب قانون توسط دولت اجرا می‌گردید هنوز اجرایی نشده است.

۴. عدم اجرایی شدن بند ب ماده ۴ قانون، موضوع انتشار فهرست و مشخصات پروژه‌های تصویب شده و اعلام نیاز کالاها و خدمات پروژه‌ها در سامانه موضوع این ماده و همچنین تبصره ۲ بند ۲ آن که هنوز اجرا نمی‌گردد. که این خود می‌تواند مبنای طرح توسعه و برنامه آتی شرکت‌های ماشین‌سازی باشد.

۵. عدم اجرای بند الف ماده ۷ قانون، موضوع تأمین مالی قراردادهای خرید کالا و خدمات از طریق نظام

هفت تشکل صنعتی طی نامه‌ای، به ریاست محترم مجلس شورای اسلامی ایران خواستار جلوگیری از تخلفات و مغایرت‌های عملکردی سازمان تأمین اجتماعی با قوانین مصوب کشور شدند

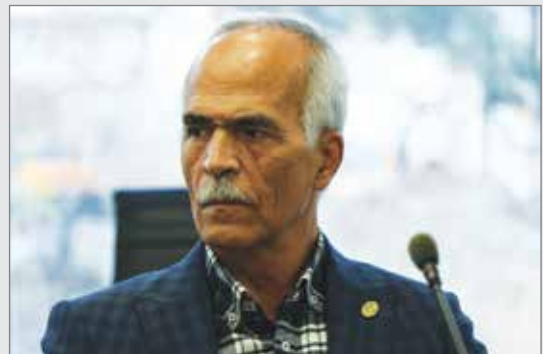


احتراماً همانگونه که مستحضر هستید، کشور عزیزمان حدود چهار دهه است که تحت تحریم‌های ظالمانه آمریکا و همسویی کشورهای اروپایی و آسیایی با آن، با فشارهای اقتصادی شدیدی مواجه شده است، در این راستا و طی پیام‌ها و رهنمودهای مکرر رهبر معظم انقلاب مبنی بر پیشبرد اقتصاد مقاومتی و استفاده حداکثری از توان تولید و منابع داخلی در جهت خودکفایی و رهایی از اقتصاد وابسته به غرب و تأکید مکرر ایشان به کلیه ارگان‌ها و سازمان‌های ذیربط مبنی بر همکاری حداکثری با بخش مولد اقتصاد جهت رفع معضلات و موانع تولید، متأسفانه بعضی از ارگان‌ها و سازمان‌ها مخصوصاً سازمان تأمین اجتماعی نه تنها همکاری لازم را ننموده‌اند بلکه با وضع قوانین و ضوابط نامتعارف و خودسرانه باعث توقف و کاهش تولیدات داخلی شده‌اند و در این راستا صنایع کشور دچار ضرر، زیان و صدمات جبران‌ناپذیری گشته‌اند.

طبق ماده ۲۸ قانون سازمان تأمین اجتماعی (مصوب سال ۱۳۵۵) منابع درآمدی سازمان شامل و محدود به موارد ذیل می‌باشد:

- حق بیمه پرداختی مزد کارگر از طرف کارفرما (۳۰٪)
- درآمد حاصل از وجوه ذخایر و اموال سازمان
- وجوه حاصل از خسارات و جریمه‌های نقدی در قانون
- کمک‌ها و هدایا

متأسفانه سازمان تأمین اجتماعی به دلیل گسترش بدنه اداری به طور نامتعارف و داشتن هزینه‌های گزاف از بابت همین گستردگی بی‌رویه برای جبران این هزینه‌ها اقدام به اخذ مبالغی غیر قانونی و خارج از منابع درآمدی ذکرشده در ماده ۲۸ از کارفرما می‌نماید.



احد ذوالرحمی، دبیر انجمن ستصا از ارسال نامه‌ای به ریاست مجلس شورای اسلامی ایران خبر داد. انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران، انجمن سازندگان تجهیزات نفت ایران، انجمن صنعتی شرکت‌های اتوماسیون صنعتی، انجمن ماشین‌سازان صنایع غذایی ایران، انجمن صنعتی کارفرمایی ماشین‌سازان و تولیدکنندگان تجهیزات پلیمری، سندیکای صنعت برق ایران و انجمن جراثیم‌های صنعتی کشور طی نامه‌ای مشترک به دکتر قالیباف، ریاست محترم مجلس شورای اسلامی ایران، مهمترین تخلفات و مغایرت‌های عملکردی سازمان تأمین اجتماعی با قوانین مصوب کشور که منجر به توقف و یا کاهش شدید تولید شده است را به استحضار ایشان رساندند. در این نامه تشکلهای نامبرده از ریاست محترم مجلس شورای اسلامی ایران، خواستند تا نسبت به جلوگیری از ادامه تخطی از قانون دستورات لازم صورت پذیرد. در متن این نامه آمده است:

قانونگذار در ماده ۱۴۸ قانون کار کارفرمایان را مکلف نموده تا نسبت به بیمه نمودن کارگران واحد خود اقدام نمایند و براساس قانون تأمین اجتماعی، سازمان تأمین اجتماعی از محل حق بیمه پرداختی مزد کارگر از طرف کارفرما موظف به ارائه خدمات تأمین اجتماعی می‌باشد.

۱- از آنجایی که سازمان تأمین اجتماعی باید مطمئن شود که حق بیمه مزد کارگر حتماً پرداخت می‌گردد قانونگذار در ماده ۴۱ قانون تأمین اجتماعی این اختیار را به سازمان تأمین اجتماعی داده است که در مواردی که نوع کار ایجاب نماید نسبت مزد را به کل کار انجام یافته تعیین و حق بیمه متعلق را به همان نسبت مطالبه و وصول نماید.

متأسفانه سازمان تأمین اجتماعی با سوء استفاده از اختیار قانونی مندرج در ماده ۴۱ و با صدور بخشنامه‌هایی مغایر با قانون، منابع درآمدی جدید و غیر قانونی برای خویش تعریف کرده، به صورتی که با تعریف عباراتی نظیر: "حق بیمه قرارداد"، "ضریب بیمه قرارداد" یا "بیمه قرارداد (پیمان)" اقدام به مطالبه و وصول حق بیمه از کل ارزش قراردادهای (پیمان) می‌نماید.

روش‌های اجرائی و بخشنامه‌های سازمان تأمین اجتماعی که با توسل به اختیار قانونی فوق‌الذکر صادر گردیده بنا به دلایل ذیل غیرقانونی بوده و باید اصلاح شود:

الف- طبق قانون سازمان تأمین اجتماعی فقط می‌تواند از مزد یا حقوق بیمه‌شدگان شاغل در یک طرح، پیمان یا قرارداد سهم خویش را به عنوان حق بیمه مطالبه و وصول نماید و سهم خواهی سازمان تأمین اجتماعی به صورت مستقیم از کل مبلغ و ارزش خود طرح، پیمان یا پروژه غیر قانونی می‌باشد.

ب- علت اینکه قانونگذار در سال ۱۳۵۵ اختیار قانونی مندرج در ماده ۴۱ را به سازمان تأمین اجتماعی داده است این بود که با توجه به پهناوری کشور و دسترسی محدود به امکانات روش‌های اجرائی و بخشنامه‌های سازمان تأمین اجتماعی که با توسل به اختیار قانونی فوق‌الذکر صادر گردیده بنا به دلایل ذیل غیرقانونی بوده و باید اصلاح شود:

الف- طبق قانون سازمان تأمین اجتماعی فقط می‌تواند از مزد یا حقوق بیمه‌شدگان شاغل در یک طرح، پیمان یا قرارداد سهم خویش را به عنوان حق بیمه مطالبه و وصول نماید و سهم خواهی سازمان تأمین اجتماعی به صورت مستقیم از کل مبلغ و ارزش خود طرح، پیمان یا پروژه غیر قانونی می‌باشد.

ب- علت اینکه قانونگذار در سال ۱۳۵۵ اختیار قانونی مندرج در ماده ۴۱ را به سازمان تأمین اجتماعی داده است این بود که با توجه به پهناوری کشور و دسترسی محدود به امکانات

تأمین اجتماعی که محاسبه حق بیمه را متناسب با نسبت مزد به کار تعیین کرده است، خلاف شرع شناخته شد" انتظار آن بود که سازمان تأمین اجتماعی پس از دریافت نظر شورای محترم نگهبان نسبت به اصلاح رویه خویش اقدام نماید که متأسفانه فقط نسبت به اصلاح یک نوع از انواع قراردادهای اقدام کرده و برای سایر قراردادهای و پیمان‌ها به روش غیر قانونی و غیر شرعی خویش اصرار می‌ورزد.

۲- طبق ماده ۴۷ قانون سازمان تأمین اجتماعی کارفرمایان موظفند در صورت مراجعه بازرسان سازمان دفاتر و مدارک لازم را در صورت درخواست در اختیار ایشان قرار دهند و همچنین بازرسان می‌توانند از تمام یا قسمتی از دفاتر و مدارک مذکور رونوشت یا عکس تهیه و برای کسب اطلاعات بیشتر با مراجعه به هریک از روسا، کارمندان یا کارگران کارگاه اقدام نمایند.

شایان ذکر است بازرسی به دو شکل زیر صورت می‌پذیرد:

۱: بازرسی کارگاهی

۲: بازرسی دفاتر قانونی و اسناد مالی

بازرسی در سازمان تأمین اجتماعی به معنای بازرسی از جنس کنترل ثبت صورت مزد به کارگر معنا دارد، ولی در صورتی که سازمان اقدام به حسابرسی از نوع مالی بدین صورت که کلیه حساب‌های دفاتر اعم از اظهارنامه مالیاتی، معاملات

متأسفانه سازمان تأمین اجتماعی با سوء استفاده از اختیار قانونی مندرج در ماده ۴۱ و با صدور بخشنامه‌هایی مغایر با قانون، منابع درآمدی جدید و غیر قانونی برای خویش تعریف کرده، به صورتی که با تعریف عباراتی نظیر: "حق بیمه قرارداد"، "ضریب بیمه قرارداد" یا "بیمه قرارداد (پیمان)" اقدام به مطالبه و وصول حق بیمه از کل ارزش قراردادهای (پیمان) می‌نماید.



فصلی، ارزش افزوده، فاکتورهای فروش و... مورد حسابرسی قرار می‌دهد، که این موضوع نیز یکی از بارزترین تخلفات آن سازمان می‌باشد. چرا که حسابرسی دفاتر و امور مالی از اختیارات سازمان تأمین اجتماعی نبوده و در قانون پیش‌بینی نشده است.

طبق مصوبات پنجاه و هفتمین جلسه ستاد تسهیل و رفع موانع تولید مورخ ۱۳۹۷/۰۶/۱۹ و تصویب نامه ستاد فرماندهی اقتصاد مقاومتی به شماره ۵۰۴۳۲ مورخ ۱۳۹۶/۰۴/۳۱ مقرر گردید، بازرسی مندرجات دفاتر قانونی صرفاً در بازه یکسال قبل از ارائه آخرین لیست ارسال کارفرمایان مجاز است، که عملاً سازمان و بازرسان آن از این مصوبه قانونی

تمکین نمی‌نمایند و با اخذ تعهد از کارفرمایان و پیمانکاران عملاً برخلاف مصوبات دولت عمل نموده و خواستار بازرسی دفاتر تا ۱۰ سال گذشته می‌باشند.

۳- تخطی از اجراء کامل و صحیح ماده ۱۱ (قانون حداکثر استفاده از توان تولیدی و خدماتی کشور و حمایت از کالای ایرانی)

متن کامل ماده فوق به شرح ذیل می‌باشد:

ماده ۱۱- سازمان تأمین اجتماعی موظف است حق بیمه قراردادهای و پیمان‌های غیرعمرانی (غیرتملک دارایی سرمایه‌ای) پیمانکاران و یا پیمانکاران طراحی و ساخت دارای کارگاه‌های صنعتی، خدماتی، تولیدی و یا فنی و مهندسی ثابت را که موضوع پیمان (با مصالح یا بدون مصالح) در کارگاه‌های ثابت پیمانکار و توسط کارکنان شاغل در آن کارگاه‌ها انجام می‌شود را بر مبنای صورت‌مزد یا حقوق ماهیانه کارکنان یا بازرسی انجام شده محاسبه و وصول نموده و مفاصاحساب قرارداد یا پیمان را صادر کند. در مواردی که در این گونه قراردادهای و پیمان‌ها عملیات اجرائی شامل ساخت توأم با یکپارچه‌سازی، سرهم‌بندی (مونتاژ)، نصب، نظارت، بازرسی، آزمون و راه‌اندازی، آموزش، نگهداری و تعمیر و خدمات پس از فروش توسط کارکنان شاغل همان کارگاه در کل طرح (پروژه) کارفرما انجام شود، به طریق فوق اقدام و مفاصاحساب قرارداد (پیمان) را صادر کند. محاسبه و مطالبه حق بیمه بر اساس روش «نسبت مزد به کل کار انجام یافته» در این قراردادهای و پیمان‌ها ممنوع است.

متأسفانه سازمان تأمین اجتماعی نسبت به عدم اجرای کامل قانون با وضع نمودن شروط فرا قانونی یا تغییر متن قانون در بخشنامه ابلاغی خویش به شرح ذیل نموده است:

الف- بر اساس ماده ۱۱ باید حق بیمه قراردادهای پیمانی که دارای کارگاه ثابت می‌باشد بر مبنای صورت‌مزد و حقوق ماهیانه کارکنان یا بازرسی انجام شده محاسبه و وصول گردد و در قبال آن مفاصاحساب صادر گردد، که تا به امروز سازمان از این امر سرباز زده و در بخشنامه‌های

داخلی خود بجای کلمه "یا" از کلمه "و" استفاده نموده همچنین بازرسی دفاتر را هم جزء الزامات صدور مفاصاحساب گنجانده است.

ب- طبق ماده ۱۱ قانون حداکثر صراحتاً ذکر شده "بازرسی انجام شده" به این معنا که در هنگام درخواست پیمانکار یا کارفرما جهت اخذ مفاصاحساب، سازمان براساس لیست بیمه پرسنل یا بازرسی کارگاهی و یا بازرسی دفاتر در گذشته جهت صدور مفاصاحساب اقدام نماید. (عبارت "بازرسی انجام شده" دلالت بر وقوع فعلی در گذشته دارد) اما متأسفانه در این مورد سازمان از اجرا قانون طفره رفته و ارائه مفاصاحساب را منوط به اخذ تعهدنامه جهت بازرسی دفاتر در آینده می‌نماید.

ج- "عدم داشتن هرگونه بدهی برای صدور مفاصاحساب الزامی است" در صورتی که این شرط غیرقانونی می‌باشد، چراکه بدهی‌ها ممکن است ناشی از مواردی باشد که ارتباطی به پیمانی که برای صدور مفاصاحساب ارائه می‌گردد نداشته باشد مانند بدهی از بابت سوانح پرسنلی، شکایت پرسنلی، رای هیئت بدوی و...

د- در صورتی که پیمانکاران دارای کارگاه ثابت مقررات و رویه‌های سازمان تأمین اجتماعی را رعایت نکنند، سازمان تأمین اجتماعی نمی‌تواند با استفاده از "روش نسبت مزد به کل کار انجام یافته" اقدام و آنها را جریمه یا توبیخ نماید چرا که استفاده از این روش در ماده ۱۱ قانون به صراحت ممنوع شده است و سازمان باید از سایر ابزارهای در اختیار خویش جهت برخورد با پیمانکاران خاطی استفاده نماید.

معهداً بحث در این ارتباط بسیار مفصل بوده که شاید از حوصله جنابعالی از جهت مطالعه به دور باشد. لذا خواهشمند است نظر به موارد تخلفات ذکر شده از طرف سازمان تأمین اجتماعی کمیته‌ای متشکل از نمایندگان تشکلهای صنعتی و تولیدی کشور تشکیل و نسبت به دادخواهی ما صنعتگران مورد ظلم واقع شده، اقدامات موثر انجام پذیرد. انشالله به لطف پروردگار و رهنمودهای مقام معظم رهبری در سالی که باید سال تولید، پشتیبانی‌ها و مانع‌زدایی‌ها باشد به نتیجه مورد نظر برسیم. **ستصا**

اعلام چالش‌های مرتبط با توان مالی، فنی و تجهیزاتی، مدیریت اجرایی و مدیریت ریسک در حوزه صنعت نفت

مالی و اعتباری به عنوان وثایق تسهیلات مالی با تأیید کارکرد توسط کارفرما

و- پیشنهادات متعددی در زمینه‌های مالی وجود دارد که خارج از حوزه اختیارات می‌باشد و چنانچه لازم باشد جداگانه به استحضار خواهد رسید.

۲- با عنایت به فرسودگی ماشین‌آلات در حوزه تولید و نیاز به بازسازی و به‌روزرسانی آنها لازم است تسهیلات و مشوق‌هایی برای بخش تولید فراهم گردد و در صورت نیاز به سرمایه‌گذاری‌های جدید و توسعه تکنولوژی در ابزار و تجهیزات تولیدی برقراری ارتباطات با صاحبان تکنولوژی و دسترسی به منابع مالی از طریق سرمایه‌گذاری خارجی می‌تواند کارساز باشد. حقیقت این است که در شرایط تحریمی صنعت و تکنولوژی ما حداقل ۲۰ سال از دنیا عقب‌تر مانده است و این نیاز به بازسازی و به‌روزرسانی شدیداً احساس می‌گردد.

۳- در حوزه مدیریت اجرایی یکی از بزرگترین نیاز تولیدکنندگان اجرای قوانین موجود و مرتبط با کسب و کار می‌باشد مثل قانون استفاده حداکثری از توان تولید داخلی و قانون رفع موانع تولید و سایر قوانین مرتبط با بخش تولید و اقتصاد. علاوه بر آن سازمان تأمین اجتماعی که خود بخشنامه محور است و اجرای قوانین باید در چارچوب بخشنامه‌های ابلاغی صورت بگیرد در این بخشنامه‌ها مواردی گنجانده می‌شود که عملاً اجرای قانون را متوقف و آن را ایتر می‌کند مثل اجرای ماده ۱۱ قانون حداکثر که سازمان تأمین اجتماعی ۵ شرط برای اجرای آن در بخشنامه‌های خود گنجانده که عملاً غیر قابل اجرا کرده است.

۴- در حوزه مدیریت ریسک لازم است هر دو طرف کارفرما و پیمانکار پذیرای آن باشند و در زمان عقد قرارداد ریسک‌های هر دو طرف دیده شده و تمهیدات لازم در آن ایجاد و مدیریت گردد در حالیکه در قراردادهای موجود فعلی این کارفرمایان هستند که تمام ریسک را به پیمانکار و سازنده منتقل می‌کنند. **ستصا**



احد ذوالرحمی، دبیرانجمن ستصا در نامه‌ای به مهندس افخمی، مدیر محترم پشتیبانی ساخت و تأمین کالا- شرکت ملی نفت ایران نظرات این انجمن در خصوص چالش‌های موجود مرتبط با توان مالی، فنی و تجهیزاتی، مدیریت اجرایی و مدیریت ریسک به شرح زیر به مطرح کرد:

۱- با عنایت به تورم موجود در کشور و سایر شرایط اقتصادی مثل افزایش نرخ ارز و قیمت نهاده‌های تولید، سازندگان و تولیدکنندگان دچار کسری و کمبود نقدینگی در سرمایه در گردش خود گردیده‌اند، و این نیاز به همکاری نهادهای مالی در تأمین و تسهیل در تضامین مرتبط با آن دارد که متأسفانه این همدلی و همکاری وجود ندارد، پیشنهادات ما برای بخشی از این موارد عبارتند از:

الف- اجرای ماده ۸ قانون استفاده حداکثری از توان تولید داخلی موضوع فاکتورینگ و واگذاری مطالبات سازندگان به نهادهای مالی اعم از بانک‌ها یا موسسات اعتباری.

ب- فعال کردن اعتبارات اسنادی ریالی برای تولیدکنندگان. ج- رفع مشکلات مربوطه به تأمین وثیقه واحدهای تولیدی در دریافت تسهیلات و آزادسازی وثایق.

د- ایجاد انضباط در پرداخت به تولیدکنندگان و تأمین‌کنندگان از جانب کارفرمایان.

ه- پذیرش قراردادهای در دست اجرا از جانب نهادهای

دعوت دبیر انجمن ستصا از اعضای محترم برای شرکت در پايون انجمن در نمایشگاه خوزستان

هدف ایجاد رابطه تکمیلی با تولیدکنندگان و نهادهای کارآفرینی حضور خواهد داشت.

شرکت‌هایی که امکان حضور در این نمایشگاه را ندارند، می‌توانند در ویژه‌نامه این انجمن که در روز افتتاحیه و اختتامیه نمایشگاه توزیع می‌شود، به معرفی دستاوردها و محصولات خود اقدام نمایند. **ستصا**

احد ذوالرحمی، دبیر انجمن ستصا اعلام کرد با توجه به برگزار نشدن بیست و ششمین نمایشگاه نفت و گاز تهران در سال ۱۴۰۰ و برگزاری دوازدهمین نمایشگاه نفت خوزستان از تاریخ نوزدهم بهمن ماه سال جاری لغایت بیست و یکم همان ماه در شهر اهواز، انجمن و تعدادی از اعضا در پایونی در نمایشگاه مذکور با

صدور ضمانتنامه‌های مورد نیاز بدون وثایق فیزیکی

احد ذوالرحمی، دبیر انجمن ستصا از انعقاد تفاهم‌نامه‌ای با صندوق پژوهش و نوآوری استان البرز با انجمن خبر داد. با امضای این تفاهم نامه اعضای محترم انجمن می‌توانند ضمانت‌نامه‌های مورد

نیاز خود را تنها با وثیقه چک و سفته تأمین نمایند. دبیر انجمن از اعضای که مایل به استفاده از این امکان هستند خواست تا با دفتر انجمن در این خصوص تماس حاصل فرمائید. **ستصا**

جزئیات خدمت ضمانت نامه به شرح زیر است:

ردیف	عنوان	توضیحات
۱	کارمزد	کارمزد تعیین شده برای انواع ضمانت‌نامه ۲ درصد است
۲	ودیعه	میزان سپرده برای تمامی ضمانت‌نامه‌ها نرخ ۵ درصد در نظر گرفته شده است.
۳	زمان تحویل	باتوجه به حد اعتباری برای مشتریان در مرتبه اول مراجعه، ارائه این خدمت در دفعات بعدی حداکثر ظرف ۲ روز کاری انجام می‌گردد.
۴	تضمین	نوع وثایق مبتنی بر ارزیابی‌های کارشناسی در حوزه‌های مالی، اعتباری، سازمانی، فنی و مدیریتی تعیین می‌گردد سوابق نشان می‌دهد که بیشترین حجم تضمین اخذ شده از نوع چک و سفته است.
۵	سقف اعتبار	سقف اعتبار برای هر شرکت ۱۰ برابر حقوق مالکانه سال جاری است که براساس صورت‌های مالی یا اظهارنامه‌های رسمی شرکت تعیین می‌شود.
۶	دسترسی به صندوق	تمام مراحل تشکیل پرونده به صورت الکترونیکی و غیر حضوری بوده و تحویل ضمانت‌نامه به مشتریان در تمام نقاط کشور توسط صندوق در محل کار مشتری انجام می‌شود.
۷	اعتبار ضمانت نامه	اعتبار ضمانت‌نامه‌های صادر شده به پشتوانه مواد قانونی ذیل است: <ul style="list-style-type: none"> • ماده ۱۰۰ قانون برنامه سوم توسعه اقتصادی، اجتماعی و فرهنگی جمهوری اسلامی ایران • ماده ۴۵ قانون برنامه چهارم توسعه اقتصادی، اجتماعی جمهوری اسلامی ایران • ماده ۴۴ قانون رفع موانع تولید رقابت‌پذیر و ارتقا نظام مالی کشور، مصوب ۱۳۹۴/۰۲/۰۱ مجلس شورای اسلامی • بند خ ماده (۴) آیین تضمین معاملات دولتی (تصویب نامه شماره ۱۲۳۴۰۲ ت ۵۰۶۵۹ مورخ ۱۳۹۴/۰۹/۲۲ هیات وزیران اصلاحیه شماره ۵۲۱۱ مورخ ۱۴۰۰/۰۱/۰۰ هیات وزیران) • دستورالعمل اجرایی بند خ ماده ۴ آیین نامه تضمین معاملات دولتی (مصوب شماره ۹۹/۵۲۷۵۱۸ مورخ ۱۳۹۹/۱۰/۰۶) در صورت نیاز می‌توان استعلامات مورد نیاز از معاونت علمی و فناوری ریاست جمهوری و کارگروه صندوق پژوهش و فناوری اخذ کرد.
۸	هزینه ارزیابی	جهت ارزیابی مدارک تعیین احد اعتباری شرکت‌های عضو انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران هیچ هزینه‌ای از شرکت‌ها دریافت نمی‌گردد.

بازتاب مشکلات اعضای انجمن در رابطه با خرید اجباری ارز از سامانه نیما



و بعضاً جرایم تأخیر گردیده‌اند، بدین‌وسیله تقاضا می‌گردد در سال رفع موانع تولید و ایجاد گشایش در مسیر اجرای پروژه‌ها مساعدت لازم معمول فرموده و دستور فرمایید امکان انتخاب یکی از موارد ششگانه برای محل تأمین ارز برای کلیه تعرفه‌های وارداتی میسر گردد تا این صنایع دچار وقفه‌های طولانی ناشی از عدم ورود مواد اولیه و سایر مایحتاج خود نباشند. **ستصا**

امیرعباس اختراعی، رئیس هیأت مدیره انجمن ستصا در نامه‌ای به علی صالح آبادی، ریاست محترم بانک مرکزی جمهوری اسلامی ایران مشکلات اعضا در رابطه با اجبار خرید ارز از سامانه نیما را مطرح نمود. در این نامه آمده است این انجمن با قریب به ۲۳۰ عضو از شرکت‌های بزرگ صنعتی کشور در زمینه ساخت تجهیزات صنعتی در صنایع نفت، گاز، پتروشیمی، نیرو و معدن فعالیت دارد با عنایت به بخشنامه شماره ۹۹/۴۰۸۰۱۳ مورخ ۹۹/۱۲/۱۸ بانک مرکزی که طی آن کلیه واردکنندگان موظف به تأمین ارز مورد نیاز خود از سامانه نیما گردیده‌اند و بدون آن تخصیص کد ساتا جهت مجوز ترخیص کالا از گمرک صادر نمی‌شود، این امر مشکلاتی را برای اعضای این انجمن که ارز مورد نیاز خود را از محل ارز خود و یا پرداخت‌های ارزی کارفرمایان تأمین می‌کنند ایجاد کرده و نمی‌توانند کد ساتا برای ترخیص کالا از گمرک دریافت کنند، لذا گرفتار بروز تأخیر در اجرای تعهدات

اخذ گواهینامه استاندارد ایزو ۳۸۳۴ توسط شرکت لوله‌سازی ماهشهر سدید

جوشکاری؛ به‌طور مستمر انجام می‌پذیرد تا بر این اساس راهبرد بی‌بدیل این شرکت یعنی تولید مستمر محصولات با کیفیت جهانی، همواره محقق گردد.

وی ادامه داد: استاندارد ISO-3834 یک استاندارد اروپایی بوده که با تکیه بر افزایش هرچه بیشتر کیفیت محصولات جوشکاری شده و در دسترس بودن شرکت‌های میزبانی ایرانی تحت نظر سازمان معتبر NACI ایران، توسط این شرکت اخذ گردید که در نهایت می‌توان هرچه بیشتر محصولات شرکت لوله‌سازی ماهشهر را در سطح بین‌المللی به مشتریان عرضه کرد.

منصوری در خاتمه گفت: برقراری الزامات استاندارد ISO-3834 نشان می‌دهد که کل فرایند جوشکاری، از طراحی تا بازرسی، تحت کنترل کامل بوده و تمام جنبه‌هایی را که می‌تواند بر کیفیت جوش تأثیر بگذارد را بیش از پیش، در نظر می‌گیرد. این استاندارد الزامات کیفیتی سیستماتیک سطح بالایی را در رابطه با فرایندهای جوشکاری (جوشکاری و بازرسی‌های جوش) می‌طلبد که شرکت لوله‌سازی ماهشهر سدید موفق به برآورده نمودن الزامات مرتبط و همچنین موفقیت در فرایند ممیزی دو مرحله‌ای، بدون هیچ مغایرتی شده است.

شرکت لوله‌سازی ماهشهر، یکی از شرکت‌های زیرمجموعه گروه صنعتی سدید و از اعضای فعال انجمن است. **ستصا**



مدیر کارخانه لوله‌سازی ماهشهر ضمن تبریک اخذ گواهینامه استاندارد ایزو ۳۸۳۴ به کلیه کارکنان و متخصصین پرتوان این شرکت، اظهار کرد: مراحل استقرار این استاندارد از تیر ماه سال ۱۴۰۰ در سطح کارخانه آغاز گردید و پس از آمادگی کامل واحدها، ممیزی استقرار این استاندارد با عنوان الزامات کیفی جوشکاری بر اساس استاندارد ISO 3834 با موفقیت انجام گرفت و شرکت لوله‌سازی ماهشهر سدید موفق به اخذ گواهینامه مذکور گردید.

سیدمهدی منصوری گفت: شرکت لوله‌سازی ماهشهر به عنوان یکی از بزرگترین تولیدکننده‌های لوله‌های قطور فولادی کشور، همواره در مسیر تعالی سازمانی حرکت نموده و بر اساس این رویکرد، بروز رسانی استانداردهای مختلف از طریق پیاده‌سازی و استقرار الزامات کیفی در همه زمینه‌ها از جمله

اعضای محترم انجمن

می‌توانند در این

صفحه محصولات و

توانمندی‌های شرکت

خود را معرفی کنند.

اجرای دقیق فرآیندهای برنامه‌ریزی و کنترل پروژه در شرکت تسدید

اتخاذ شده در سطح کلان سازمان، وظایف این حوزه بازنگری شده و شرح وظایف مرتبط به دقت تعریف و تدوین گردیده است.

تدوین و تصویب برنامه‌های راهبردی کلان شرکت با رویکرد تفکر استراتژیک از طریق برگزاری جلسات مرتبط، تهیه اکشن پلن اجرایی هر پروژه، برنامه زمان‌بندی و ساختار شکست فعالیت‌ها (WBS) جهت مناقصات، انجام برآورد مالی و بودجه‌ریزی جهت اجرای پروژه‌ها، تهیه روش‌های اجرایی‌ها و دستورالعمل‌های مربوط به بخش برنامه‌ریزی در پروژه‌ها، تهیه گزارشات تفصیلی ماهیانه پروژه‌های مختلف در بخش مهندسی، خرید و اجرا از طریق برگزاری جلسات مستمر با مدیران پروژه‌های مختلف و تهیه خلاصه گزارشات مدیریتی مرتبط، تهیه جداول آنالیز هزینه مناقصات O&M، بررسی و پیگیری صورت وضعیت‌های پیمانکاران و تهیه صورت وضعیت‌های پروژه در بخش مهندسی، خرید و اجرا و... از جمله مهمترین فعالیت‌هایی است که در حوزه برنامه‌ریزی تعریف شده است که بر همین اساس، فعالیت‌های پروژه‌های مختلف جاری شرکت همچون پروژه‌های تغییر و تجهیز اسکله‌های ۱۶ و ۱۷ بندر پتروشیمی در عسلویه به‌صورت EPC، انجام عملیات صنعتی پالایشگاه‌های ششم و نهم پارس جنوبی و پالایشگاه فجرجم (O&M) و... پیگیری می‌شود.

لازم به ذکر است، شرکت توسعه سازه‌های دریایی تسدید، یکی از شرکت‌های زیرمجموعه گروه صنعتی سدید است. **ستصا**

دکتر اسماعیل رحیمی، معاونت برنامه‌ریزی و توسعه شرکت تسدید توسعه سازه‌های دریایی تسدید گفت: براساس مباحث علمی ساختاری، اصولاً هرچقدر سازمان‌ها بزرگ‌تر باشند از پیچیدگی‌های بیشتری در اداره و مباحث نظارتی برخوردار خواهند بود در این میان، از دیرباز برنامه‌ریزی‌های سازمانی در ساختار بنگاه‌های اقتصادی از جایگاه ویژه‌ای برخوردار بوده و این مهم در شرکت‌های پیمانکاری که وظیفه اجرای پروژه‌های مختلف را بر عهده دارند، اهمیتی دوچندان پیدا می‌کند.

وی گفت: در واقع هدف اصلی در حوزه‌های برنامه‌ریزی و کنترل پروژه برطرف کردن نیازمندی‌های مدیران به وسیله مدیریت پروژه‌ها، اطمینان از تحویل نتایج مورد نظر ذی‌نفعان سازمان، اجرای دقیق و هدفمند فعالیت‌ها و اقدامات در راستای اجرای پروژه‌ها، کنترل منابع مصرفی بر اساس تقسیم بندی‌های زمانی و اولویت دار و در نهایت کاهش ریسک در بروز مشکلات در اجرای کلیه فرایندهای پروژه‌ای است.

وی ادامه داد: در این میان شرکت توسعه سازه‌های دریایی تسدید نیز به عنوان یک شرکت پروژه محور، نیازمندی‌های خاص خود را درخصوص برنامه‌ریزی دقیق در دو بعد کلان سازمانی و کنترلی در بخش پروژه‌ها را دارد که این مهم با تقویت زیرساخت‌های برنامه‌ای و کنترلی در این شرکت و با رویکردهای نوین در حال انجام است.

معاونت برنامه‌ریزی و توسعه شرکت تسدید گفت: در این راستا با رویکرد

گزارش

R E P O R T

در محل اتاق بازرگانی برگزار شد:

مجمع عمومی عادی انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران

مجمع عمومی عادی بطور فوق العاده انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران پیرو آگهی فراخوان منتشره در روزنامه اطلاعات در تاریخ بیست و هشتم مهرماه سال جاری در محل اتاق بازرگانی، صنایع با حضور آقای میرماهان میرشفیعی نماینده اتاق بازرگانی و صنایع معادن و کشاورزی ایران و مشارکت تعداد ۵۸ نفر اصالتا و ۴ نفر وکالتا از تعداد ۱۰۵ اعضای مربوطه تشکیل شد.

در این جلسه امیرعباس اختراعی به سمت رییس جلسه، عبدالرضا پروین و محمد حسین بصیری اصفهانی به سمت ناظر، احد ذوالرحمی به سمت منشی جلسه انتخاب شدند.



داخل طرح‌ها در هیأت نظارت، بررسی موارد نقض قانون و پیگیری اصلاح، اخطار و معرفی متخلفین به دستگاه قضایی را از دیگر اقدامات هیات مدیره انجمن نام برد. اصلاح روند واگذاری طرح نورد گرم فولاد مبارکه به سازندگان داخلی به ارزش بیش از ۵۸۰ میلیون یورو و واگذاری به سازندگان داخلی نیز مورد مطرح شده دیگری بود. رئیس هیات مدیره انجمن، حضور در بیست و پنجمین

گزارش عملکرد سال ۹۹ توسط هیئت مدیره به مجمع عمومی عادی

امیرعباس اختراعی، رئیس انجمن با اعلام این که در سال ۹۹، ۲۰ جلسه هیات مدیره در انجمن برگزار شده است، گفت: در راستای پی گیری اجرای قانون حداکثر دو نماینده از انجمن در هیأت نظارت قانون حداکثر دو در ۴۱ جلسه تاکنون حضور بهم رساندند. همچنین بررسی ساخت



نمایشگاه بین المللی نفت، گاز، پالایش و پتروشیمی در بهمن ماه سال ۹۹ و با رعایت کلیه پروتکل‌های بهداشتی همراه ۲۶ شرکت عضو انجمن را از دیگر اقدامات انجمن برشمرد. وی افزود: بازدید مقام محترم وزارت نفت از سالن ستصا و مذاکره با تک تک غرفه‌های حاضر در سالن از ویژگی‌های این نمایشگاه بود. همچنین انجمن در نمایشگاه صنعت استان قزوین دی ماه ۹۹، دومین نمایشگاه تخصصی ساخت داخل در صنعت پتروشیمی جزیره کیش در بهمن ماه ۹۹ و نمایشگاه مجازی ایران در اسفند ماه سال ۹۹ حضور فعال داشت.

از دیگر اقدامات انجمن که اختراعی به آن تاکید کرد آغاز برنامه استعلامات ساخت داخل و انتخاب ستصا به عنوان مرجع استعلام ساخت داخل در بین ۴ انجمن منتخب وزارت صمت بود. برای این منظور سامانه‌ای برای فرایند استعلام ساخت داخل ایجاد گردید که باعث سرعت بخشیدن به کار و جلوگیری از مراجعات حضوری و اعلام‌های کتبی شد.

با توجه به نامه‌های متعدد اعضا و نارضایتی از عملکرد سازمان تامین اجتماعی، پرونده شکایت از تامین اجتماعی تشکیل گردید و همچنین عدم تمکین سازمان تامین اجتماعی به ماده ۱۱ قانون پیگیری و اخطار قانونی به ایشان تصویب شد، در همین راستا جلسات با سایر تشکلهای تشکیل و از ریاست مجلس شورای اسلامی درخواست جلسه گردید.

همچنین نامه مشترک از تشکلهای از تخلف‌های سازمان تامین اجتماعی و وضع خودسرانه قوانین در تامین اجتماعی تهیه و به دفتر دکتر قالیباف ارسال شد.

رئیس هیات مدیره ستصا به موارد زیر نیز اشاره کرد:

■ اطلاع‌رسانی دوره‌های تخصصی و مدیریتی از طریق کانال تلگرامی ستصا و ارسال ایمیل مستقیم به اعضا
■ برگزاری نشست‌های تخصصی و گپ و گفت‌های رایگان با حضور اعضا

■ ایجاد کانال تلگرامی نمایشگاه مجازی با حضور ۵۰ عضو انجمن و معرفی آن به کارفرمایان و واحدهای تامین و تدارکات پروژه‌ها

■ برنامه تلاش برای حذف بند ۱۱۹ گمرک مبنی بر معافیت واردات ماشین آلات و خط تولید کارخانجات

■ شرکت در کمیسیون‌های مجلس و دفاع از لزوم حذف این قانون

■ اصلاح روند معافیت و ارائه معافیت منوط بر عدم توان ساخت داخل تجهیز یا خط تولید.

■ تدوین نهایی استراتژی صنعت ساخت تجهیزات و ارائه آن به وزارت صمت

■ انتخاب مهندس اختراعی بعنوان عضو علی‌البدل هیئت اجرایی در شورای هماهنگی

■ حضور مهندس هدایت بعنوان ریاست کمیته صنعت در شورای هماهنگی

■ اعلام کاندیداتوری اعضای هیئت مدیره انجمن به شورای هماهنگی جهت انتخابات بازرسان شورا

■ برنامه جمع‌آوری داده‌های عملکردی و سازمانی اعضا و تهیه آمار و متوسط‌های عملکردی و ارائه به اعضا

■ حضور در جلسات اتاق بازرگانی

■ حضور در جلسات هیأت نمایندگی

اعضا رسید.

مجمع پس از استماع گزارش‌های فوق‌الذکر و استماع نظرات مخالفان و موافقین و طرح سوالات از سوی اعضا و ارائه پاسخ لازم از سوی هیات مدیره، گزارش عملکرد اجرایی و مالی هیات مدیره و ترازنامه منتهی به سال مالی ۹۹/۱۲/۳۰ را تصویب کرد.

در ادامه با رای گیری، نیما اردشیریان طبرسی با ۲۲ رای به سمت بازرس اصلی و عبدالعزیز هدایت به سمت بازرس علی‌البدل انجمن برای مدت یکسال انتخاب شدند و قبول سمت نمودند.

روزنامه اطلاعات نیز به عنوان روزنامه کثیرالانتشار جهت درج آگهی‌های مربوط تعیین شد.

ورودیه مبلغ ۸۰/۰۰۰/۰۰۰ ریال تعیین و حق عضویت سالیانه برای سال ۱۴۰۰ به هیئت مدیره تفویض و تصویب گردید.

تقدیر هیات مدیره انجمن از عبدالعزیز هدایت برای زحماتی که در طول چندین سال گذشته در راستای اهداف انجمن کشیده‌اند و در حال حاضر نیز در جاهای مختلف انجمن را نمایندگی می‌کنند. **ستصا**

■ حضور در کمیسیون‌های تخصصی

■ مکاتبات و پیگیری برخی از موارد از طریق اتاق‌های بازرگانی

■ تشکیل مجمع عمومی در ماه اسفند به صورت مجازی پس از لغو مجمع حضوری (به دلیل دستور ستاد ملی مبارزه با کرونا)

■ انتخابات و تجدید اعضای هیئت مدیره انجمن

■ شاخص‌های عمومی رتبه بندی بنگاه‌های اقتصادی و ارائه به وزارت صمت (بر اساس قانون حداکثر)

■ تدوین شاخص‌های اختصاصی رتبه بندی سازندگان تجهیزات صنعتی و پیمانکاران سازنده تجهیزات و ارائه به وزارت صمت

■ ایجاد سیستم رتبه بندی داخلی برای اعضای انجمن

■ مراسم تجلیل از آقای مهندس تجربی که به دلیل عدم کاندید شدن برای انتخابات پس از ۱۲ سال حضور فعال از انجمن خداحافظی کردند.

همچنین در این جلسه گزارش صورت‌های مالی و تراز منتهی به سال (۱۳۹۹/۱۲/۳۰) توسط خزانه‌دار و گزارش بازرس آقای عبدالعزیز هدایت به سمع



تقدیر هیات مدیره انجمن از مهندس عبدالعزیز هدایت



تقدیر هیات مدیره انجمن از مهندس تجربی



دیدهبان اقتصاد

E C O N O M Y
O U T L O O K



بازارهای جهانی و اقتصاد ایران در آبان ۱۴۰۰

آگاهی از وضعیت و شرایط اقتصاد جهان و ایران و رصد تحولات متغیرهای کلان اثرگذار بر بخش‌های مختلف می‌تواند چشم‌انداز ترسیمی و استراتژی‌های سرمایه‌گذاری مدیران بنگاه‌های اقتصادی را دستخوش تحول نماید. در این بین توجه به روندهای قیمتی کالاها، پیش‌بینی‌های موسسات معتبر خارجی و داخلی از آینده اقتصاد در کنار عملکردهای منتشره، در کنار یکدیگر می‌تواند قدرت تصمیم‌گیری و همسویی با شرایط را برای فعالان میسر نماید. در این راستا، ماهنامه «ستصا» قصد دارد، گزارش جامعی از وضعیت اقتصاد جهان و ایران را با تاکید بر تشریح و تبیین مولفه‌های مهم و کالاهای استراتژیک، به صورت ماهانه برای مخاطبان محترم منتشر نماید. گزارش پیش رو با همکاری گروه مالی ساتا به منظور بهره‌مندی مخاطبان محترم، تهیه و منتشر می‌شود.

نگاهی به وضعیت فولاد

خارج از چین تحت تاثیر روند بازیابی اقتصادی پساکروناوی شاهد رشد ۱۲ تا ۱۳ درصدی باشد، اما نرخ رشد تقاضا در چین که پیشتر در جولای ۵ درصد برآورد شده بود، به ۳ درصد کاهش یافته است.

روند کنونی باعث کاهش همه جانبه قیمت‌ها در زنجیره فولاد چین نیز شده به صورتی که قیمت ورق گرم صادراتی این کشور که در ماه آوریل به رکورد بالای هزار دلاری نیز رسیده بود، ظرف ماه‌های اخیر با افت بیش از ۲۰ درصدی مواجه شده است. تولید فولاد در اکتبر معادل با ۷۱،۵۸ میلیون تن بوده است که ۲،۹ درصد کاهش نسبت به سپتامبر و ۲۳،۳ درصد نسبت به ماه مشابه سال قبل را نشان می‌دهد

آرسلور میتال که به عنوان بزرگ‌ترین تولیدکننده فولاد در خارج از چین شناخته می‌شود، با انتشار گزارشی هشدار داده است تقاضای فولاد در چین به عنوان مهم‌ترین بازیگر صنعت فولاد دنیا تحت تاثیر مشکلات صنعت ساختمان در این کشور که یکی از پیامدهای آن منجر به بحران شرکت اورگراند شد، با نرخ رشدی کاهنده مواجه خواهد شد. بازار املاک چین تحت تاثیر افزایش بدهی‌ها و فشارهای مقامات دولتی برای کاهش ریسک‌های مالی قرار دارد که این امر منجر به کاهش فعالیت‌های اقتصادی در این حوزه و کاهش تقاضا برای کامودیتی‌هایی همچون فولاد شده است. میتال در یادداشت خود اعلام کرده که انتظار دارد مصرف فولاد در



نگاهی به وضعیت سنگ آهن

میانگین قیمتی ۹۰ دلاری نموده و ظرف یک بازه ۵ ساله، قیمت تا سال ۲۰۲۵ به ۶۵ دلار در هر تن کاهش خواهد یافت و تا انتهای دهه جاری میلادی، سطح قیمت به ۵۲ دلار خواهد رسید. فیچ در یادداشت خود خاطرنشان کرده است که با وجود بهبود وضعیت کمبود انرژی و همچنین انتظار کاهش محدودیت‌های اعمال‌شده بر تولید فولاد به صورت تدریجی ظرف ماه‌های آینده، انتظار تقویت قابل ملاحظه تقاضا در سال ۲۰۲۲ وجود ندارد، زیرا بسیاری از پروژه‌های ساختمانی تکمیل خواهد شد و همچنین پروژه‌های زیرساختی جدید نیز کاهش خواهد یافت زیرا تمرکز دولت بر روی محدود کردن اعطای اعتبار خواهد بود.

تبعات ناشی از کاهش تقاضا برای فولاد در چین باعث شده است تا مواد خام فولادی از جمله سنگ آهن شاهد تداوم روند نزولی خود در معاملات بازارهای این کشور باشند. بر اساس گزارش مای استیل مجموع سنگ آهن ذخیره‌شده در بنادر چین در هفته گذشته به ۱۴۷،۶ میلیون تن رسیده بود که بالاترین سطح از آوریل ۲۰۱۹ بر اساس داده‌های مای استیل محسوب می‌شود. وضعیت کنونی باعث شده تا موسسه فیچ در جدیدترین گزارش تحقیقاتی خود، برآورد قیمتی خود از سنگ آهن را با کاهش مواجه کند. بر این اساس فیچ برآورد خود از میانگین قیمت سنگ آهن در سال جاری را از ۱۷۰ دلار به ۱۵۵ دلار کاهش داده و برای سال آینده نیز پیش‌بینی



نگاهی به وضعیت آلومینیوم

مشکلات تامین برق برای واحدهای آلومینیوم در سال جاری منجر شده است تا ظرفیت تولید داخلی این فلز در سال جاری شاهد کاهش ۷ درصدی در چین باشد که به معنی افت حدود ۳.۲ میلیون تنی می‌باشد و تخمین زده است که سهمیه‌بندی برق تحویلی به برق واحدهای تولیدی احتمالا به صورت گاه و بی‌گاه تا سه ماهه دوم سال ۲۰۲۲ نیز ادامه خواهد داشت، اگرچه شدت کمبود برق دیگر مانند ماه‌های اخیر نخواهد بود. در این بین موسسه فیچ در یادداشتی، پیش‌بینی خود از قیمت آلومینیوم را در سال آینده در محدوده ۲۳۰۰ دلار در نظر گرفته است که بسیار کمتر از برآورد پیشین ماه گذشته متال بولتن می‌باشد.

آلومینیوم ظرف دو ماه اخیر پس از رکوردشکنی ماه سپتامبر، با آرام‌تر شدن نگرانی‌های مرتبط با بحران در بازار انرژی و همچنین هیجان معامله‌گران، شاهد روندی عمدتاً اصلاحی بوده که باعث شده است تا قیمت این فلز به محدوده ۲۶۰۰ دلاری باز گردد، اگرچه نگرانی‌های مرتبط با تقاضا همچنان پابرجاست. موجودی‌های انبار آلومینیوم در بورس فلزات لندن در حدود ۹۴۸ هزار تن می‌باشد که تقریباً نیمی از رقم ماه مارس می‌باشد که این کمبود موجودی منجر به ایجاد پرمیوم نزدیک به ۲۰ دلاری در بازار نقدی نسبت به سه ماهه شده است.

همچنین گزارش موسسه وود مکنزی حاکی از این است که



نگاهی به وضعیت مس

مس در بورس فلزات لندن بر اساس نظرسنجی صورت گرفته از ۲۹ تحلیلگر، معادل با ۹ هزار دلار در هر تن خواهد بود. پیش‌بینی تحلیلگران حاکی از این است که بازار مس در سال آینده شاهد مازاد عرضه حدود ۸۲ هزار تنی خواهد بود و این در حالی است که پیشتر برآورد کسری ۱۰۰ هزار تنی عرضه در ماه جولای شده بود.

مس در معاملات ماه گذشته پس از تلاش ناموفق برای عبور از رکورد ماه می خود، شاهد اصلاح قیمتی حدود ۹ درصدی بوده است. در این بین رویترز با انتشار گزارشی اعلام کرده است که با کند شدن رشد اقتصادی در چین به عنوان بزرگ‌ترین بازار مصرفی چین و همچنین افزایش سطح عرضه از جانب معادن، افت قیمتی مس ادامه خواهد داشت، به صورتی که میانگین قیمت



نگاهی به وضعیت سرب

محسوب می‌شود و برای اولین بار از سال ۲۰۱۸، تراز تجاری چین در زمینه سرب را به خالص صادرات تبدیل کرده است. با این حال مجموع موجودی ۱۶۶ هزار تنی انبارهای بورس شانگهای، همچنان تقریباً سه برابر موجودی‌های LME می‌باشد که نشان‌دهنده تداوم مازاد عرضه در بازار چین است، اگرچه از شدت آن کاسته شده است. بر اساس برآورد گروه بین‌المللی مطالعات سرب و روی، مازاد عرضه سرب در سال جاری معادل با ۲۷ هزار و در سال آینده برابر با ۲۴ هزار تن خواهد بود که در مقایسه با برآورد ۱۷۲ هزار تنی ماه آوریل، نشان از بهبود چشمگیر وضعیت تقاضا در بازار می‌دهد.

قیمت سرب نیز همچون سایر فلزات اساسی شاهد اصلاح قیمتی پس از بازگشت مجدد به کانال ۲۴۰۰ دلاری بوده است که عمده این افت قیمتی ناشی از افزایش صادرات سرب چین بوده است که منجر به کاهش میزان کسری عرضه در سایر نقاط دنیا شده بود. در ماه گذشته گزارش شده بود که تجار چینی با وجود داشتن سطح بالایی از موجودی سرب در انبارهای خود، به دلیل مسائل لجستیکی قادر با صدور مازاد عرضه در بازار به سایر بازارها نداشته‌اند، اما داده‌های رویترز نشان می‌دهد که این کشور موفق به غلبه بر برخی از مشکلات و صادرات بیش از ۱۵،۵ هزار تن شمش سرب شده است که بالاترین سطح ماهیانه از سال ۲۰۰۷



بازار متانول چین

سقوط آزاد قابل توجهی مواجه شود و تقریباً کلیه رشد ۲ ماه اخیر را بازپس بگیرد. در این میان افزایش سطح عرضه از جانب تولیدکنندگان داخلی خصوصاً در نواحی جنوبی چین نیز در شتاب‌دادن به روند نزولی قیمت‌ها و افزایش فشار فروش در بازار موثر بوده است.

دخالت فعالانه دولت چین در بازار زغال سنگ به منظور اطمینان از افزایش سطح عرضه و کنترل بازار در هفته‌های اخیر صورت گرفت و همچنین کاهش نسبی قیمت گاز طبیعی با توجه به افزایش سطح واردات این کشور در مقایسه با سال گذشته، باعث شد تا قیمت متانول در مناطق داخلی چین با



بازار متانول چین

شاخص	ارزش گذاری	دامنه قیمتی	تغییر ماهیانه سقف و کف قیمتی
متانول داخلی شرق چین	یوان / تن	۲۶۰۵ - ۲۸۱۰	-۱۴۷۰ - -۱۰۴۵
متانول داخلی جنوب چین	یوان / تن	۲۶۱۰ - ۲۷۸۰	-۱۴۵۰ - -۱۰۸۰
متانول مناطق داخلی چین	یوان / تن	۲۲۵۰ - ۳۳۰۰	-۱۶۵۰ - -۱۳۰۰
متانول CFR به مقصد چین	دلار / تن	۳۳۵ - ۳۵۰	-۹۳ - -۹۵

آخرین وضعیت نرخ فعالیت عملیاتی متانول و صنایع پایین دستی در چین و مقایسه با ماه گذشته

متانول	فرمالدهید	آستیک اسید	متانول به اولفین
%۶۸	%۳۶	%۸۸	%۶۶
%+۱	%-۲	%+۳	%+۵

بازار متانول اروپا

افزایش سطح موجودی انبارهای ناحیه روتردام به ۷۰ درصد از ظرفیت اسمی نیز تاییدی بر افزایش قابل توجه سطح عرضه با وجود روند مناسب تقاضا دارد اگرچه گفته شده است که پایین آمدن سطح رود راین در اروپا و کاهش فعالیت‌های حمل از طریق این رود، تا حدی در کاهش تحویل برخی از سفارش‌ها موثر بوده است.

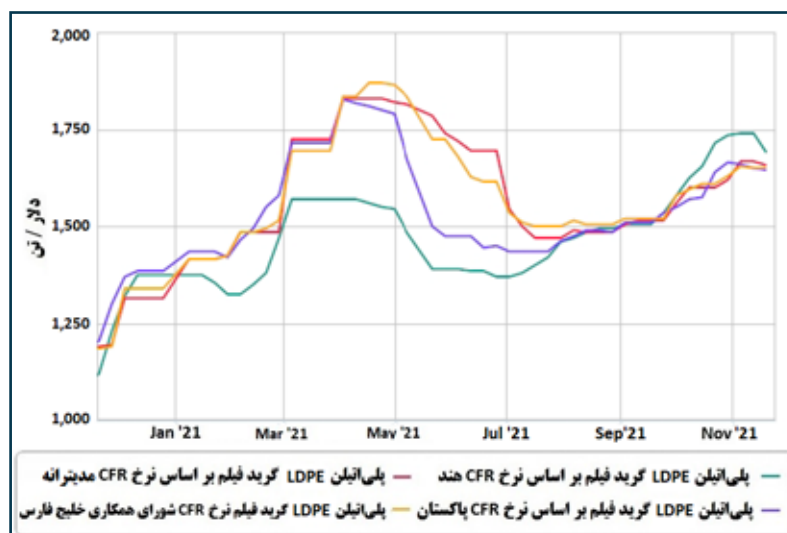
قیمت متانول در بازارهای نقدی اروپا نیز شاهد افت بیش از ۲۰ درصدی در مقایسه با سقف خود در ماه گذشته تحت تاثیر افزایش سطح عرضه با بازگشت بسیاری از واحدهای تعطیل شده به دلیل عملیات تعمیر و نگهداری به مدار تولید و همچنین کاهش نگرانی‌ها مربوط به قیمت مواد اولیه، به سطح ۳۵۵ تا ۳۷۵ یورو در هر تن کاهش یافت.



بازار پلی اتیلن خاورمیانه

از همتایان خود شده است. اما انتظار می‌رود افزایش تقاضای واحدهای فرآوری برای پر کردن موجودی انبار خود، مجدداً باعث تقویت سطح معاملات تجاری در این بازار شود. همچنین کاهش سطح صادرات محموله‌های ایالات متحده در بازار نیز می‌تواند باعث تقویت قیمت‌های فروش خاورمیانه در بازار با کاهش سطح رقابت شود.

پلی اتیلن صادراتی خاورمیانه در ماه جاری روندی عمدتاً با ثبات را پس از دو ماه افزایش قیمت که تا حدی ناشی از کاهش سطح عرضه از جانب تولیدکنندگان حاشیه خلیج فارس بوده، شاهد بوده است. اما از طرف دیگر در بازار هند، برگزاری جشنواره دیوالی و کاهش تقاضای ناشی از آن در دوران تعطیلات ملی این کشور باعث افت بیشتر قیمت‌ها در این بازار نسبت به سایر بازارها برخی



وضعیت کلی بازار جهانی پتروشیمی

افزایش ۴،۸ درصدی را در شاخص قیمت خود تجربه کرد. ناحیه خلیج آمریکا تحت تاثیر افت پروپیلن، بنزن و بوتادین، در مجموع نزول ۳،۶ درصدی را تجربه کرده است. در شمال غربی اروپا سقوط قیمتی بنزن و بوتادین نیز باعث کاهش ۲،۲۵ درصدی قیمت‌ها در این ناحیه شد. با این حال شاخص جهانی پتروشیمی در مقایسه با مدت مشابه سال قبل، افزایش ۵۵ درصدی را تجربه کرده است.

شاخص جهانی پتروشیمی موسسه ICIS که با نام اختصاری IPEX شناخته می‌شود و به بررسی میانگین تغییرات صورت گرفته در قیمت محصولات پتروشیمی در مناطق مختلف دنیا می‌پردازد، در ماه اکتبر شاهد رشد ۱،۷ درصدی به دلیل افزایش قیمت محصولات پلاستیک و پتروشیمی در آسیا بوده است. ناحیه شمال شرقی آسیا با توجه به افزایش قیمت PVC و پلی‌اتیلن،



آخرین تغییر ماهانه	رقم شاخص	IPEX
٪۱،۷۳	۲۲۷،۵	جهانی
٪-۳،۶۹	۲۷۷،۱	ایالات متحده
٪-۲،۲۵	۳۰۵،۷	شمال غربی اروپا
٪۴،۸۱	۲۱۵،۳	شمال شرقی آسیا

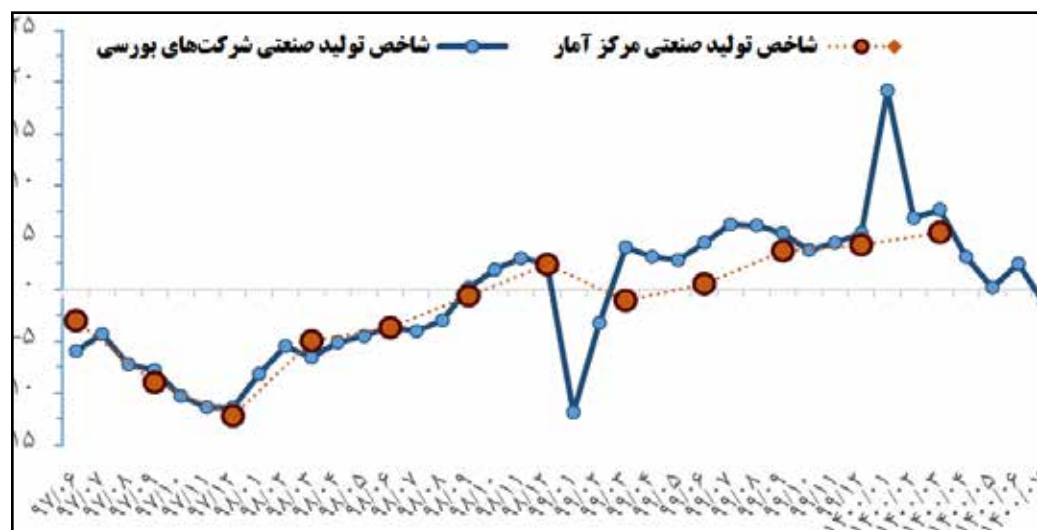
تولیدات صنعتی

مهر ماه سال گذشته بوده است که اولین افت پس از اردیبهشت سال ۹۹ محسوب می‌شود.

همچنین سطح اسمی شاخص نیز در محدوده ۱۰۴ واحدی قرار گرفته است که در مقایسه با بازه زمانی ۳ سال قبل (مهر ۹۷) تنها ۴ درصد افزایش را نشان می‌دهد.

بر اساس گزارش پژوهشکده پولی و بانکی بانک مرکزی، تولیدات صنعتی شرکت‌های بورسی پس از ۱۶ ماه شاهد ثباتی رشدی منفی بود که تایید جدیدی بر روند نزولی تولید شرکت‌های بورسی است که از تیرماه سال جاری آغاز شده بود.

بر این اساس این شاخص شاهد افت ۱،۴ درصدی در مقایسه با



تولیدات صنعتی

صنعت محصولات دارویی در مهر ماه نیز برای ششمین ماه متوالی شاهد رشد منفی بود و بررسی صورت‌های مالی ۶ ماهه نشان می‌دهد که این صنعت در کنار محصولات غذایی، بدترین وضعیت سودآوری را در سال جاری داشتند به طوری که ارزش حقیقی سود آنها (سودآوری به صورت تورمزدایی شده) در شش ماهه سال جاری نسبت به مدت مشابه سال قبل کاهش داشته است که این کاهش سود حقیقی می‌تواند به دلیل قیمت‌گذاری دولتی و غیر بازاری در کالاهای ضروری باشد.

در بین زیرگروه‌ها، بیشترین تاثیر منفی بر رشد شاخص را صنعت فلزات اساسی داشته است که شاهد منفی بودن حقیقی تولید در این صنعت بوده است. رشد شاخص تولید صنعت خودروسازی و ساخت قطعات بعد از ۱۷ ماه تک‌رقمی شد و به ۶/۸ درصد کاهش یافت. این در حالی است که رشد فروش این صنعت در این ماه بیشتر از رشد تولید بوده است که نشان از کاهش موجودی انبار دارد. صنعت کانی‌های غیرفلزی مشابه سه ماهه تابستان در مهر ماه نیز رشد منفی تولید را ثبت کرد.



تجارت خارجی

قیمت ۴۰ دلار برای هر بشکه را پیش‌بینی کرده بود. اما در این میان داده‌های منتشرشده توسط دیوان محاسبات نشان می‌دهد که درآمدهای نفتی بودجه دولت در شش ماهه اول امسال که باید بیش از ۱۰۱ هزار میلیارد تومان می‌شد، تنها شاهد تحقق ۲۵،۵ درصدی بوده است. در حالی که متوسط قیمت نفت در شش ماهه اول امسال ۶۵ دلار بوده (بیش از ۱.۵ برابر رقمی که در بودجه لحاظ شده) و با توجه به اختلاف چشمگیر قیمت نفت در قانون بودجه و بازارهای بین‌المللی باید حداقل شاهد تحقق ۴۰ درصدی می‌بودیم اما به نظر می‌رسد که دشواری‌های انتقال پول باعث شده است که درآمدهای محقق شده کمتر از نفت فروش رفته در شرایط تحریمی فعلی باشد.

آمارهای رسمی تجارت خارجی کشور در ۹ ماه اول سال جاری میلادی با چین و ترکیه نشان از رشد ۴ درصدی صادرات به چین و جهش ۱۴۰ درصدی صادرات به ترکیه را می‌دهد. همچنین تراز تجارت خارجی ایران با ترکیه نیز در حالی که در دوره مشابه سال گذشته رقم منفی ۴۹۱ میلیون دلاری را نشان می‌داد، در سه فصل ابتدایی سال جاری میلادی به مثبت ۳۴ میلیون دلار بهبود یافته است. در این میان در حالی که آمارهای رسمی خبری از صادرات نفت نمی‌دهند، آمارهای شرکت‌های ردیابی نفتکش‌ها نشان می‌دهد که در نیمه اول امسال حدود ۶۰۰ هزار بشکه در روز نفت و میعانات نفتی صادر شده است. دولت در بودجه سال جاری صادرات ۲.۳ میلیون بشکه نفت خام و میعانات گازی به

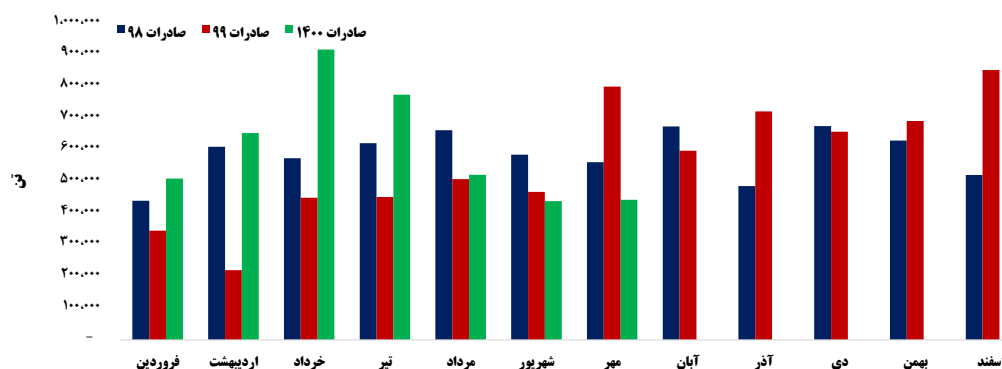
تجارت	صادرات	واردات	صادرات نفتی	صادرات غیر نفتی	
۹ ماهه اول ۲۰۲۱	۳۳۳۸	۱۶۵۲	۳۵	۱۶۵۱	ترکیه (میلیون دلار)
۹ ماهه اول ۲۰۲۰	۱۸۹۳	۱۱۹۲	۳۸	۶۶۳	
درصد تغییر	۷۶.۳	۳۸.۶	-۷.۸	۱۴۹	
۹ ماهه اول ۲۰۲۱	۱۰.۲۷۷	۵۴۶۲	۱۳	۴۸۰۲	چین (میلیون دلار)
۹ ماهه اول ۲۰۲۰	۱۱.۱۹۶	۶۶۰۱	۱۰۰۲	۳۵۹۳	
درصد تغییر	-۸.۲	-۱۷.۳	-۹۹	۳۴	

تجارت خارجی

واحدهای فولادی، به نظر یکی از عوامل مهم افت صادرات پس از ثبت رکورد ۹۱۶ هزار تنی خرداد ماه بوده است و این در حالی است که برنامه منتشرشده توسط وزارت نفت نشان می‌دهد که این وزارتخانه قصد دارد که در سه فاز، تا ۶۲ درصد از گاز تحویلی به واحدهای فولادی را کاهش دهد که برای شرکتی همچون فولاد مبارکه به عنوان بزرگ‌ترین تولیدکننده فولاد کشور، این امر به منزله سقوط ۵۰ درصدی تولید این شرکت خواهد بود.

داده‌های منتشرشده از جانب ایمیدرو نشان می‌دهد واحدهای بزرگ فولادی کشور در مهر ماه اقدام به صدور ۴۴۲ هزار تن محموله کرده‌اند که رشد کمتر از یک درصدی را نسبت به مهر ماه نشان می‌دهد و سقوط ۴۴ درصدی را در مقایسه با ماه مشابه سال قبل نشان می‌دهد. در مجموع ۷ ماهه، صادرات معادل با ۴،۲۵ میلیون تن بوده است که ۳۱ درصد رشد نسبت به سال گذشته را نشان می‌دهد. محدودیت‌های تحمیل‌شده در تحویل برق به

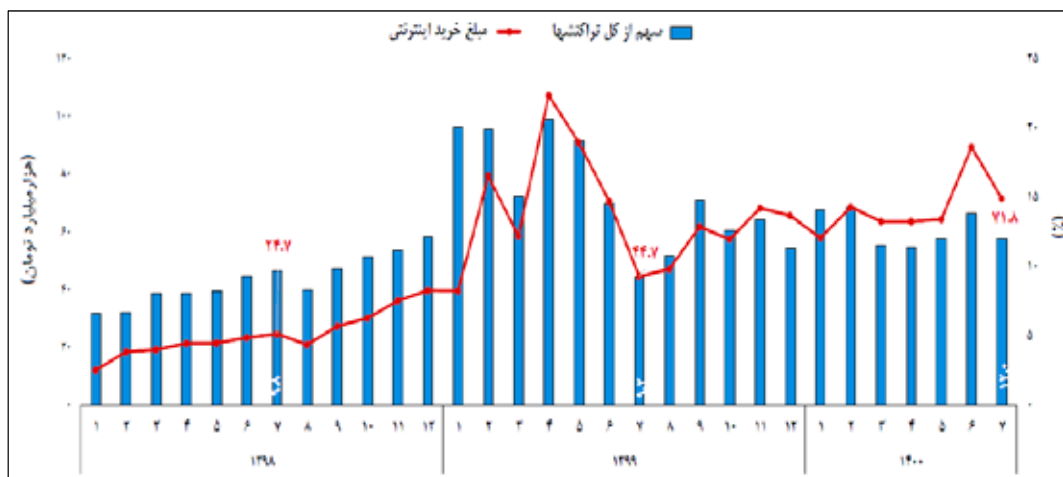
عملکرد صادرات فولاد واحدهای بزرگ کشور



تراکنش‌های خرید

تراکنش‌ها بوده است در حالی که کارتخوان‌های فروشگاه‌های سهم ۷۶ درصدی و ابزارهای پذیرش موبایلی نیز سهم ۱۱،۶ درصدی را داشته‌اند. علاوه بر این در دوره ۷ ماهه، مجموع خریدهای اینترنتی معادل با ۴۸۰ هزار میلیارد تومان بوده است که افت ۲،۴ درصدی را در مقایسه با دوره مشابه سال گذشته نشان می‌دهد.

آمار شبکه شاپرک از وضعیت شبکه پرداخت‌های الکترونیک در مهر ماه نشان می‌دهد که حدود ۷۲ هزار میلیارد تومان صرف خریدهای اینترنتی شده است که افت ۲۰ درصدی نسبت به شهریور ماه را نشان می‌دهد، اگرچه در مقایسه با ماه مشابه سال گذشته، افزایش ۶۰ درصدی را ثبت کرده است. همچنین سهم خریدهای اینترنتی، ۱۲ درصدی از کل



گفت و گو

INTERVIEW

را بر عهده گرفت. لازم به یادآوری است این شرکت به‌طور مستقیم زیر مجموعه شرکت سرمایه‌گذاری اهداف (شرکت سرمایه‌گذاری صندوق بازنشستگی نفت) است و به غیر از پروژه‌های آذر، منصوری و رامشیر در انجام پروژه‌های پایین‌دستی همچون پتروشیمی دهلران، کیان، توسعه فازهای ۱۷، ۱۸، ۱۹، ۲۰ و ۲۱ نیز مشارکت داشته است. از طرفی، جدا از طرح توسعه میدان نفتی آذر تحت قرارداد بیع متقابل که به موجب آن شرکت سروک آذر تاسیس شده، به زودی طرح توسعه میدان نفتی چنگوله نیز در دست اجرا قرار خواهد گرفت.

ضرورت استفاده از ظرفیت بخش خصوصی برای تولید و فروش نفت

● مهمترین اقدامات این شرکت چه بود و برای اجرای پروژه چه میزان هزینه کرده است؟

■ مهمترین اقدام شرکت اویک، اجرا و تکمیل طرح توسعه میدان نفتی آذر و وارد کردن آن به مرحله تولید زود هنگام در سال ۱۳۹۵ و تولید نهایی در سال ۱۳۹۹ بود از این رو در آن زمان همه اقدامات لازم انجام شد و این پروژه بزرگ به عنوان اصلی‌ترین دستاورد این شرکت در چهار بخش اصلی حفاری، تاسیسات سرچاهی و خطوط لوله جریانی، واحد فرآورش مرکزی و خطوط لوله انتقالی به دست رییس جمهور وقت افتتاح گردید. شایان ذکر است، شرکت اویک با حمایت صندوق‌های بازنشستگی نفت، سرمایه مورد نیاز جهت اجرای پروژه‌ها را تامین می‌نماید که نمونه آن اختصاص رقمی بیش از یک و نیم میلیارد دلار به منظور اجرای پروژه آذر است.

● تحریم‌ها چه تاثیری بر فعالیت‌های این شرکت داشت؟

■ این موضوع در فرآیند اجرای برخی از پروژه‌های شرکت اویک تاثیر منفی داشت به عنوان مثال در صورت برداشته شدن تحریم‌ها، پروژه‌هایی مانند آذر، زودتر به پایان می‌رسید لازم به ذکر است، این شرکت به دلیل پیچیدگی‌های خاص میدان آذر و عدم دسترسی به تکنولوژی‌های جدید با موانعی رو به رو بود به طور کل بار مالی و زمانی تحریم‌ها برای اجرای پروژه‌های شرکت اویک قابل تامل بوده است.

● در حال حاضر شرکت اویک با چه مشکلاتی رو به رو است؟

■ یکی از مشکلات این شرکت عدم دسترسی به تکنولوژی‌های روز خارجی است. کمبود نقدینگی به دلیل بلوکه شدن منابع مالی شرکت‌های ایرانی در خارج از کشور به دلیل تحریم‌ها، از دیگر مشکلات شرکت اویک است که اجرای پروژه‌های منصوری و رامشیر چالش زیادی ایجاد کرده است از سوی دیگر، جریان



فرزاد حاجی‌وند
مدیر پروژه‌های بالادستی شرکت اویک

با وجود سهم زیاد دولت در حوزه نفت و گاز شرکت‌های خصوصی فعالیت‌های زیادی در این عرصه انجام داده‌اند که زمینه رشد و توسعه این بخش را فراهم کرده است با این حال گسترش دامنه فعالیت بخش خصوصی در حوزه نفت، منوط به اجرای سیاست‌های جدید، تدوین قوانین به روز همچنین تغییر الگوهای مدیریتی در این حوزه است. برای بررسی بیشتر از این موضوع به سراغ فرزاد حاجی‌وند، مدیر پروژه‌های بالادستی شرکت اویک و معاون بالادستی شرکت مهندسی و توسعه سروک آذر شرکت توسعه‌دهنده طرح میدان نفتی آذر رفته و با وی گفت‌وگو نشستیم. حاجی‌وند فارغ التحصیل کارشناسی ارشد رشته مهندسی نفت از دانشگاه امیرکبیر است و حدود ۲۲ سال در بخش‌های گوناگون بالادستی صنعت نفت فعالیت داشته و هم‌اکنون نیز در شرکت اویک در مدیریت پروژه‌هایی از جمله آذر، منصوری و رامشیر فعالیت دارد ماحصل این مصاحبه از نظر مخاطبان ارجمند می‌گذرد.

● در ابتدا بفرمایید شرکت اویک از چه زمانی و چگونه فعالیت خود را آغاز کرد؟

■ حدود ۳۴ سال از سابقه فعالیت این شرکت در زمینه مدیریت پروژه‌های نفت و گاز می‌گذرد. اولین حضور اویک جهت انجام مگا پروژه‌های نفتی در سال ۱۳۸۲ با ورود به مجتمع پارس جنوبی آغاز گردید و با شروع تحریم‌ها و خروج شرکت‌های خارجی از کشور، شرکت اویک مسئولیت توسعه فازهای ۹ و ۱۰ پارس جنوبی

لیست بهترین شرکت‌های نفتی طی ۱۰ سال آینده است، بدین مفهوم که قادر به بهره‌برداری از میدانی نفتی و تولید نفت باشد و به درآمد مورد نظر دست پیدا کند. در حال حاضر تولیدات شرکت اویک موقتی است، اما در صورت افزایش امکانات و بهبود شرایط، دائمی و پایدار خواهد شد.

● سخن آخر...

■ به اعتقاد بنده، برای کاهش نرخ بیکاری و دستیابی به توسعه رشد اقتصادی به فعالیتهای شرکت‌های بخش خصوصی نیاز داریم در صورتی که این شرکت‌ها مورد حمایت دولت قرار گیرند و برنامه اثربخشی برای حمایت از آنان وجود داشته باشد، تعداد نیروی انسانی فعال نیز افزایش خواهد یافت حتی می‌توان از نیروی شاغل در این شرکت‌ها برای برقراری ارتباط مستمر و سودمند با شرکت‌های خارجی استفاده کرد. در همین راستا، یکی از مسائل اساسی شرکت‌ها به موضوعات مالی باز می‌گردد که امید است با رفع تحریم‌ها و کاهش هزینه‌های تولید، تحولات خوبی برای آن‌ها رقم بخورد و شرکت اویک نیز از این وضعیت برای ساماندهی امور جاری بهره‌گیرد. در حال حاضر بستر بسیار مناسبی برای سرمایه‌گذاری در کشورهایمانند عراق با وجود ۱۰۰ دکل نفتی وجود دارد که می‌توان از آن برای بهبود فرایند تولید شرکت‌های نفتی در داخل استفاده کرد چرا که هر دکل نزدیک به ۱۵۰ نفر را جذب کار خواهد کرد و همچنین زمینه سودآوری بیشتر شرکت‌های بخش خصوصی را فراهم می‌سازد. خوشبختانه شرکت اویک پروژه‌های پیچیده زیادی را به سرانجام رساندن که این موضوع به دولت و شرکت ملی نفت کمک کرده است. **ستصا**

یکی از مشکلات این شرکت عدم دسترسی به تکنولوژی‌های روز خارجی است. کمبود نقدینگی به دلیل بلوکه شدن منابع مالی شرکت‌های ایرانی در خارج از کشور به دلیل تحریم‌ها، از دیگر مشکلات شرکت اویک است

نقدینگی این پروژه‌ها با توجه به میزان قرارداد منفی است و میزان هزینه این پروژه‌ها با درآمد آن همخوانی ندارند که متأسفانه نواسانات بازار ارز نیز به این مسئله دامن زده است، به طوری که پس از افزایش نرخ ارز، ادعاهای پیمانکاران نیز در همه بخش‌ها افزایش و تاثیر به‌سزایی در روند فعالیتهای اجرایی گذاشته است.

● چه ظرفیتهایی برای توسعه این شرکت وجود دارد؟

■ با توجه به ظرفیت تولید شرکت اویک و نیاز دولت به فعالیتهای خصوصی، اقدامات این شرکت از طریق پروژه‌های توسعه میدانی نفت و پروژه‌های افزایش و نگهداشت تولید، منجر به افزایش تولید نفت خواهد شد. برای مثال، پروژه‌های منصوری و رامشیر به میزان تولید نفت را تا حدود ۶۰ هزار بشکه افزایش خواهند داد و علاوه بر این، با اجرای پروژه‌های مانند چنگوله، ۶۵ هزار بشکه نفت تولید می‌شود، از این رو به دولت جدید توصیه می‌شود تا با توجه به عرصه تولید نفت، زمینه مناسبی را فراهم سازد تا بیش از این شاهد کاهش میزان تولید در نفت کشور نباشیم.

● تاکنون حوزه نفت کشورمان چه دستاوردهایی داشته است؟

طی ۵ سال گذشته اقدامات مهم و اثربخشی از سوی دولت و بخش خصوصی برای پیشبرد اهداف توسعه‌ای کشور از مسیر تولید و فروش نفت صورت گرفته است. شایان ذکر است پروژه‌های پارس جنوبی به اتمام رسیده و پیچیده‌ترین میدان نفتی کشور مانند آذر تولیدی شده که امیدواریم این فرایند به منظور بهتر شدن شرایط اقتصادی، تداوم پیدا کند.

● احداث پروژه‌های نفتی در استان خوزستان چه میزان در موضوع کمبود آب تاثیر داشته؟

■ پیامدهای هر پروژه قبل از اجرا به طور دقیق مورد بررسی نهادهای نظارتی مانند سازمان استاندارد، شهرداری، محیط زیست و... قرار می‌گیرد، از این رو تمام شرکت‌های داخلی و خارجی پس از تایید این نهادها در مسیر توسعه و تولید قدم برمی‌دارند و فعالیت آن‌ها مشکل خاصی در امور حیاتی مردم ایجاد نخواهد کرد. البته نمی‌توان منکر تاثیرات منفی احتمالی برخی از پروژه‌های نفتی در یک منطقه بود، با این حال در تلاش هستیم که تاثیرات به حداقل برسد.

● شرکت اویک چه برنامه‌هایی را برای سنوات آینده در نظر دارد؟

■ یکی از برنامه‌های مهم این شرکت، قرار گرفتن در

انتخاب ستصا به عنوان مرجع استعلام ساخت داخل در بین ۴ انجمن منتخب وزارت صمت

مقدمهدی هادوی رییس مرکز ساخت داخل، ماشین‌سازی و تجهیزات وزارت صنعت در جلسه‌ای که روز دوم آذرماه سال جاری در وزارت صمت و با حضور امیر عباس اختراعی، رئیس هیئت مدیره انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران، مجتبی نائلی رئیس هیئت مدیره انجمن ماشین‌سازان صنایع غذایی ایران، سیروس تالاری مشاور ساخت داخل مجمع تشخیص مصلحت نظام، عرفان شاکری دبیر انجمن ماشین‌سازان صنایع پلیمر تشکیل شد با اشاره به اینکه ۴۵۰۰۰ شرکت سازنده تجهیزات در کشور وجود دارد، از راه‌اندازی سامانه استعلام ساخت داخل انجمن ستصا استقبال کرده و به دیگر شکل‌ها نیز پیشنهاد داد تا با ثبت‌نام خود و اعضایشان در این سامانه به تکمیل زنجیره تولیدکنندگان در راستای سهولت در استعلام تجهیزات قابل تولید در داخل کشور کمک کنند.



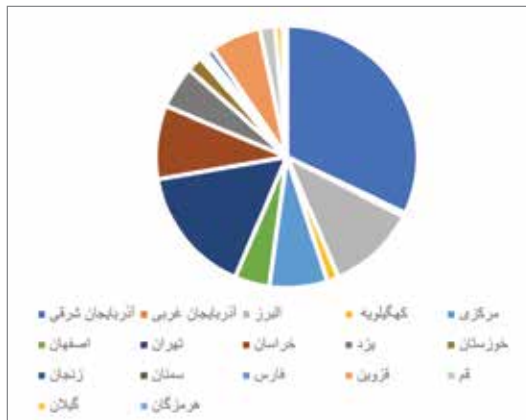
در این جلسه مسعود شریفی کارشناس ساخت داخل انجمن ستصا، ضمن ارائه گزارشی از عملکرد سامانه «استعلام ساخت داخل ستصا» بیان کرد: این سامانه در بستر وب‌سایت انجمن در شهریور سال ۱۴۰۰ با هدف استعلام ساخت داخل، طراحی و به سرعت اجرایی شد.

در ماه‌های مهر و آبان سال جاری به صورت آزمایشی آغاز به کار کرد و با پیمایش و رفع نواقص موجود سامانه به صورت رسمی در آذرماه کار خود را شروع کرد. کارشناس فنی انجمن، روش کار با

مورد و کمترین میزان درخواست تا پایان آذرماه سال جاری متعلق به هرمزگان، آذربایجان غربی، سمنان و زنجان با یک مورد درخواست بررسی می‌باشد. همچنین تهران با ۳۳ مورد، البرز با ۲۳ مورد، خراسان با ۱۹ مورد، مرکزی با ۱۵ مورد، قزوین ۱۳ مورد، یزد ۱۱ مورد، قم و خوزستان ۴ مورد، گیلان و فارس ۲ مورد، اعلام وضعیت استعلام شده‌اند. **ستصا**

سامانه را اینگونه بیان کرد: متقاضی دریافت استعلام از سازمان صنعت معدن تجارت استان مربوطه نامه استعلام دریافت کرده سپس به همراه مدارک فنی آنها را روی سامانه ثبت کرده و کد پیگیری دریافت می‌کند، کارشناسان انجمن با بررسی دقیق مدارک و اطمینان از صحت و کفایت مدارک درخواست آنان را تأیید اولیه کرده و جهت بررسی به شرکت‌های مرتبط با موضوع درخواست (اعم از عضو و غیرعضو) ارجاع می‌دهند. شرکت‌های دریافت‌کننده استعلام، پس از بررسی مدارک نتیجه را به صورت انتخاب گزینه «ساخت داخل دارد/» ساخت داخل ندارد» به دبیرخانه انجمن اعلام نموده و دبیرخانه نیز متعاقباً نتیجه را جهت بهره‌برداری متقاضی و سازمان صمت بر روی سامانه «استعلام ستصا» منعکس می‌کند.

مهندس شریفی اعلام کرد: تاکنون ۲۱۵ درخواست بررسی شده است که از این تعداد ۳۶ درخواست سازنده داخلی دارد، ۱۱۷ درخواست سازنده داخلی ندارد و ۶۲ درخواست به علت نقص در مدارک و یا انتخاب گروه کالایی نامرتبب مردود اعلام شده‌اند. بیشترین تعداد درخواست از استان آذربایجان شرقی با ۶۷



چہرہ ہا

CELEBRITY

دکتر ابراهیم حشمت دهکردی از قدیمی ترین استادان دانشگاه ایران در زمینه مهندسی جوشکاری

از مغازه صافکاری تا دانشگاه «پیر و ماری کوری» پاریس

آن دوران داشتید، بفرمایید؟

■ مقطع ابتدایی را در مدرسه جامی شهر کرد و مقطع دبیرستان را در مدرسه شهید بهشتی (کنونی) آن شهر سپری کرده و دیپلم خود را اخذ کردم. اوقات فراغت در آن روزها اغلب به تفریح و یا کار در مغازه مرحوم پدر سپری می‌شد. به دلیل وجود یک مغازه صافکاری در نزدیکی مغازه پدر، این شانس را داشتیم که از نوجوانی با فرایند جوشکاری و لحیمکاری نرم و سخت آشنا شوم.



دکتر ابراهیم حشمت دهکردی از قدیمی ترین استادان دانشگاه ایران در زمینه مهندسی جوشکاری، خوردگی و آزمون‌های غیرمخرب (NDT) است. ایشان بیش از سی سال سابقه فعالیت‌های علمی، پژوهشی و اجرایی داشته که حاصل آن مکتوب و تالیف چندین جلد کتاب و مقالات علمی می‌باشد.

ابراهیم حشمت دهکردی مدرک کارشناسی خود را در رشته مهندسی متالورژی از دانشگاه صنعتی شریف، مدارک کارشناسی ارشد و دکترای تخصصی را از دانشگاه پیر و ماری کوری فرانسه اخذ نمود. وی پس از بازگشت به ایران به عضویت هیات علمی سازمان انرژی اتمی درآمده و پس از سال‌ها فعالیت آموزشی، پژوهشی و اجرایی در آن سازمان بازنشسته شده و هم‌اکنون نایب رئیس هیات مدیره انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیرمخرب ایران (IWNT) و رئیس انجمن خوردگی ایران (ICA) بوده و به صنایع گوناگون در زمینه جوشکاری، خوردگی و آزمون‌های غیرمخرب (NDT) مشاوره می‌دهد.

تحصیلات تکمیلی خود را در کدام دانشگاه‌ها گذرانده‌اید؟

■ در سال ۱۳۵۳ کارشناسی خود را در رشته مهندسی متالورژی از دانشگاه صنعتی شریف اخذ نمودم. سپس به فرانسه رفته، دوره تکنولوژی هسته‌ای را در سازمان انرژی اتمی فرانسه و سپس با هزینه شخصی مقطع کارشناس ارشد را در دانشگاه پیر و ماری کوری پاریس گذرانده و در سال ۱۹۷۸ آن را به پایان برده و در ادامه دوره دکترای تخصصی خود را نیز در همان دانشگاه گذراندم. موضوع پایان نامه مقطع کارشناسی ارشد اینجانب در زمینه کاربرد فرایند جوشکاری با پرتوی الکترونی (EBW) در ساخت دیگ‌های بخار (Boilers) بود. موضوع رساله دکترای اینجانب نیز در ابتدا قرار بود در خصوص رشد آلیاژهای تک کریستال باشد که پس از حدود شش ماه فعالیت، به دلیل عدم دسترسی به آزمایشگاهی با الزامات و شرایط مورد نیاز در آن زمان، موضوع رساله را به خوردگی قطعات نیروگاهی از جنس فولادهای زنگ نزن در تماس با سدیم مذاب (خنک کننده) تغییر دادم.

لطفا در خصوص تالیفات و ترجمه‌های خود توضیح بفرمایید؟

■ در زمینه‌های جوشکاری، خوردگی و آزمون‌های غیرمخرب (NDT) کتاب‌های مختلفی تالیف و ترجمه نموده‌ام که از جمله آنها می‌توان به موارد ذیل اشاره نمود:
- روش‌های نوین جوشکاری (۱۳۹۷، انجمن خوردگی ایران)
- بازرسی، کنترل و مدیریت خوردگی در پالایشگاه‌ها (۱۳۹۶، انجمن خوردگی ایران)
- رادیوگرافی و فنون تصویرسازی (۱۳۹۶، انجمن خوردگی ایران)
- خوردگی قطعات جوشکاری شده (۱۳۹۳، انجمن خوردگی ایران)

● هر چند که جنابعالی شخصیت شناخته شده‌ای هستید، اما مطابق روال مرسوم لطفا در ابتدا خود را معرفی فرمایید.
■ ابراهیم حشمت دهکردی، متولد ۱۳۲۹ در شهر کرد هستم.
● از دوران پیش از ورود به دانشگاه و فعالیت‌هایی که در

علمی خوردگی ایران (ICA) فعالیت نموده و سعی دارم تا در کنار دیگر همکاران با آموزش، مشاوره و فرهنگ سازی در این زمینه، به کاهش خسارات ناشی از خوردگی که متأسفانه در کشور ایران بیشتر از مقادیر مرسوم در کشورهای توسعه یافته (حدود ۲ درصد از تولید ناخالص داخلی) می‌باشد، یاری رسانیم. همچنین نایب رئیس انجمن علمی جوشکاری و آزمایشات غیرمخرب ایران (IWNT) که از قدیمی‌ترین انجمن‌های فنی می‌باشد، هستم و در آن انجمن نیز در کنار جناب آقای مهندس ادب آوازه و سایر بزرگواران تلاش داریم تا به روش‌های گوناگون از جمله برگزاری کنفرانس‌ها، انتشار مجله و کتب و سایر فعالیت‌ها به ارتقای علم و صنعت جوشکاری و آزمایش‌های غیرمخرب (NDT) کمک نماییم. همچنین به دلیل نوع فعالیت‌ها و زمینه تخصصی‌ام چند سالی همکاری نزدیکی با انجمن صنفی بازرسی فنی و آزمایشات غیرمخرب ایران (IRSNT) و نشریه وزین آن مجموعه با نام نگاه نافذ داشته‌ام.

در اینجا جا دارد که از زحمات و تلاش‌های فراوان جناب آقای مهندس ادب آوازه تشکر نمایم. در طول سال‌های طولانی از نزدیک شاهد فعالیت‌های دلسوزانه ایشان برای توسعه صنعت جوشکاری ایران بوده و هستم. امیدوارم که این کشور بتواند از تجربیات ایشان و دیگر متخصصان این صنعت کاربردی بیشتر استفاده نماید. لازم به ذکر می‌دانم که مدتی است شاهد افزایش تعداد انجمن‌های فعال در عرصه جوشکاری، بازرسی و آزمون‌های غیرمخرب (NDT) هستیم که به نظر اینجانب اتفاق مبارکی است و حکایت از توجه روزافزون به این رشته‌های کاربردی دارد. اما آنچه مهم است همکاری این انجمن‌ها با یکدیگر به منظور هم‌افزایی و تأثیرگذاری جهت ایجاد شرایطی بهتر در کشور است. امیدوارم که تصمیم‌گیران این مجموعه‌ها چه از نوع علمی و چه از نوع صنفی که همگی از بزرگواران و دلسوزان این صنایع می‌باشند، بتوانند اختلاف نظرها را کنار گذاشته و به جای تقابل و یا بی‌توجهی، راه همکاری را برگزینند و در کنار یکدیگر قرار گرفته و با تلاش و سعه صدر تأثیر قابل ملاحظه‌ای را در جهت بهبود اوضاع و شرایط ایجاد نمایند. انجام برخی فعالیت‌های مشترک می‌تواند آغاز راه باشد. به عنوان پیشنهاد می‌توانیم همایشی مشترک برگزار نموده و دبیرخانه مشترکی ایجاد نماییم تا با ایجاد همگرایی، هماهنگی فی‌مابین را افزایش داده و زمینه را برای نزدیکی بیشتر و تدوین ساختاری برای همکاری‌های جدی‌تر فراهم نماید. لازم است تا یادی کنم از جناب آقای مهندس اجلالی که سال‌ها پیش اقدام به تاسیس اتحادیه مواد نموده و ۱۶ انجمن فعال در این زمینه را زیر یک چتر گرد هم آوردند. به نظر اینجانب اکنون بیش از هر زمان دیگر نیازمند چنین اقداماتی هستیم.

● با کدام بخش‌های صنعت همکاری داشته‌اید؟ در صورت تمایل نام شرکت‌ها را ذکر فرمایید.

■ در طول این سال‌ها بطور طبیعی و به عنوان عضو هیات

- اصول آزمون ذرات مغناطیسی (۱۳۹۳، انجمن خوردگی ایران) - آزمون‌های غیرمخرب، روش فراصوتی (۱۳۹۱، انجمن خوردگی ایران)

تمایل دارم تا از این فرصت استفاده نموده و کتاب خوردگی قطعات جوشکاری شده را به متخصصان جوشکاری و خوردگی معرفی نمایم. متأسفانه در این زمینه با وجود نیاز اجرایی فراوان، منابع علمی اندکی به زبان فارسی وجود دارند که این کتاب سعی دارد تا حد امکان به این نیاز پاسخ دهد. به عنوان نمونه به خاطر دارم که در یکی از شرکت‌ها مخزنی با استفاده از فولاد زنگ‌نزن ساخته ولی در تخلیه آب مورد استفاده جهت هیدروتست سهل‌انگاری نموده بودند. کلراید بالای موجود در آب موجب زنگ زدگی مخزن و خسارت فراوان به شرکت مذکور شده بود. رخدادی که تنها حاصل از عدم آگاهی از مباحث علمی و الزامات استاندارد است.

● دوران پس از بازگشتن به ایران چگونه بود؟

■ در سال ۱۳۶۱ به ایران بازگشتم و هرچند امکان اشتغال در هیات علمی دانشگاه‌ها وجود داشت اما سازمان انرژی اتمی را انتخاب کردم تا به عنوان عضو هیات علمی سازمان انرژی اتمی مشغول به فعالیت شوم و البته همواره به تدریس در دانشگاه‌های مختلف نیز اشتغال داشته‌ام. پس از مدتی به معاونت پژوهشی سازمان انرژی اتمی در اصفهان انتخاب شدم، با توجه به آموزه‌های پروژه‌های مختلفی را تعریف و فعالیت‌هایم را آغاز نمودم که تا ۲۸ سال پس از آن تا هنگامی که در سال ۱۳۹۰ به افتخار بازنشستگی از آن سازمان نائل آمدم، ادامه یافت. در این مدت فرصت یافتم تا به اتفاق سه نفر از همکاران یک سال را در مراکز اتمی کشور آرژانتین سپری نموده و در حین کار با مراحل مختلف تاسیس نیروگاه آشنا شوم. این ماموریت فرصتی عالی برای من فراهم آورد تا جوشکاری و بازرسی را فراگرفته و از نزدیک با مبحث تضمین کیفیت در یکی از حساس‌ترین صنایع موجود آشنا شوم. اینکه چطور می‌توان سازه‌های عظیم و حساس مانند مولد بخار (Steam Generator) نیروگاه اتمی را با جوشکاری بدون کمترین عیب (بزرگ‌تر از مقادیر مجاز) تولید نمود.

چند سالی نیز از طریق شرکت کاوشیار که وابسته به سازمان انرژی اتمی است، ریاست بازرسی فنی پتروشیمی اصفهان را برعهده داشتم و مدتی نیز با دیگر شرکت اقماری سازمان انرژی اتمی با نام توسعه صنایع انرژی پیشگام همکاری می‌کردم. به نظرم این شرکت یکی از موفق‌ترین تجربیات در سازمان بود که علاوه بر پوشش دهی نیازهای سازمان، به سایر صنایع و پروژه‌های ملی نیز خدمت‌رسانی می‌نمود و از این مسیر ارزش افزوده‌ای را برای شرکت و کارکنان ایجاد می‌نمود که متأسفانه فعالیت‌های آن ادامه نیافت.

● لطفاً از فعالیت‌های انجمن علمی جوشکاری و آزمایش‌های غیرمخرب ایران (IWNT) و نیز انجمن علمی خوردگی ایران (ICA) بفرمایید؟

■ اکنون نیز چند سالی است که به عنوان رئیس انجمن

از مهارتی غیرقابل کنترلی به علمی کنترل پذیر تغییر نموده که دارای متخصصانی در بالاترین سطح است. با مقایسه سطح علمی و مهارتی فراگیرانی که در سال‌های نخست تدریس جوشکاری، بازرسی و آزمون‌های غیرمخرب در کلاس‌های اینجانب شرکت می‌نمودند، با مباحثی که این روزها در کلاس‌ها مطرح می‌شوند، به این نتیجه می‌رسیم که خوشبختانه این علوم و مهارت‌ها در این مدت پیشرفت قابل ملاحظه‌ای داشته‌اند. جالب است بدانید که در زمان تاسیس دانشگاه صنعت نفت و پالایشگاه آبادان، دستگاه تست آلتراسونیک یا فراصوتی هنوز ساخته نشده بود. به عبارت دیگر تجهیزات پالایشگاه آبادان بدون استفاده از این روش آزمون غیرمخرب ساخته و راه اندازی شده است. هرچند رادیوگرافی بوده و از آن بهره برده شده است. مقایسه بفرمایید با شرایط کنونی صنعت بازرسی و تعداد متخصصان سطح دو و سه آزمون غیرمخرب آلتراسونیک یا فراصوتی (UT). البته این سخنان به معنای آن نیست که وضعیت کیفی ساختارهای جوشکاری شده در بهترین حالت قرار داشته و نیازی به بازنگری در روش‌های ساخت و تولید وجود ندارد. بطور قطع در صنایع گوناگون نواقصی با شدت و ضعف متفاوت وجود دارد که می‌بایست جهت برطرف نمودن آنها اقدامات مقتضی صورت گیرند.

● در صورت صلاحدید در خصوص شرایط خانوادگی خود بفرمایید.

■ متاهل هستم. همسرم فوق دکترای میکروبیولوژی و استاد دانشگاه هستند و دارای دو پسر و یک دختر می‌باشم که پسر اولم متولد فرانسه و دارای کارشناسی ارشد مدیریت، پسر دوم متولد ایران و دارای فوق دکترای مهندسی برق و دخترم متولد آرژانتین و دارای دکترای مهندسی برق است.

● و سخن آخر.....

■ به نسل جوان توصیه می‌کنم که هر کجا ضرورتی احساس می‌نمایند، مشورت کنند. دانش و تجربه کنونی موجود در اشخاص حقیقی و حقوقی فعال در عرصه‌های جوشکاری، خوردگی و آزمون‌های غیرمخرب (NDT) به آسانی و ارزانی به دست نیامده است. ما نسلی بودیم که به دلایل گوناگون ناچار به سعی و خطا و تجربه کردن بودیم. اکنون این تجربیات وجود دارد. استفاده از آنها می‌تواند موجب کاهش هزینه و افزایش کارایی مجموعه‌های صنعتی گردد. بنابراین پیشنهاد می‌کنم تا با استفاده از مشاوران باتجربه با سرعت و سهولت بیشتر و هزینه کمتری اهداف را محقق نمایند. در بازدیدهایی که از مجموعه‌های صنعتی داشته‌ام، مشاهده نموده‌ام که گاه برای حل مشکلی کوچک، از راه حلی غیراستاندارد و پرهزینه استفاده شده است. در حالی که می‌شد با مشورت از اتلاف منابع ملی جلوگیری نمود. دانشگاه‌ها، انجمن‌های علمی و برخی از شرکت‌ها، متخصصانی را در اختیار دارند که می‌توانند به صنایع مشاوره داده و در حل مشکلات با هزینه‌ای متناسب ایشان را یاری دهند. پیشنهاد می‌کنم تا از این امکانات استفاده شود. 

علمی، بیشترین فعالیت من با سازمان انرژی اتمی و شرکت‌های اقماری آن صورت گرفته است. همچنین با شرکت‌های فولادسازی و نیز با برخی از شرکت‌های پتروشیمی از جمله پتروشیمی اصفهان، پتروشیمی تبریز، پتروشیمی شهید تندگویان و پتروشیمی فجر و ... همکاری‌های فراوانی داشته‌ام.

● **ارزیابی‌تان از نظام آموزش مهندسی جاری در کشور چیست؟**

■ نظام آموزش مهندسی ایران مانند بسیاری از کشورها به دو بخش دانشگاهی و آزاد تقسیم می‌شوند که به نظر من لازم و ملزوم یکدیگرند. از یک طرف نظام آموزش دانشگاهی مهندسی که وظیفه آموزش اصول نظری و مبانی کار عملی را بر عهده دارد و از سوی دیگر نظام آموزش آزاد مهندسی که وظیفه آموزش مهارت‌های کاربردی را بر دوش می‌کشد. آموزش دانشگاهی در مقاطع کارشناسی ارشد و به ویژه دکتری می‌بایست بر مرزهای دانش حرکت نماید و اگر هم قرار است که مشکلی از صنعت را حل نماید، اغلب مشکلی جدی است که راه حل آن در مرزهای دانش قرار دارد. در حالی که آموزش‌های آزاد بیشتر بر یاددهی مهارت‌های عملی و کاربردی به فراگیران تکیه دارند. توصیه‌ای که می‌توانم در این زمینه داشته باشم، آن است که مجموعه‌هایی که حسب مأموریت خود به برگزاری دوره‌های آزاد اشتغال دارند، می‌بایست بیشترین تلاش خود را جهت هر چه کاربردی‌تر شدن این دوره‌ها مبذول نمایند. استفاده از متخصصان صنعت و اساتید دارای تجربیات اجرایی از جمله راه کارهاست.

● ارزیابی‌تان از شرایط صنعت جوشکاری ایران چیست؟

■ به خاطر دارم که در زمان تحصیل در مقطع کارشناسی در دانشگاه صنعتی شریف، هنگامی که می‌خواستند بازدید از کارخانه‌های پیشرفته در زمینه متالورژی برگزار نمایند، شرکتی که در زمینه تولید لوله با استفاده از فرایند ریخته‌گری گریز از مرکز فعالیت می‌نمود، انتخاب می‌نمودند. در آن روزگار این کارخانه یکی از پیشرفته‌ترین مجموعه‌های تولیدی موجود بود، مقایسه بفرمایید با روزگار کنونی و مجموعه‌های بسیار پیشرفته‌ای که در حال حاضر مشغول به فعالیت در کشور هستند. این مثال به تنهایی می‌تواند پاسخی برای میزان توسعه یافتگی کنونی باشد که طی این سال‌ها در کشور رخ داده است که در جای خود می‌بایست از آن قدردانی گردد و البته نواقصی نیز وجود دارد که می‌بایست با برنامه ریزی و تلاش در رفع آنها کوشید.

● با عنایت به سوابق فعالیت‌های جنابعالی، وضعیت کیفی مجموعه‌ها و سازه‌های جوشکاری شده را چگونه ارزیابی می‌نمایید؟

■ به خاطر دارم که زمانی جوشکاران حاکمان بلامنازع کارگاه‌های جوشکاری بودند، زیرا که مهندسان در این زمینه اطلاعاتی نداشتند و جوشکاری مهارتی پر رمز و راز به حساب می‌آمد که در اختیار برخی از کارکنان قرار داشت و حتی مدیران نیز به آن ورود پیدا نمی‌کردند. امروزه اوضاع چنین نیست، جوشکاری

مقالات

A R T I C L E S



رویکرد مبتنی بر ریسک جهت انتخاب مکانیکال سیل برای پمپ‌های گریز از مرکز



گردآورنده: سجاد صداقت

کارشناس فروش پروژه، شرکت سیستم‌های آب‌بندی پارس

براساس گزارش انجمن نفت آمریکا (API)، رتبه سوم در رخدادهای ایمنی فرآیند سطح یک در صنایع پالایشگاهی از سال ۲۰۱۱ الی ۲۰۱۴ مربوط به نشتی از پمپ‌ها می‌باشد. داده‌های سازندگان مواد پتروشیمی و سوخت آمریکا نشان می‌دهند که نشتی مکانیکال سیل‌ها عمده‌ترین عامل خرابی پمپ‌ها در گزارشات می‌باشد. اطلاعات منتشر شده توسط HSE Hydrocarbon نشان می‌دهند که خرابی مکانیکال سیل‌های دوبل بسیار کمتر از مکانیکال سیل‌های تک نصب شده بر روی پمپ می‌باشند. با این حال، ممکن است که شرکت‌های EPC در یک پروژه که هزینه ثابت برای آن در نظر گرفته شده است، انگیزه‌ای جهت انتخاب یک سیستم آب‌بند با هزینه بیشتر نداشته باشند؛ مگر آنکه کارفرما دستورالعمل‌های مشخصی در این خصوص تهیه کرده باشد. اما ممکن است کارفرما اینگونه دستورالعمل‌ها را در اختیار نداشته باشد یا این دستورالعمل‌ها مبهم باشند. از سوی دیگر ممکن است که EPC، بدون دلیل مشخص یک سیستم آب‌بند پیچیده انتخاب کند که موجب هزینه‌های غیر ضرور براساس سیستم کنترل ریسک گردد.

1. Double

ملاحظات ثانویه، در API 682 و همچنین در عمل در نظر گرفته می‌شوند. ویرایش دوم API 682، در ابتدا شامل این سوال بود که «آیا نشتی نرمال از یک سیل با 2 or 1 Arrangement منجر به تشکیل یک بخار غیر قابل قبول یا خطر آتش‌سوزی مشخص شده در دستورالعمل‌ها/ الزامات کارفرما یا قوانین محلی می‌شود؟» با این حال، ممکن است کارفرما اینگونه دستورالعمل‌ها را در اختیار نداشته باشد و یا ممکن است این دستورالعمل‌ها دارای ابهام باشند.

در ویرایش چهارم API 682 یک روش جدید و جایگزین برای انتخاب سیستم آب‌بند با استفاده از اطلاعات دیتاشیت ایمنی گنجانده شده است. اساس این روش مشخص نیست، اما با بررسی منطق انتخاب آب‌بند میتوان دریافت که اثرات سوء ناشی از نشتی مداوم مکانیکال سیل موضوع و نگرانی اصلی در این روش می‌باشد. از سوی دیگر، جهت ارزیابی مناسب بخار یا خطر آتش‌سوزی، اطلاعات بیشتری باید مدنظر قرار گیرد که در دیتاشیت ایمنی مواد قید نگردیده‌اند.

در این مقاله اهمیت جنبه‌های ایمنی فرآیند برای انتخاب مکانیکال سیل پمپ گریز از مرکز کمتر از جنبه‌های هزینه‌ای، آلودگی و قابلیت اطمینان نمی‌باشد. هر یک از این شاخصه‌ها می‌توانند بر روی سیستم آب‌بند با یکپارچگی بیشتر آن تاثیر بگذارند.

پیش‌زمینه

API سالیانه یک گزارش براساس اطلاعات ارسال شده از سوی شرکت‌های نفتی آمریکایی منتشر می‌کند. براساس گزارش سال ۲۰۱۴ مشخص گردید که پمپ‌ها سومین عامل مهم در سطح یک رخدادهای ایمنی (T-1 PSE) می‌باشند (طبق جدول ذیل).

عامل انتشار	رخداد‌های ایمنی فرآیند
سیستم لوله‌کشی	٪۳۹
مخازن ذخیره اتمسفریک	٪۱۸
پمپ	٪۸

شایان ذکر است که تلاش‌های قابل توجهی در خصوص نقاط و حالت‌های نشتی و انتشار آلاینده‌ها صورت گرفته است، به‌عنوان مثال، تمهیدات جدید جهت جلوگیری از سرریز مخازن که پس از حادثه بانسفیلد^۱ تعیین گردیده‌اند. توسعه رعایت استانداردهای ایمنی مشابه برای پمپ‌ها نیز می‌تواند تعداد رخدادهای سطح یک ایمنی را برای پمپ‌ها بطور قابل توجهی کاهش دهد. سازندگان سوخت و پتروشیمی آمریکا (AFPM) یک سامانه مشترک ثبت رخداد را برای اعضایش تدارک دیده است. ارسال رویدادها به این سامانه بصورت داوطلبانه بوده و لذا اطلاعات همه رخدادهای در این سامانه قید نمی‌شود. با این حال، در بازه زمانی سال ۲۰۱۱ الی ۲۰۱۳، حدود ٪۶۰ رخدادهای ایمنی سطح ۱ و ۲ که آلاینده‌های پمپ 1. Buncefield

ویرایش چهارم API 682، در سال ۲۰۱۴ ارائه گردید که در ضمیمه A آن روند انتخاب مکانیکال سیل ذکر گردیده است تا مشخص گردد که چه سیستم آب‌بند پیشنهادی جهت جلوگیری از خطر آتش‌سوزی و تشکیل بخار نیاز است. این مقاله، به منظور توسعه یک روش جهت ارزیابی ریسک آتش‌سوزی و تشکیل بخار منجر به خرابی مکانیکال سیل از مقادیر آستانه انتشار مواد مختلف براساس API 754 و همچنین بهره‌گیری از جنبه‌های رویکرد مبتنی بر ریسک طبق طبقه‌بندی ناحیه (EI15 4th Edition)، استفاده می‌نماید تا یکی از سه Arrangement ۱، ۲ و ۳ را برای شرایط مورد نظر تعیین گردد. برخی از کاربردهای معمول در رویکرد مبتنی بر ریسک مجدداً در نظر گرفته شده‌اند تا تاثیر بالقوه و احتمالی که مهندسان ممکن است در عملکرد ایمن فرآیند در حین طراحی در نظر گیرند، مورد توجه قرار گیرد.

سلب مسئولیت

اطلاعات و مطالب ذکر شده در این مقاله صرفاً جهت اطلاع می‌باشد. انتخاب مکانیکال سیل باید طبق API 682 و براساس تجربه سازنده/مصرف‌کننده نهایی صورت پذیرد.

مقدمه

انتخاب یک سیستم آب‌بند مناسب یک موضوع چند وجهی می‌باشد. اهداف انتخاب مکانیکال سیل (براساس API 682) عبارتند از:

دارای قابلیت اطمینان (کارکرد مداوم سیل به مدت ۲۵،۰۰۰ ساعت) جلوگیری از نشت ترکیبات آروگانیک آلی فرار که بصورت بالقوه منجر به تاثیرات زیست محیطی و/یا اثر مخرب بر روی سلامتی انسان می‌گردند.

مکانیکال سیل تک	مکانیکال سیل دوبل	
	Arrangement 2	Arrangement 3
Arrangement 1	نشت سیال بصورت کنترل شده به اتمسفر	عدم نشت سیال به اتمسفر به دلیل وجود سیال واسطه
نشت سیال به اتمسفر مجاز است		

پتانسیل نشت سیال فرآیند به اتمسفر برای Arrangement‌های مختلف در جدول ذیل توصیف گردیده است.

هزینه همیشه یک فاکتور مهم در انتخاب تجهیزات میباشد. به دلیل هزینه خرید اولیه و تعمیرات جاری، هزینه‌های دوره‌ای مکانیکال سیل‌های دوبل بیش از مکانیکال سیل تک می‌باشد، بنابراین از مکانیکال سیل‌های دوبل تنها در کاربردهای خاص استفاده می‌شود.

اغلب، خصوصیات مکانیکال سیل توسط متخصصان تجهیزات دوار تعیین می‌گردد و به ندرت، مصرف‌کننده نهایی و سازنده درگیر بحث ایمنی فرآیند می‌گردند. جنبه‌های ایمنی فرآیند، از قبیل عواقب و ریسک خرابی مکانیکال سیل، به عنوان

سیل تک بیش از مکانیکال سیل دوپل است که میزان قابل توجه می‌باشد (توجه گردد که خرابی‌های سطح سه مستقل از نوع سیستم آب‌بند فرض شده است).
اطلاعات مختصر ارائه شده در این بخش نشان می‌دهد که خطر آتش‌سوزی و بخار برای مکانیکال سیل تک بیش از مکانیکال سیل دوپل می‌باشد.

حال چگونه می‌توان تعیین کرد که آیا میزان خطرپذیری قابل قبول است یا آیا خصوصیات یک مکانیکال سیل مناسب است؟

انتخاب مکانیکال سیل براساس روش مبتنی بر ریسک
مکانیکال سیل‌ها به‌طور نرمال دارای نشتی با نرخ‌های جریان پایین هستند. بنابراین جهت دخیل نمودن جنبه‌های ایمنی فرآیند در انتخاب مکانیکال سیل پیشنهاد می‌شود که کلمه «نرمال» را با «قابل پیش‌بینی» در این سوال جایگزین کنیم «آیا نشتی نرمال از یک Arrangement 1 یا Arrangement 2 خطر آتش‌سوزی یا بخار را منجر می‌شود؟».

API 754 حوادث با عواقب وخیم را تحت عنوان T-1 PSE دسته‌بندی کرده است. T-1 PSE یک نشتی غیر برنامه‌ریزی شده و غیر قابل کنترل از هر ماده‌ای است که منجر به یک یا چند پیشامد تعریف شده می‌شود (نشتی ماده که بیش از تعداد آستانه نشتی ماده در بازه زمانی یک ساعته رخ دهد).

نشتی‌های قابل اشتعال

در ابتدا، در این مقاله روش انتخاب مکانیکال سیل مبتنی بر ریسک برای نشتی قابل اشتعال بسط داده می‌شود.

گام اول

تعیین سطح آستانه انتشار ماده براساس API 754 برای تجهیز نصب شده در فضای سرپسته یا محیط باز.

گام دوم

در این مقاله فرض گردیده است که کل خطر انفرادی (IR) برای یک شخص شاغل در خشکی برابر ۰.۰۰۱ در سال است. روش مبتنی بر ریسک EI15 برای نواحی کلاس‌بندی شده پیشنهاد می‌کند که سطح قابل قبول IR برای یک مرگ ناشی از حریق تصادفی به دلیل انتشار درجه دو (I) باید ۱۰٪ کل IR باشد (به‌طور مثال) و طبق معادله زیر محاسبه می‌گردد: EI15 پیشنهاد می‌کند که از مقدار ۱۰ درصد IR باید برای در نظر گرفتن دیگر موارد تاثیرگذار استفاده شود، مانند:

■ رخدادهای فرآیندی، از قبیل انفجارها، آتش‌سوزی‌ها، انتشار موارد سمی

■ رخدادهای غیر فرآیندی، مانند خطرات کاری و حوادث حین حمل و نقل

با این حال، ممکن است مقادیر دیگر برای استفاده گردد که بستگی به الزامات شرکتی و شرایط خاص سایت دارد.

EI15 پیشنهاد می‌کند که از ۰.۰۰۱ مقدار آسیب‌پذیری (V) مرگ به ازای هر نشتی تصادفی در Zone 2 استفاده گردد که

تشخیص داده شده است، مربوط به خرابی‌های مکانیکال سیل می‌باشند. این آمار تعجب‌آور نمی‌باشد، زیرا مکانیکال سیل‌ها ذاتاً به‌عنوان نقطه ضعف در طراحی پمپ در نظر گرفته می‌شوند و اگر خرابی احتمالی مکانیکال سیل اثرات بسیار مخربی و جبران‌ناپذیری داشته باشد از پمپ‌های بدون مکانیکال سیل^۲ استفاده می‌گردد.

هیچ‌یک از اطلاعات API و AFPM تمایزی بین پمپ‌های با مکانیکال سیل تک و دوپل قائل نمی‌شوند. با این حال، طبق اطلاعات HSE Hydrocarbon، تعداد تکرار نشتی از مکانیکال سیل‌های تک بیش از مکانیکال سیل‌های دوپل می‌باشد.

نوع مکانیکال سیل	تعداد تکرار نشتی
تک	۰.۰۱۰۹ به ازای هر پمپ در سال
دوپل	۰.۰۰۸۸ به ازای هر پمپ در سال

همانطور که انتظار داریم، تعداد نشتی از مکانیکال سیل دوپل کمتر از مکانیکال سیل تک می‌باشد، اما تفاوت چندانی بین این دو نوع مکانیکال سیل در این خصوص وجود ندارد. تعداد نشتی مکانیکال سیل که در جدول فوق توصیف گردیده است، برای همه میزان‌های نشتی می‌باشد. اما نرخ نشتی از مکانیکال سیل پمپ متغیر می‌باشد. تجزیه و تحلیل سایز سوراخ معادل در برابر تعداد تجمعی نشتی براساس گزارش HSE Hydrocarbon توسط کارگروه کلاس‌بندی نواحی موسسه انرژی انگلیس انجام گرفته است که به‌صورت خلاصه در جدول ذیل مشخص گردیده‌اند.

سایز سوراخ (میلیمتر)			
سطح سه	سطح دو	سطح یک	
تعداد نشتی ۰.۰۰۰۱-۰.۰۰۱ به ازای هر تجهیز در سال	تعداد نشتی ۰.۰۰۱-۰.۰۱ به ازای هر تجهیز در سال	تعداد نشتی بیش از ۰.۰۱ به ازای هر تجهیز در سال	نوع تجهیز
۱۰	۵	۲	مکانیکال سیل تک با throttle bush
۱۰ ۲		۱	مکانیکال سیل دوپل

جدول فوق نمایانگر این است که در سطوح ۱ و ۲، سایز سوراخ معادل برای مکانیکال سیل دوپل به‌طور تقریبی نصف مکانیکال سیل تک می‌باشد. به عبارت دیگر، برای یک شرایط مشابه کارکرد و تعداد نشتی، نرخ جریان نشتی برای مکانیکال

2. sealless pump

EI15 که براساس سیالات مختلف است، تعیین نمود. شایان ذکر است که ویرایش چهارم EI15 شامل برخی تحلیل‌های با دقت بیشتر است تا در برخی سیالات با حساسیت بالا، از این نوع تحلیل استفاده گردد.

برای نشتی‌های با قابلیت اشتعال، رابطه بین دسته‌بندی نشتی آستانه API 754 و دسته‌بندی سیال EI15 در جدول شماره ۵ نشان داده شده است. توجه گردد که برای موادی که نقطه جرقه آنها بین ۲۱ و ۲۳ درجه سانتیگراد است، قبل از تعیین گروه سیال، IP به‌طور مستقیم با استفاده از نقطه جرقه استخراج گردد.

گام پنجم

جهت تعیین اینکه آیا خرابی 1 Arrangement باعث خطر سطح یک می‌شود یا خیر، تعداد نشتی محاسبه شده در گام چهار با آستانه تعداد مشخص شده در گام یک مقایسه گردد: اگر تعداد نشتی گام ۱ بزرگتر از تعداد محاسبه شده در گام ۴ باشد، می‌توان نتیجه گرفت که 1 Arrangement منجر به تشکیل بخار غیر قابل قبول و یا خطر آتشسوزی نمی‌شود و 1 Arrangement را می‌توان انتخاب کرد، مگر آنکه دیگر عوامل از قبیل قابلیت اطمینان یا الزامات آلودگی جهت انتخاب Arrangement دیگر را موجب گردد.

اگر تعداد نشتی گام ۴ بزرگتر از تعداد محاسبه شده در گام ۱ باشد، می‌توان نتیجه گرفت که 1 Arrangement موجب تشکیل بخار غیر قابل قبول و یا خطر آتشسوزی گردیده و مراحل ۳، ۴ و ۵ با استفاده از سایز سوراخ معادل برای

تا عواملی مانند سمت و سوی انتشار و احتمال فرار از نشتی لحاظ گردد که براساس سوابق و داده‌های موجود تخمین مناسبی است. توجه گردد که اگر دمای سیال بیش از دمای جرقه باشد، مقدار احتمال بروز جرقه در خارج از Zone 2 (باید ۱ منظور گردد. ضمناً، دقت نمایید که تعداد منابع نشتی در محدوده شخص () باید تمام منابع درجه ۲ انتشار (نه فقط پمپ‌ها) را شامل شود. از سوی دیگر، مقادیر معمول برای احتمال حضور شخص در ناحیه خطرناک () در EI15 قید گردیده است ولی باید اعتبار این مقادیر با در نظر گرفتن شرایط خاص سایت بررسی شود.

تکرار نشتی قابل اشتعال در Zone 2 () را با استفاده از معادله بالا محاسبه نمایید. معولاً، اگر از EI15 استفاده گردد، تکرار انتشار تنها یکبار برای یک تاسیسات محاسبه می‌شود.

گام سوم

اثر نشتی بستگی به سایز سوراخ معادل دارد که می‌توان با استفاده از جدول شماره ۴ برای مکانیکال سیل تک آن را تعیین نمود.

گام چهارم

همچنین، اثر نشتی به خصوصیات سیال فرآیند، مانند خطر ذاتی سیال (نقطه جوش و جرقه) و نیز ماکزیمم دما و فشار مجاز و... وابسته است.

نرخ نشتی و تعداد نشتی در یک ساعت را می‌توان هم با ابزارهای مدل‌سازی و هم با استفاده از اطلاعات جدول در

گروه انتشار براساس API ۷۵۴	IP			گروه سیال		
	کلاس	توصیف سیال	کارکرد در بالای نقطه اشتعال	کارکرد در بالای نقطه جوش	نشتی میتواند بصورت مه میباشد	کارکرد زیر نقطه جوش و عدم امکان نشتی بصورت مه
۶ ^۲ یا ۲۵	0	LPG	بله	A	A	A
	I	نقطه جرقه کمتر از ۲۱°C	بله	B	C	C
۷ ^۱	II	نقطه جرقه ۲۱-۵۵°C	خیر	N/A	C	N/A
	II	نقطه جرقه ۲۱-۵۵°C	بله	B	C	C
	III	نقطه جرقه ۵۵-۱۰۰°C	خیر	N/A	C	N/A
	III	نقطه جرقه ۵۵-۱۰۰°C	بله	B	C	C

مکانیکال سیل دوبل باید تکرار گردد.

گام ششم

اگر Arrangement 1 موجب تشکیل بخار غیر قابل قبول و یا خطر آتش‌سوزی گردد، تعداد نشستی در گام چهارم برای مکانیکال سیل دوبل با آستانه تعداد مشخص شده در گام یک مقایسه گردد:

اگر تعداد نشستی گام ۱ بزرگ‌تر از تعداد محاسبه شده در گام ۴ باشد، می‌توان نتیجه گرفت که Arrangement 2 منجر به تشکیل بخار غیر قابل قبول و یا خطر آتش‌سوزی نمی‌شود و Arrangement 2 را می‌توان انتخاب کرد، مگر آنکه دیگر عوامل از قبیل قابلیت اطمینان یا الزامات آلودگی انتخاب Ar-rangement دیگر را موجب گردد.

اگر تعداد نشستی گام ۴ بزرگ‌تر از تعداد محاسبه شده در گام ۱ باشد، می‌توان نتیجه گرفت که Arrangement 2 موجب تشکیل بخار غیر قابل قبول و یا خطر آتش‌سوزی گردیده و لذا، Arrangement 3 را باید استفاد نمود.

نشستی‌های سمی

انتخاب مکانیکال سیل براس نشستی‌های اشتعال‌زا را می‌توان برای سیال‌های سمی نیز با برخی اصلاحات به‌کار برد. معادله سطح قابل قبول IR برای یک مرگ ناشی از نشستی سمی تصادفی به شرح ذیل است:

همانطور که مشخص است، پارامتر حذف گردیده است، زیرا این پارامتر مربوط به نشستی‌های سمی نیست. طبق سوابق و اطلاعات بررسی شده، مقدار آسیب‌پذیری (V) بزرگ‌تر از حالت نشستی اشتعال‌زا و یا ۰،۱ مرگ‌های ناشی در هر نشستی سمی تصادفی که در محدوده موثر نشستی باشد در نظر گرفته می‌شود. ممکن است لازم باشد سهم کل IR مربوط به انتشارهای سمی توسط QRA^۳ تعیین شود، زیرا ممکن است در همه موارد یک مقدار واحد منطقی نباشد.

اینگونه استنباط گردیده است که میزان تعداد نشستی سمی بسیار مشابه به نشستی سطح سه می‌باشد، بخصوص در مواقعی که تعداد نفرات زیاد یا منابع انتشار سمی متعدد در محدوده کاری وجود داشته باشد. همان‌گونه که در جدول شماره ۴ مشخص گردیده است، خرابی‌های سطح ۳ مستقل از نوع Ar-rangement می‌باشد و بنابراین اگر معلوم گردد که استفاده از Arrangement 1 خطر انتشار بخار سمی را دارد، برای Ar-rangement‌های پیشرفته‌تر نیز باید عین مراحل ذکر شده در این مقاله طی گردد. در چنین شرایطی، Arrangement 3 را می‌توان استفاده نمود و تحلیل بیشتر ریسک جهت کاهش خطر به‌کار گرفته خواهد شد (مانند سیستم اعلام خطر نشستی). چون فقط غلظت محاسبه شده ماده سمی منتشر شده با مقدار آستانه مواد مقایسه شود، بنابراین، غلظت کمتر ماده سمی در سیال پمپ شونده باید از میزان مقدار آستانه کمتر باشد.

3. Quantitative risk assessment

محاسبات نمونه

مثال شماره یک: یک پمپ حاوی سیال LPG با بیشینه فشار کاری مجاز ۱۰ bar پمپ در فضای باز نصب است، نوع سرویس Isobutene و بیشینه فشار کاری مجاز ۱۰ bar و دمای فرآیند ۲۰ درجه سانتیگراد است. اغلب افراد در معرض خطر، ۱۰۰٪ زمان کاری را در سایتی با محیط خطرناک که دارای منابع متعدد با احتمال نشستی و آتش‌سوزی است سپری می‌نمایند.

اطلاعات ورودی

نقطه جرقه ۱۰۷- و نقطه جوش ۱۲- درجه سانتیگراد برابر با ۰،۲۲۰ و برابر با ۳۰ در نظر گرفته شده است. برابر با ۰،۱

گام اول: Isobutene در گروه ۵ نشستی قرار دارد و لذا تعداد آستانه نشستی برابر با ۵۰۰ کیلوگرم است. گام دوم:، بنابراین، جزء سطح ۲ تکرار نشستی قرار می‌گیرد. گام سوم: قطر سوراخ معادل (برای مکانیکال سیل تک) برابر ۵ میلی‌متر

گام چهارم: IP برابر صفر و براساس EI15 سیال جزء گروه A است. لذا نرخ نشستی برابر با گام پنجم: یا ۱،۴۴۰ کیلوگرم در یک ساعت، از میزان ۵۰۰ کیلوگرم بیشتر است و بنابراین Arrangement 1 مناسب نمی‌باشد.

گام ششم: قطر سوراخ معادل (برای مکانیکال سیل دوبل) برابر ۲ میلی‌متر و نرخ نشستی برابر با می‌باشد یا ۲۱۶ کیلوگرم در یک ساعت کمتر از ۵۰۰ کیلوگرم است و لذا Arrangement 2 مناسب این شرایط می‌باشد، مگر اینکه دیگر عوامل مانند قابلیت اطمینان یا الزامات آلاینده‌گی باعث تقویت Arrangement 2 مکانیکال سیل گردد.

این انتخاب مطابق با منطق انتخاب مکانیکال سیل است که براساس دیتاشیت ایمنی متریال در API682 (برای سیال گروه III با و ایجاد جرقه در دمای پمپ) می‌باشد. با این حال، ممکن است برای یک شرایط مشابه ولی با درجه EX متفاوت، یک Arrangement دیگر براساس انتخاب مبتنی بر ریسک معین گردد. بنابراین، صنایع برای جلوگیری از چنین حالتی، ممکن است یک استاندارد حداقلی برای کارکردهای خاص تعیین نمایند.

مثال شماره دو: پمپ تامین آب با حداکثر ۱٪ نفت پمپ در فضای باز نصب می‌باشد، بیشینه فشار کاری مجاز ۵ bar و دمای فرآیند ۴۰ درجه سانتیگراد است. اغلب افراد در معرض خطر، ۱۰۰٪ زمان کاری را در سایتی با محیط خطرناک که دارای منابع متعدد با احتمال نشستی و آتش‌سوزی است حضور دارند.

اطلاعات ورودی

فرض گردیده است که نفت خام دارای نقطه جرقه کمتر از ۲۱

تجهیزات مانند انتخاب مکانیکال سیل پمپ اختیاری است، اما منطقی به نظر می‌رسد و منجر به طراحی یک Ar-rangement آب‌بندی به منظور جلوگیری از وقوع حوادث با اثرات بزرگ‌تر می‌گردد که باعث بهبود عملکرد ایمنی فرآیند می‌شود. حساسیت رویکرد مبتنی بر ریسک در این مقاله براساس تعریف T-2 PSE انجام گرفته است که منجر به انتخاب Arrangement‌های پیچیده‌تر در مقایسه با تجارب صنعتی می‌گردد. به‌طور متقابل، مثال‌های ارائه شده در این مقاله در برخی موارد در مقایسه با روند انتخاب مکانیکال سیل و نمونه‌های صنعتی جاری، محافظه‌کارانه به‌نظر می‌رسند. درک خطرات بالقوه خرابی مکانیکال سیل پمپ، نیازمند فهم خطرات ذاتی سیال، شرایط کارکرد تجهیز و ... می‌باشد. این روش مبتنی بر ریسک برای انتخاب مکانیکال سیل یک روند سازگار و تکرارپذیر را ارائه می‌کند که پیروی از آن ساده می‌باشد. این روش می‌تواند به‌عنوان اساس ایمنی فرآیند برای انتخاب مکانیکال سیل یا صحت‌سنجی انتخاب مکانیکال سیل توسط سازنده استفاده گردد. انتخاب مکانیکال سیل یک موضوع چند وجهی است. این روش مبتنی بر ریسک تنها جنبه‌های ایمنی فرآیند را جهت انتخاب Arrangement آب‌بند لحاظ می‌نماید. تجربه مهندسی مناسب هم برای سازنده و هم مصرف‌کننده نهایی نیز ضروری است. ضمناً، لحاظ نمودن قابلیت اطمینان، الزامات سلامت فردی و زیست‌محیطی و همچنین هزینه‌های مربوطه نیز باید مدنظر قرار گیرند.

خاطر نشان می‌گردد که روش مبتنی بر ریسک را می‌توان برای انتخاب مکانیکال سیل در کمپرسورهای گریز از مرکز نیز به‌کار گرفت. **ستصا**

مراجع

- American Petroleum Institute, 2010, API Recommended Practice 754 First Edition, Process Safety Performance Indicators for the Refining and Petrochemical Industries
- American Petroleum Institute, 2014, API Standard 682 Fourth Edition, Pumps – Shaft Sealing Systems for Centrifugal and Rotary Pumps
- Energy Institute, 2015, EI15 Edition 4, Model Code of Safe Practice – Area classification for installations handling flammable fluids

توضیح

۱. گروه ۷ به شرط نقطه جوش بین 35°C و 60°C
۲. گروه ۵ به شرط نقطه جوش زیر 35°C و نقطه جرقه زیر 23°C
۳. گروه ۶ به شرط نقطه جوش بالای 35°C و نقطه جرقه زیر 23°C

و نقطه جوش بالای 35°C درجه سانتیگراد است. برابر با 0.220 و برابر با 30 در نظر گرفته شده است. برابر با 0.003

گام اول: براساس گروه ۶ نشستی، تعداد آستانه نشستی برابر با 1000 کیلوگرم است.

گام دوم: براساس کلاس‌بندی ناحیه، سطح ۲ برای تکرار نشستی منظور میگردد.

گام سوم: قطر سوراخ معادل (برای مکانیکال سیل تک) برابر 2 میلی‌متر

گام چهارم: IP برابر یک و براساس EI15 سیال جزء گروه C است. لذا نرخ نشستی برابر با 1000 گام پنجم: یا 2 کیلوگرم در یک ساعت، از میزان 1000 کیلوگرم کمتر است و بنابراین Arrangement 1 مناسب می‌باشد. با این حال ممکن است به دلیل کثیف بودن سرویس و در نظر گرفتن نگرانی‌های مربوط به قابلیت اطمینان، Ar-rangement 2 مشخص گردد.

مثال شماره سه: پمپ حاوی اسید هیدروفلوئوریک پمپ در فضای باز نصب می‌باشد، بیشینه فشار کاری مجاز 10 bar و دمای فرآیند 40 درجه سانتیگراد است.

اغلب افراد در معرض خطر، 5 ساعت در روز را در سایتی با محیط خطرناک که دارای منابع متعدد با احتمال نشستی و آتش‌سوزی است حضور دارند.

اطلاعات ورودی برابر با 0.13 و برابر با 5 در نظر گرفته شده است.

گام اول: اسید هیدروفلوئوریک براساس گروه ۵ نشستی، دارای تعداد آستانه نشستی برابر با 500 کیلوگرم است.

گام دوم: براساس یک QRA انجام شده است، مقدار IR برای فرد در مجاورت منطقه حاوی اسید هیدروفلوئوریک تقریباً 0.001 و سهم حوادث سمی 20% است. بنابراین: بنابراین، تعداد نشستی سطح ۳ در نظر گرفته می‌شود.

گام سوم: قطر سوراخ معادل برابر 10 میلی‌متر

گام چهارم: براساس EI15 سیال جزء گروه C است. لذا نرخ نشستی برابر با 1000 گام پنجم: یا 6.120 کیلوگرم در یک ساعت، از میزان 500 کیلوگرم بیشتر است و بنابراین Arrangement 1 مناسب نمی‌باشد. لذا، یک Arrangement 3 می‌تواند برای کاهش ریسک‌پذیری مورد استفاده قرار گیرد.

نتیجه‌گیری

بسیاری از شرکت‌ها معیارهای ایمنی را پس از وقوع حادثه گردآوری و گزارش می‌کنند، به‌طور مشخص در T-1 PSE. بدین صورت عملکرد آنها در مقایسه با دیگر شرکت‌ها سنجش می‌شود. برخی از این داده‌ها امکان کاهش وقوع خرابی‌های مکانیکال سیل‌های پمپ را موجب می‌گردند.

T-1 PSE به‌عنوان معیاری برای حوادث با اثرات سوء می‌باشد و بنابراین، اگرچه استفاده از این تعریف در فلسفه طراحی



نمایشگاه بین المللی معدن، صنایع معدنی فرآوری
مواد معدنی، ماشین آلات و تجهیزات وابسته
محل دائمی نمایشگاه بین المللی سیستان و بلوچستان
۲۷ الی ۳۰ بهمن ماه ۱۴۰۰ ساعت بازدید: ۱۸-۱۰

MINING

ZAHEDAN - 2022

The International Exhibition Of
Mine, Mining, Mining Industries
Mineral Processing, Machinery
and Related Equipment

16-19 February 2022 Visit time: 10-18

International Exhibition Center Of
Sistan and Baluchestan - IRAN



Sponsored by:



برگزار کننده: رستاک پادویژن | تلفن: ۰۷۱-۸۸۲۶۶۵۵-۲
www.rastak-expo.com
mining@rastak-expo.com

اطلاع رسانی

A T T E N T I O N

فهرست شرکتهای عضو انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران

ردیف	نام شرکت	مدیر عامل	تلفن دفتر مرکزی	Email
۱	آراشیر خراسان	محمد صادق اشرف	۰۵۱۳۵۴۱۰۱۷۰-۷۱	aravalve@yahoo.com
۲	ابداع گران پدیده	خدایار شیبانی	۲۲۹۷۳۸۹۰	Info@egpco.com
۳	ارتعاشات صنعتی ایران	علی داننده	۸۸۷۳۶۷۶۶	Info@iivco.org
۴	اساس صنعت پارس	مهرداد شیخی مطلق	۷۱۳۷۷۴۰۷۴۰	info@asassanatpars.com
۵	اهواز پایا	بهروز کازرونی	۰۶۱-۳۴۴۲۷۸۹۵	info@ahwazpaya.ir
۶	ایزوایکو	حمیدرضا بیان اصل	۸۸۸۱۰۰۴۵	edari.tehran@isoico.com
۷	اینترلاک-مجری طرح‌های صنعتی	محمد شریف زاده بوشهری	۸۸۵۳۰۷۰۰	info@interlock.ir
۸	آبان صنعت کارا	علی اکبر واعظ	۲۲۳۶۰۳۲۸	Info@aban-sanat.com
۹	آبتین صنعت	سیروس نوری خانقاه	۶۶۸۱۱۶۵۵	abtinsanatco@gmail.com
۱۰	آرتا صنعت آرسن	علی عباس پور	۶۵۶۱۱۳۱۰-۱۲	KAZEMI@ARSEN_CO.COM
۱۱	آروین صنعت آپادانا	داود قاری	۰۳۱-۴۲۶۹۴۰۰۱	asaco@arvinsanat.com
۱۲	آریا سیل پارت	امین کولیوند	۰۸۱-۳۸۲۲۳۳۲۷	ARYASEAL110888@GMAIL.COM
۱۳	آستو	مهرداد گلچین وفا	۴۳۶۲۱۲۲۱-۲	info@asto.ir
۱۴	آلیاز جوش آریا	صمد بیرامی	۸۸۷۰۱۳۰۰	info@welding-alloys.ir
۱۵	برودتی و حرارتی نیک	حسن نیک نام	۸۸۸۲۶۰۷۳	sarlak2010nik@gmail.com
۱۶	بهشت کویر آریانا	محمد جواد مقیسه	۸۸۶۶۱۴۵۷	info@bkagr.com
۱۷	بین‌المللی خطوط لوله پارس	محمد رضا محمدباقر		info@pipeco.ir
۱۸	بین‌المللی مهندسی ایران ایرپتک	فرخ عالی پور	۸۸۷۷۸۱۱۶-۱۹	info@iritec.com
۱۹	پارس ژنراتور	محمد رضا شاکری	۲۳۱۵۱۸۵۸	info@mapnagenerator.com
۲۰	پارس صنعت	غلامرضا باز یار شورابی	۸۸۸۹۵۰۹۷-۸	contract_dep@parssanaat.com
۲۱	پارس فراگام	مرتضی هوشمند	۸۸۷۶۰۵۵۶	info@parsfaragam.com
۲۲	پارس فولاد جنوب	رمضانعلی رسایی	۰۶۱-۳۴۴۲۷۳۶۱-۵	info@pfj.co.ir

Email	تلفن دفتر مرکزی	مدیر عامل	نام شرکت	ردیف
paya_sanat_ahwaz@yahoo.com	۰۶۱-۳۴۴۵۴۷۴۷	علی شیر چنگیزی	پایا صنعت اهواز	۲۳
info@paysaz.com,rad@paysaz.com	۸۸۹۰۵۹۲۱	محمد حسین مومنی	پایساز	۲۴
info@petropart.com	۸۸۵۴۸۵۹۱-۲		پترو پارت	۲۵
info@petrosazeh.com,	(۰۲۱) ۸۸۷۵۳۴۲۹	صفری	پترو سازه کوشا	۲۶
info@petrofoolad.com	۲۷۶۲۴۲۴۱	محمد کاظم مفتاح زاده	پترو فولاد جهان	۲۷
info@pumpturbine.ir	۲۶۷۰۱۴۳۸	مسعود باقر تجریشی	پتکو - تولید پمپ‌های بزرگ و توربین آبی	۲۸
info@partosanat.com	۸۸۶۶۲۲۸۸	کاظم نورزاد دولت آبادی	پر تو صنعت	۲۹
info@pargasiran.com	۸۸۷۴۸۷۵۰	غلامرضا انصاری	پرگاسیران	۳۰
info@ariarockwool.ir	۰۳۱-۳۲۲۴۰۳۳۴	محمد رضا واعظ تهرانی	پشم سنگ آریا	۳۱
iipgroup@gmail.com	۸۸۱۹۳۰۵۱-۳	غلام حسین فرج پوروند	پمپ‌های صنعتی ایران	۳۲
info@pouladsazan.com	۸۸۶۰۳۱۰۰	مهدی زاده	پولاد سازان فرآیند	۳۳
info@pooladvarzan.com	۰۷۱-۳۶۷۷۳۲۳۵-۸	محسن خداکریمی	پولاد ورزان کیمیا	۳۴
info@pidemco.com	۴۶۸۳۰۲۰۰-۸	غلامرضا قانونی	پیدمکو - طراحی و ساخت قطعات و ماشین آلات صنایع پتروشیمی	۳۵
info@piramoonco.com	۴۴۶۱۱۷۷۵-۶	رضا راجی کرمانی	پیرامون سیستم قشم	۳۶
info@arad-co.com	۸۸۰۴۶۶۸۴	کاوه ونداد	پیروز آراد	۳۷
info@packman.ir	۴۲۳۶۲	قربانعلی میرزازاده	تاسیساتی و ساختمانی پاکمن	۳۸
info@tasha-co.com	۲۲۶۶۰۸۸۶	سامان پیر زاده	تاشا صنعت پارس	۳۹
info@tam.co.ir	۵ - ۴۴۵۲۰۳۵۲	مظفر اعوانی	تام ایران خودرو	۴۰
info@tamkar.com	۰۳۱-۴۵۸۳۶۰۷۱-۴	محمد رضا برکتین	تامکار	۴۱
-	-	یحیی فصیح زاده هرنندی	تجهیز پردازان فرآیند	۴۲
pakfan.info@gmail.com	۰۸۱-۳۸۲۵۳۰۰۰	علی پور فراهانی	تعاونی صنایع پاک فن بخار	۴۳
office@taghtiran.ir	۸۸۹۶۵۹۶۴	سید احمد حجازی	تقطیران کاشان	۴۴
info@telferco.com	۰۳۱-۳۷۶۰۹۴۵۱-۶	نصیر نصرآبادی	تلفر	۴۵
info@tavanmehvar.ir	۰۷۱-۳۷۷۴۴۲۵۷	دارپوش آذری	توان محور آذین صنعت	۴۶
info@otc-ir.com	۸۸۶۲۰۵۸۴-۵	بزدان پناه	توربو کمپرسور نفت OTC	۴۷
info@turbinedar.com	۸۸۷۸۸۸۶۷-۹	عظیم عظیمی نژادان	توربین دار	۴۸

Email	تلفن دفتر مرکزی	مدیر عامل	نام شرکت	ردیف
info@gitci.ir	۰۳۵-۳۸۳۳۳۴۰۳	فرهاد احمدی دارانی	توربین‌های صنعتی غدیر یزد	۴۹
Info@prtcd.ir	۷۵۴۶۲۰۰۰		توسعه حمل و نقل ریلی	۵۰
info@rastagroup.net	۸۸۳۰۸۰۶۷	امیرشهریار مردافکن	توسعه و تولید شیرهای صنعتی رستا گروه	۵۱
tashfacompany@gmail.com	۲۶۷۰۹۳۱۰	منصور شکرانی چهارسوقی	توسعه شبکه‌های فولادی آسیا(تشفای)	۵۲
info@mppc.ir	۸۸۸۸۲۶۸۱-۲	پور پزشکی	تولید پوشش لوله ماهشهر	۵۳
info@hepcoi.com	۳۶۸۰۹۴۰	افشار شهبازی تک آبی	هیپکو	۵۴
info@mpi-kmc.com	۸۸۸۸۴۵۰۳۸	ناهید عظیمی	توسعه صنایع انرژی ایران	۵۵
info@sppc.ir	۸۸۷۷۳۱۲۴	شهرزاد آسوده	تولید لوله و پوشش سلفچگان	۵۶
	۰۲۶-۳۳۲۰۰۲۷۶-۸	کمال قره‌باغی	تولیدی آبتین تجارت متاع	۵۷
info@radiran.com	۸۸۳۲۴۱۲۷	روزبه گردونی	تولیدی رادایران	۵۸
info@superactiveco.com,tech@superactiveco.com	۸۸۷۷۱۵۲۷	غزال مصلحی	سوپراکتیو	۵۹
info@parscomp.com	۶۶۹۴۰۶۲۳-۵	محمد علی فامیل اقبالیان	تولیدی و صنعتی پارس کمپرسور	۶۰
filters@sanatyan.com	۴۴۴۴۱۷۷۲	امیر حسین منتظمی	تولیدی و صنعتی صنعت یاران	۶۱
info@Farassan.org	۰۷۱-۳۲۲۹۱۹۱۸	محمد رضا ظهیر امامی	تولیدی صنعتی فراسان	۶۲
service@tehranasai.com	۲۲۸۲۱۹۵۰	فرید فلسفی	تهران آسای	۶۳
sales@jemcomotor.ir	۷۷۵۳۲۳۰۶	محمد رستمی	صنایع ماشین‌های الکتریکی جوین-جمکو	۶۴
jahanayeghpars@yahoo.com	۰۳۱-۴۲۲۹۰۷۰۹	روح الله جلالی	جهان عایق پارس	۶۵
info@jahankarco.com	۰۳۱-۳۶۶۳۱۲۸۳	مرتضی ادهمی	جهان کار اصفهان	۶۶
«info@kalayepump.com»	۳۳۹۵۱۹۲۰	محمود نظر	خدمات و تولیدات کالای پمپ	۶۷
info@ipcd.ir	۰۳۱۳۶۶۳۰۶۳۷-۸	محمد رضا مؤذنی	درسا صنعت اسپادانا	۶۸
info@damafin.com	۴۴۹۲۲۳۱۲-۱۴	سید محمد حسین وزیر بزرگ	دمافین - مهندسی و فن آوری حرارتی دمافین	۶۹
m.vahid@dossena.ir	۸۸۵۵۰۱۴۹	مجید و حیدر دستگردی	دوران سپنج نادین (دوسنا)	۷۰
disal@jamejam.net	۸۸۴۶۳۰۵۱	غلامعلی مختارزاده	دیسال	۷۱
info@deylamanfilter.com	۸۸۷۱۵۵۲۸-۹	محمد کریمی	دیلمان فیلتر	۷۲
info@rasedsanat.ir	۶۱۳۳۱۳۱۷۲۸	رضا کاپدی بختیاری	راصد صنعت توسعه	۷۳

Email	تلفن دفتر مرکزی	مدیر عامل	نام شرکت	ردیف
info@rectorsaz.com	۸۸۱۷۲۳۶۰-۶۳	رامین علی پرست	راکتور ساز	۷۴
info@robotmakhzan.com	۶۶۹۲۷۵۸۹	علی قهرمانی	رابط مخزن	۷۵
TFS@TFSCO.COM	۸۸۰۶۱۴۷۱-۴	غلامرضا رسولیان	ریخته گری فولاد طبرستان	۷۶
info@zolah-iran.com	۲۷۱۹۲۰۰۰-۱	امیر منصور عطایی	زالال ایران	۷۷
	۸۸۵۰۰۳۶۰	علی اکبر سهیلی	سابتا	۷۸
f.anami@mapnasts.com info@mapnasts.com abedian@mapnasts.com	۲۳۱۵۴۵۶۴	محمود سپهبدنیا	مهندسی و ساخت تجهیزات سپاهان مینا	۷۹
info@satak.com	۸۸۶۰۱۴۸۱-۲	ماشالله عدالتی	سازنده توربو کمپرسور (TCMFG)	۸۰
	۸۸۷۹۷۴۸۷	سید حسن دلبری	سازو کار	۸۱
sazvarsazeh@azarestan.com	۸۷۹۶	افشین نجفی	سازور سازه آذرستان	۸۲
info@shahriarsteel.ir	۰۲۱۸۸۵۰۰۰۵۱-۴	محمد رضا علوی	سازه های فلزی شهریار	۸۳
info@ciinc.co	۰۷۱-۳۷۷۴۲۶۵۲-۳	اشکان گرامی	ساتیگراد	۸۴
info@sadamacine.com	۵۵۲۴۹۶۱۹	فرهاد فائز	سداد	۸۵
info@servigasco.com	۸۸۵۲۵۴۲۳-۶	شهریار ربیعی	سرویگاز	۸۶
info@suliran.com	۶۶۲۸۲۶۹۲-۳	فرشاد فتوحی	سولیران	۸۷
sales@parsseal.com	۴۴۵۲۵۲۳۰	علی رحمانی	سیستم های آب بندی پارس (بورگمن پارس)	۸۸
info@petrosakht.com	۸۸۵۲۱۳۷۵-۹	حمد رضا غروی	چهلستون	۸۹
info@nmt-co.com	۰۲۸-۳۳۲۹۷۶۱۶-۲۵	بهزاد نوروز بختیاری	شرکت ماشین سازی نیرو محرکه (سهامی عام)	۹۰
rajabi@mapnabe.com	۲۷۵۸۲۱۰۲	عبدالمجید جبی	شرکت مهندسی و ساخت بویلر و تجهیزات مینا	۹۱
info@mapnaturbine.com	۲۲۹۰۸۵۸۱	مجید بهمنی	شرکت مهندسی و ساخت توربین مینا (توگا)	۹۲
info@mahdinind.com	۲۲۰۹۱۸۰۹	سید محمود تاجزاد	شرکت صنعتی مهدین	۹۳
bd@fstco.com, info@fstco.com	۸۴۰۸۱۰۰۰	محمد وحید شیخ زاده	شرکت مهندسی فکور صنعت تهران	۹۴
Info@vb-valves.com	۲۱۵۲۸۸۸۰۱۵	علیرضا عسگرزاده	شیرآلات صنعتی ویستا برزین	۹۵
info@azarj.ir	۶۶۹۱۲۴۳۵	مصطفی جنتی	شیمی آذر جام	۹۶
info@sabaniroo.co.ir	۵۵۲۷۰۲۵۱-۳	علی قربانی	صبا نیرو	۹۷
info@eshteal-arak.com	۷۷۵۳۸۳۰۰	محمد مزگان	صنایع اشتعال اراک	۹۸

Email	تلفن دفتر مرکزی	مدیر عامل	نام شرکت	ردیف
abzian.nilpars@gmail.com	۶۶۹۰۱۹۰۷-۸	فرهاد حیدری	صنایع آبیان نیل پارس	۹۹
Marketing@azarab.ir	۸۸۷۹۹۲۵۷	صمدبیرامی	آذرباب	۱۰۰
info@psigroupind.com	۸۸۷۸۸۱۰۰ ۸۸۷۸۷۴۱۸	محمدحسین هیبات	صنایع پمپیران	۱۰۱
info@petanechem.com	۸۸۳۷۰۶۳۷-۸	عبدالمهدی رضازاده	صنایع پنتان شیمی	۱۰۲
Sales@peic.com	۲۲۲۷۷۰۷۰	حسن وفائی	تجهیزات نفت	۱۰۳
info@koushametal.com	۲۶۳۳۳۰۱۱۳۱	محمدحسین مسگر	صنایع فلزی کوشا	۱۰۴
info@gsi-gc.com	۸۸۷۷۱۳۳۸-۹	سیدعباس آزادی	صنایع فولاد گسترش	۱۰۵
info@garmagostar.com	۸۸۷۶۷۲۲۲	میرخان آقازاده بویاغچی	صنایع گرماگستر	۱۰۶
info@farapishtaz.com	۰۷۱-۳۲۲۹۱۹۱۸	مریم ظهیرامامی	صنایع لاستیک فرایشتاز هونام(فراراب)	۱۰۷
info@saba-co.com	۸۸۳۷۵۴۹۰-۱	علیرضا قدم	صنایع و بنادر آزاد فراساحل قشم(صبا)	۱۰۸
info@parsvacuum.com	۶۶۸۰۱۳۷۳	علی جناب	صنایع واکيوم پارس	۱۰۹
arvand@arvandcorp.com	۵۱۰۴۱۰۰۰	منوچهر شجاعی	صنایع یکتا تهویه اروند	۱۱۰
info@bermyco.com	۲۶۲۱۲۴۲۰	محمد علیزاده برمی	صنعت کاران برمی	۱۱۱
info@smansoor.com	۰۳۱-۳۷۶۰۹۱۶۹-۷۱	محمد حسین پرتو دزفولی	صنعت منصور	۱۱۲
info@azinpash.com	۴۰۶۶۰۸۵۷	رضامر نضائی	صنعتی آذین پاش تهران	۱۱۳
akhavanhiv@yahoo.com	۰۲۶۴۵۳۸۲۲۳۳	سید عبدالله حسینی	صنعتی اخوان هیو	۱۱۴
info@dalinco.com	۰۷۱-۳۲۲۵۰۳۶۳	عبدالرضارجایی	صنعتی دالین کوه پارسه	۱۱۵
info@omrantahvieh.com	۲۲۳۲۴۳۷۸	کیومرث آذرنگ	صنعتی عمران تهویه	۱۱۶
info@kavehmobadel.com	۸۸۸۴۵۰۳۸-۹	اصغر عظیمی	صنعتی کاوه مبدل	۱۱۷
info@machinedarou.com	۸۸۸۲۹۷۳۵-۶	رحمانی	صنعتی ماشین دارو	۱۱۸
info@afzarkimiya.com	۰۷۱-۳۸۲۴۱۸۹۱	عزیز اسدالهی زوج	صنعتی و تولیدی افزار کیمیای فارس	۱۱۹
MASHALKA VEH@YAHOO.COM	۸۸۳۰۷۳۷۵	کسرا پیدواسی	صنعتی و تولیدی مشعل کاوه	۱۲۰
info@farayandbokhar.com	۸۸۶۹۰۶۰۷	آرش شریفی	طراحان و مجریان فرآیند بخار	۱۲۱
info@tarvandtadbir.com	۴۴۶۲۰۷۹۱	بهمن دادخواه	طراحی مهندسی تروند تدبیر	۱۲۲
tarhnegasht@gmail.com	۸۸۶۶۶۰۶۰	عبدالحمیدحنازه	طرح نگاشت	۱۲۳
info@ipfarayand.com	۶۶۵۹۱۳۴۶	امیرعباس اختراعی	طلایه داران صنعت فرایند	۱۲۴

ردیف	نام شرکت	مدیر عامل	تلفن دفتر مرکزی	Email
۱۲۵	فانج صنعت کیمیا	سیدمحمدعلی فاطمی	۸۸۶۰۹۳۲۲-۴	fsk@fatehsanat.com
۱۲۶	فاراب	میرمیثم مصطفوی	۸۹۶۳۰	info@farabvalve.com
۱۲۷	فالق صنعت	غلامرضا کیوانی	۸۸۶۶۲۸۰۶	info@falegh.com
۱۲۸	فرابرد شیراز	بردیا فرهودی	۰۷۱-۳۶۲۶۴۵۷۱	info@farabard.ir
۱۲۹	فراپاکس شیراز	ظهیرامامی	۰۷۱-۳۶۳۱۹۷۰۱-۷	info@farapax-shiraz.com
۱۳۰	فرنیا تجارت ماد	سید کتابون قائم مقامی	۳۳۹۵۷۵۲۲	maadvalves@gmail.com
۱۳۱	فرینه ماشین	فرشید احمدیان یزدی	۴۴۰۲۴۰۵۱-۵	info@farinehmachine.com
۱۳۲	فکور مغناطیس اسپادانا	صادق حاجی	۸۸۱۴۱۳۴۸-۵۱	info@fms-co.com
۱۳۳	فن آوری نوین نیرو	کیوان کاویانپور	۲۹۷۳۰۰۰۰	info@fn-co.com
۱۳۴	فنی مهندسی آسان پالایش	عباس محسنی	۲۲۸۱۶۷۵۶	info@absun.ir
۱۳۵	فنی و ساختمانی آلفاسام	اکبر صالحی حسین آبادی	۸۸۸۲۳۶۷۴	
۱۳۶	فنی و مهندسی کارون سر	غلامرضایات	۸۸۷۹۰۸۶۳-۶	info@karonsar.com
۱۳۷	فولاد پایا	رضا طاهری	۸۸۶۱۴۳۷۶	info@paya.ir
۱۳۸	کارخانجات صنعتی و تولیدی اتمسفر	کلاکی	۰۲۶-۳۶۱۰۳۹۸۱	atm_moavenat@yahoo.com
۱۳۹	کاوش صنعت توس	علیرضاناصری حسینی	۰۵۱-۳۵۴۲۱۷۰۱-۵	info@kstc.ir
۱۴۰	کلورز آریانا	هانی نمکی	۸۸۲۰۹۷۰۷	info@klevers-aryana.com
۱۴۱	کمپرسور سازی تبریز	سجاد آزم	۶۶۵۹۲۰۰۴-۶	info@cst-ir.com
۱۴۲	کولر هوایی آبان	رضا خیری دیزجی	۰۷۱۳۶۴۳۳۰۰۰-۵۰	info@abanaircooler.com
۱۴۳	کیان پایاب	مهدی مصفی		info@kianpayab.com
۱۴۴	کیمیا گران صنعت پارس	محمد علی منتخب	۰۷۱-۳۲۲۹۹۷۲۹	info@ksp-co.com
۱۴۵	گالپرتی ایران	مهران کلاتریان	۲۶۷۰۱۸۵۷	info@galpirtiran.ir
۱۴۶	گاز تک ایرانیان (گستک) عضو افتخاری انجمن	شهر روز خسرو یار	۲۲۶۵۶۴۱۱	info@gastechiran.com
۱۴۷	گروه صنعتی اسوه ایران	علی محمد کاشفی	۸۸۷۹۳۱۱۵	info@osve.com
۱۴۸	گروه صنعتی بوذر جمهر صنعت	رامین کاظمی	۲۲۰۵۸۰۰۲	info@boozarjomehrco.com
۱۴۹	گروه صنعتی پلور سبز	سید کیوان امام	۸۶۰۸۶۰۱۲	info@gpig_co.com
۱۵۰	گروه صنعتی پیچ اشپیل ایران	محمد رضا مددی	۲۶۲۰۹۳۳۶	pei@pei.ir
۱۵۱	گروه صنعتی سدید	امیر حسین کاوه	۲۲۲۶۹۹۹۰-۶	info@sadid.ir
۱۵۲	گروه صنعتی فن ژنراتور	جمال الدین هدایت	۲۲۲۷۶۰۵۶	info@fangenerator.com
۱۵۳	گروه صنعتی هوا یار	نیما سجده	۸۸۲۰۲۴۲۴	info@havayar.com
۱۵۴	گروه مهندسی متالورژی ایرکست	کامران فریدی	۸۸۸۷۰۸۳۱-۴	info@ircastco.com

Email	تلفن دفتر مرکزی	مدیر عامل	نام شرکت	ردیف
info@abaninnotech.com	۰۷۱-۳۶۴۳۳۰۰۰	کاوه خیری دیزجی	گروه نوین آبان فن آوار	۱۵۵
	۲۲۲۶۴۴۱۹	هاشمی	گسترش دانش بدیع	۱۵۶
info@machine-ajza.com	۰۳۱-۳۷۶۰۸۱۳۱	احمد توپسرکانی	ماشین اجزاء	۱۵۷
info@psrolling.com	۰۳۱-۵۲۳۷۳۵۱۰	غلامحسین اردلان	ماشین آلات سنگین پارس زاگرس	۱۵۸
office@mrpaco.ir	۴۴۲۳۹۶۴۵	علیرضا شهسواری علویچه	ماشین رود پارس اراک	۱۵۹
machineroll@yahoo.com	۶۶۸۰۸۸۳۲	محمد حسن خرازبان	ماشین رول	۱۶۰
		ابریشم کار	ماشین سازان	۱۶۱
info@msa.ir	۴۴۲۷۹۴۴۵-۸	جعفر صفری	ماشین سازی اراک	۱۶۲
INFO@EMMC.IR	۸۸۷۷۸۹۱۲	حسین حاجی شفیعی	ماشین سازی اصفهان	۱۶۳
-	-	-	ماشین سازی ایران	۱۶۴
info@mspco.ir	۷۷۷۰۷۰۶۳-۵	یوسف شهاب الدین	ماشین سازی پارس	۱۶۵
info@tasha-co.com	۲۲۶۶۰۸۸۶	عبدالحی پیرزاده	ماشین سازی تاشا	۱۶۶
	۰۴۱-۳۲۸۹۳۸۹۵	حابل زادبود	ماشین سازی تبریز	۱۶۷
mashinsazilorestan@gmail.com	۸۴۰۳۲۱۴۱	صالحی	ماشین سازی لرستان	۱۶۸
info@mangan-co.com	۶۶۸۰۳۳۶۴	محمد علی عباس پور	ماشین سازی منگان	۱۶۹
	۰۳۱-۳۶۲۶۵۱۴۴	احسان صالحی	ماشین کاری فولادفن	۱۷۰
info@mapsaeng.com	۴۳۶۴۹۰۰۰	شریفی	میصا	۱۷۱
info@metecco.com	۰۳۳-۴۶۳۵۲۵۲۵	اردشیر طهماسبی	متک	۱۷۲
office@isoico.ir	۸۸۸۱۰۰۴۵	رضائیان	مجتمع کشتی سازی و صنایع فراساحل ایران (صف)	۱۷۳
info@daboosanat.com	۶۶۵۲۶۷۷۲	علی اصغر رحمانی	مخزن فولاد رافع (دابو صنعت)	۱۷۴
info@mashadsadra.ir	۰۵۱-۳۳۲۱۰۳۵۰-۷	غلامحسین پیل زور	مشهد صدرا	۱۷۵
sales@mashadsadrashargh.com	۰۵۱-۳۸۴۸۰۳۲۲-۳	علی پیل زور طرقی	مشهد صدرا شرق	۱۷۶
info@mfs-co.com	۴۴۲۴۸۲۱۴	خانم هما افسر زاده اصفهانی	مصنوعات فلزی سنگین	۱۷۷
info@momtazpump.com	۶۶۸۰۴۹۷۵-۶	عبدالحسین عبادی فرکوش	ممتاز پمپ	۱۷۸
info@momtazsangshekan.com	۴۴۹۲۳۶۱۰-۱۹	حسین مهر صادقی	ممتاز سنگ شکن کان	۱۷۹
info@mangan-co.com	۶۶۸۰۳۳۶۴	محمد علی عباس پور	منگان - ماشین سازی تجهیزات فرایند منگان	۱۸۰
		رضا ابراهیم	مهسار ابنیه	۱۸۱
info@itokgroup.com	۲۲۴۳۱۴۰۲	ترابی	مهندسی ایتوک ایران	۱۸۲
marketing@mojan.ir	۲۷۴۵۷	رضا سردشتی	مهندسی آب و فاضلاب موجان	۱۸۳

Email	تلفن دفتر مرکزی	مدیر عامل	نام شرکت	ردیف
info@fooladtechnic.ir	۰۳۱-۳۶۲۴۴۷۵۲	مجید شیرانی	مهندسی بین‌المللی فولاد تکنیک	۱۸۴
info@petropedam.com	۸۸۰۸۶۸۸۳	امیر الماسی	مهندسی پتروپدم	۱۸۵
	۸۸۷۵۷۴۰۴-۵	سعید شاه نظری ثانی	مهندسی ریل صنعت	۱۸۶
info@saapec.com	۰۳۱-۳۶۶۱۳۹۳۳	سید نصیر رضوی	مهندسی سبز آشیان آپادانا	۱۸۷
info@faradidmeehan.com	۶۶۹۷۵۳۸۰	علیرضاصانعی	مهندسی فرادید میهن	۱۸۸
info@chamaan.com	۲۲۲۳۱۶۰۸	حسین عباسی	مهندسی و ساخت چمان	۱۸۹
info@mapnagenerator.com	۸۱۹۸۱۸۵۰-۱	حمید مهندی	مهندسی و ساخت ژنراتور مپنا پارس	۱۹۰
info@tivenergy.com	۲۴۵۷۱۰۰۰	مجید فتحی	مهندسی و ساختمان تیوانرژی	۱۹۱
info@steam.co.ir	۲۲۲۲۲۰۴	فردین دیاری پور	مهندسی و صنعتی استیم	۱۹۲
info@Mirab-valves.com	۸۸۳۷۲۲۲۰	ضیاالدین ایزدخواهی	میراب	۱۹۳
info@nmj-co.com	۵۵۲۳۰۲۱۲	نجفی	نصیر موج گسترش	۱۹۴
info@ghataat.com	۸۸۳۴۹۷۵۵	سید تقی شهرستانی	نورد و تولید قطعات فولادی	۱۹۵
info@nosazsanat.com	۸۸۹۸۳۶۱۱	حکمتی	نوساز صنعت	۱۹۶
info@navidsahand.com	۲۲۲۵۸۲۸۵-۷	میربیوک احقاقی	نویسنده - صنایع پمپ سازی نویسنده	۱۹۷
info@hatco.ir	۲۸۱۱۱۰۱۹	مجید صدری	هوا ابزار تهران (هتکو)	۱۹۸
hava_filter@yahoo.com	۸۸۷۰۱۴۲-۴	عبدالرضا پروین	هوا فیلتر	۱۹۹
info@havashid.com	۰۲۶-۳۶۶۷۰۰۳۵-۸	بهزاد شیدفر	هواشید	۲۰۰
info@yas-co.com	۰۳۱-۳۷۶۰۹۰۱۰-۶	مجید فهیم پور	یکتا اندیش سازه	۲۰۱
info@euroslotpars.com	۸۸۶۸۶۹۴۲-۳	مهرداد طاهری پور	یورو اسلات پارس	۲۰۲
info@taftanblade.com	۰۲۱-۵۶۸۰۳۲۰۵	هادی سلطانی شیرازی	تیغه‌های صنعتی تفتان	۲۰۳
info@piramoonco.com aboui@piramoonco.com	۰۲۱-۴۴۴۴۹۵۰	علیرضا نیک طبع اطاعتی	مهندسی پیرامون پالای	۲۰۴
packlavazem@yahoo.com	۰۲۱-۳۳۱۲۷۳۴۷	مظفر فتح الهی	پارت لوازم تجهیز	۲۰۵
info@pakzy.co	۰۶۱-۵۶۳۹۱۷۵۹	بهنام ملک نیا	پاکزی	۲۰۶
info@arokobioeng.com	۰۲۶۳۶۶۷۰۲۴۴	محمد داوود معتمدی	مهندسی زیستی آروکو (فرآیند سازان شریف)	۲۰۷
sales@berkeh.com	۰۲۱-۵۶۵۴۶۸۹۵-۶	علیرضا فدایی	پمپ برکه آب افزار	۲۰۸

پرتو صنعت

دانش بنیان

شرکت پرتو صنعت

تولید کننده کنترل دور موتور های
AC ولتاژ پایین (Low-Voltage) در
توان های 0.75 تا 400 کیلووات و
مدیوم ولتاژ (Medium-Voltage) در
توان های 250 تا 4000 کیلووات

مدیر عامل : کاظم دولت آبادی

تلفن : ۰۲۱-۸۸۶۶۲۲۸۸

www.partosanat.com

پمپیران

تولید کننده :

۱- پمپ های صنایع نفت، گاز و پتروشیمی بر اساس استاندارد API از انواع BB,OH و VS.

۲- پمپ های مصارف عمومی نفت و گاز و صنایع فرآیندی بر اساس استاندارد ISO5199 جهت پمپاژ سیالات آلی، معدنی، فولادی، شیمیایی، سلولزی، غذایی، روغن داغ، تجهیزات آب شیرین کن و آب دریا.

۳- پمپ های یوئیلیتی: کولینگ، کندانس و بویلر فید پمپ های صنایع نیروگاهی.

۴- پمپ های آتش نشانی از انواع اتا بزرگ و دو مکشه بر طبق استاندارد NFPA20 و سیستم های کنترل در صنایع دریایی، سکوهای شناور نفتی، کشتی، صنایع نفت و پالایشگاهی.

۵- پمپ های گریز از مرکز، فشارقوی (طبقاتی)، مخزنی، الکترو پمپ های شناور، دومکشه (افقی و عمودی) در شبکه های آبرسانی، کشاورزی و ساختمانی.

مدیر عامل: محمد حسین هیهات

تلفن : ۸۸۶۵۴۸۱۰

www.pumpiran.com



TASHA
Manufacturing Co.

شرکت ماشین سازی تاشا

طراحی ، ساخت و نصب تجهیزات ثابت و پکیج های
فرآیندی پروژه های نفت ، گاز و پتروشیمی

- مخازن تحت فشار
- راکتور
- انواع تاور و تاوهای متانول
- پکیج های فلر
- پکیج های فرآیندی
- پکیج های نمک زدایی نفت
- ریفرمر
- مبدلهای حرارتی
- Waste Heat Boilers
- Steam Package Boilers
- Pig Lancher Receeisers

تلفن ۰۲۱-۷۵۲۹۷

www.tasha-co.com



ممصولات هرتز
با ضمانت فارآب

- ❑ شیر بالانسینگ دستی برنمی دنده ای (اوریفیس ثابت)
- ❑ شیر بالانسینگ دستی پدنی فلنج دار
- ❑ شیر بالانسینگ مستقل از فشار برنمی دنده ای (اسمارت)
- ❑ شیر سه راهی مخلوط کننده و جدا کننده برنمی دنده ای
- ❑ شیر سه راهی مخلوط کننده و جدا کننده پدنی فلنج دار
- ❑ عملگر ۲۴ ولت تدریجی مخصوص شیرآلات بالانسینگ

ارائه مشاوره فنی

انتخاب شیرآلات بالانسینگ صنعتی و ساختمانی
طراحی و تنظیم شیرآلات بالانسینگ صنعتی و ساختمانی
شیرآلات سه راهی مخصوص آب، بخار و روغن داغ

آدرس: تهران، میدان آرژانتین، فیلیان زاگرس،

نبش کوچه ۲۹، پلاک ۱۳، واحد ۱۷

تلفن: ۸۹۶۳۰ (۰۲۱)

www.farabmarket.com



شرکت فارآب
سال تأسیس ۱۳۶۵

تولید کننده شیرآلات پدنی، فولادی، مشتقات مس، آکشنشانی و کنترلی
کاربرد در صنایع آب و فاضلاب، کشاورزی، تأسیسات مرارتی - برودتی
تهویه مطبوع، آب دریا، آب داغ، آب داغ فوق اشباع، بخار، روغن داغ

مشاوره فنی

نصب و طراحی شیرآلات بالانسینگ و تنظیم کننده فشار

مدیر عامل

میر میثم مصطفوی

آدرس: تهران، میدان آرژانتین، فیلیان زاگرس،

نبش کوچه ۲۹، پلاک ۱۳، واحد ۱۷

تلفن: ۸۹۶۳۰ (۰۲۱)

www.farabvalve.com



شرکت تاشا صنعت پارس

طراحی، ساخت و نصب تجهیزات
قابت پروژه های نفت، گاز و پتروشیمی

- مخازن تحت فشار
- مخازن ذخیره
- مبدل های حرارتی
- گولرهای هوایی

تلفن ۷۵۲۹۷-۲۱-۰

www.tasha-co.com



شرکت برودتی و حرارتی نیک

حوزه فعالیت:

بخش برودت: طراحی، ساخت و نصب اواپراتورها، کندانسورهای تبخیری و هوایی، مخازن تحت فشار ویژه مبردها (آمونیاک و فریون)، یخ‌سازهای صنعتی و تامین کمپرسورهای برودتی مربوطه. بخش تهویه مطبوع: طراحی، ساخت و نصب چیلرها، برج‌های خنک کن (مدار باز و مدار بسته)، فن کویل، یونیت هیتر، هواساز، ابرواشر، پکیج یونیت‌ها و کندانسورهای هوایی مربوطه. بخش اختصاصی تجهیزات صنعت نفت: طراحی، ساخت و نصب مخازن تحت فشار، میدل‌های حرارتی شل‌اند تیوب، کولرهای هوایی، خنک کننده روغن ویژه توربین‌ها، کمپرسورهای گازی و دیزل ژنراتورها، ایرکولرهای ویژه و سیستم‌های ذخیره روغن و روغن کاری توربین و کمپرسور گاز.

مدیر عامل: حسن نیکنام

تلفن: ۸۸۸۲۶۰۷۳

فاکس: ۸۸۸۳۸۱۸۸

info@nikbh.com

www.nikbh.com



گروه صنعتی پیچ اشپیل ایران

گروه صنعتی پیچ اشپیل ایران

آدرس دفتر مرکزی:

تهران، میدان قزوین، خ قزوین، خ مخصوص، پ ۸۱ واحد ۴

تلفن: ۰۲۱-۵۵۴۲۵۳۱-۱۲

آدرس کارخانه:

قم، شهرک صنعتی شکوهیه، بلوار خامنه ای، میدان تلاش،

بلوار بهشتی، خ مدرس، ک قاصدک ۶، پ ۶۳۹

تلفن: ۰۲۵-۳۳۳۴۲۸۰۵-۷

فکس: ۰۲۱-۵۵۴۲۲۰۴۴

مرکز پخش:

میدان قزوین، پاساژ فرجی، طبقه زیر همکف، پ ۱۵ الف

ایمیل: pei@pei.ir

pei.ir



شرکت فاتح صنعت FATEH SANAT Co.



طراح و سازنده تجهیزات صنایع
نفت، گاز و پتروشیمی

دفتر مرکزی: تهران، خیابان خدای، خیابان آفتاب، نبش خیابان ماهتاب، ساختمان فاتح تلفن: ۰۲۱ (۰۲۱) ۸۸۶۰۹۲۲۴

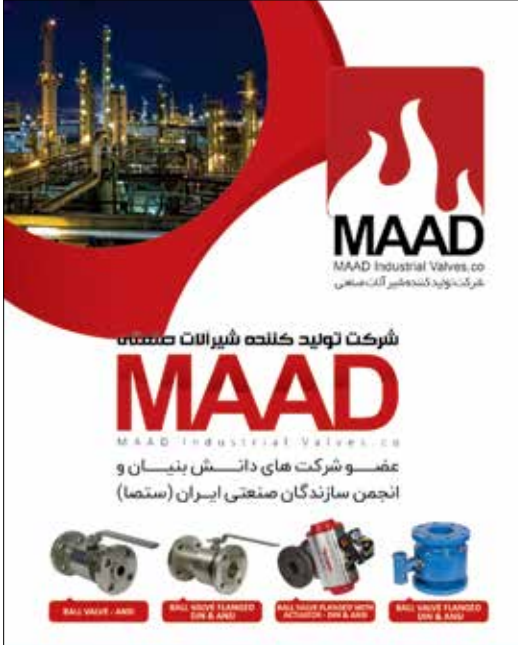
کارخانه: شمسوار، شهرک صنعتی بسزرگ، میدان صنعت، خیابان ۱۰۱ تلفن: ۰۲۱ (۰۷۱) ۹۱۰۱۳۷۰

sales@fatehsanat.com | fatehsanat.com

مدیر عامل: مهدی قطبی



www.FatehSanat.com



MAAD
MAAD Industrial Valves Co
شرکت تولید کننده شیر آلات صنعتی

شرکت تولید کننده شیر آلات صنعتی
MAAD
MAAD Industrial Valves Co
عضو شرکت های دانش بنیان و
انجمن سازندگان صنعتی ایران (ستصا)

BALL VALVE - ANSI
BALL COCK FLANGED DIN & ANSI
BALL SEAT PLUG VALVE
ACTUATOR - DIN & ANSI
BALL SEAT FLANGED DIN & ANSI

دفتر مرکزی: تهران، خیابان شمسالیه، پلاک ۱۹، پلاک شهر
کوچه اکبر پورچی، ساختمان پاساژ گاندی، واحد ۲
گروه: اکبر پورچی، ساختمان پاساژ گاندی، واحد ۲
تهران، خیابان شمسالیه، پلاک ۱۹، پلاک شهر
کوچه اکبر پورچی، ساختمان پاساژ گاندی، واحد ۲

www.maadvalves.ir
maadvalves@gmail.com
MAAD Industrial Valves Co



رادیران
تاسیس ۱۳۴۱

LU-VE
GROUP
SPECIALIZED IN THE DESIGN AND MANUFACTURE OF INDUSTRIAL VALVES

طراحی، ساخت و ارایه کلیه دستگاه‌های ایرکولر صنعتی و هیبریدی و آدیاباتیک، مبدل و کویل‌های حرارتی و برودتی، سیستم‌های خنک کن، سردخانه‌های صنعتی و یخچالی طراحی و ساخت کلیه تجهیزات و دستگاه‌های سردخانه‌های صنعتی و تجاری، اعم از فریونی و آمونیاکی با مشارکت و همکاری بزرگترین گروه صنعتی اروپا، LU-VE Group ایتالیا

مدیرعامل:
مهندس روزبه گردونی
آدرس: تهران - کیلومتر ۱۹ جاده قدیم کرج - شهرک صنعتی قدس - خیابان فن آوران پلاک ۲
تلفن: ۰۲۱-۴۶۸۸۱۹۸۰ الی ۸۴
info@radiran.com
www.radiran.com



شرکت مهندسی و ساخت بویلر و تجهیزات مینا

پروژه‌های آب و بخار

طراحی، ساخت و اجرای

آب شیرین کن های SWRO و BWRO
تصفیه آب و تولید آب دمین (Water Treatment Package)
تصفیه پساب صنعتی و باز چرخانی آب در صنایع

❖ www.mapnabe.com
❖ sales@mapnabe.com
❖ (021) 27582424

آب شیرین کن کانتینری
پکیج اکسیژن ساز به روش PSA
پکیج تصفیه پساب صنعتی - تولید آب دمین



Pars Sealing Systems Co.

شرکت سیستم‌های آب بندی پارس

(بورگمن پارس)

شرکت سیستم‌های آب بندی پارس
(بورگمن پارس)

تولید و تامین انواع سیستم‌های آب بندی شامل :

Mechanical Seal

Dry Gas Seal

Seal Supply System

Diaphragm Coupling

Flexible Hose

آدرس: تهران. کیلومتر ۹ جاده مخصوص کرج. بلوار نخ زرين.

بلوار تعاون. پلاک ۱۰

مدیر عامل: آقای مهندس علی رحمانی

تلفن: ۰۲۱ ۴۴۵۲۵۲۳۰ - ۴

فکس: ۰۲۱ ۴۴۵۳۴۰۴۱

ایمیل: sales@parsseal.com

www.parsseal.com

Euroslot Pars

We Believe In future



REACTOR
INTERNAL



OIL & GAS
WELL SCREEN



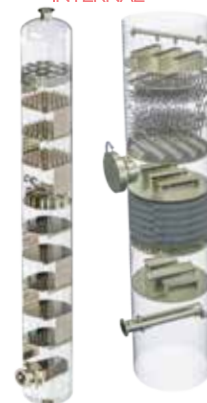
FILTRATION
INTERNAL



SEPARATOR
INTERNAL



COLUMN
INTERNAL



CONTACT US!

📍 CENTRAL OFFICE: No.2, EAST 32nd. AVE., (EAST QEYSARI AVE.)
SOUTH ALLAME AVE., SAADAT ABAD AREA,
TEHRAN - IRAN

📍 FACTORY: No.2, BESIDE ARQAVAN AVE., FARKHONDEH ST.,
SANAT BOULEVARD, SANAT SQ., PARAND INDUSTRIAL AREA
TEHRAN - IRAN

🌐 www.euroslotpars.com

✉ info@euroslotpars.com

☎ +98 21 88686942-3

☎ +98 21 88686168



شرکت صنایع واکيوم پارس
PARS VACUUM INDUSTRIES

زمينه فعاليت : توليد کننده انواع:

- پمپهای واکيوم (Liquid Ring, Rotary Vane)
- بلوتريهای هوا (Roots Type, Centrifugal)
- کمپرسورهای هوا و گاز (Screw, Liquid Ring)
- طراحی و ساخت انواع پکیجهای تخصصی واکيوم- کمپرسور جهت پروژه های نیروگاهی، نفت و پتروشیمی



آدرس: تهران، بزرگراه فتح (جاده قدیم کرج)، بند از شیرپاستوریزه، خیابان فتح ۲۱، شماره ۲۴
تلفن: ۶۶۸۰۱۲۷۲ فکس: ۶۶۸۰۶۶۵۹
وبسایت: www.parsvacuum.com پست الکترونیکی: info@parsvacuum.com



شرکت مهندسی و ساخت تجهیزات سپاهان مینا

طراحی و ساخت انواع تجهیزات صنعتی در بخش های مختلف نیروگاهی، نفت و گاز، پتروشیمی، شیرین سازی آب و بازچرخانی

مدیرعامل:
دکتر محمود سپهبدنیا

فهرست خدمات فنی و مهندسی:

- خدمات مهندسی در حوزه تعمیرات نیروگاهی از جمله جوش، پوشش و افزایش عمر محصولات نیروگاهی.
- مشاوره فنی و مهندسی در زمینه شیرین سازی آب و تصفیه سبب صنعتی.
- تامین مترهال، تجهیزات و لوازم یدکی در صنایع نیروگاهی.
- ارائه خدمات بازسازی و نوسازی مسیر داغ توربین و سایر تجهیزات نیروگاهی.
- ارائه خدمات فنی از جمله عملیات حرارتی، رول ورق های سنگین و فرمینگ.

کارخانه: اتوبان اصفهان-تهران، روبروی پلیس راه، کیلومتر ۱۲
جاده علویچه، شهرک صنعتی بزرگ اصفهان

تلفن: ۰۲۱-۴۵۲۳۳۳۷۱ فکس: ۰۲۱-۴۵۲۳۳۳۷۲

www.mapnasts.ir

info@mapnasts.com



RASTA GROUP
Industrial Valve

شرکت
دانش بنیان
توسعه و تولید شیرهای صنعتی
رستا گروه

Rasta Group Industrial Valve (Factory)
No. 8, 25/7 Bafra St., Phase Three, Hezarjar
Abroz Province, Iran
Telephone: +98 (26) 44 22 45 22
Fax: +98 (26) 44 23 81 70
Email: info@rastagroup.net

Rasta Group Industrial Valve (Head Office)
Unit 6, No. 36, South Kharand St., Tehran, Iran
Telephone: +98 (21) 88 38 80 07
Fax: +98 (21) 88 30 70 89

ISO 9001: 2015 ISO 14001: 2015 ISO 45001: 2018

UAF EXM NACI



طراحی، ساخت و نصب تجهیزات مورد نیاز صنایع نفت، گاز، پتروشیمی و پالایشگاه شامل:

۱. مخازن تحت فشار استوانه ای و کروی
۲. رآکتورها و برج ها
۳. مبدل های حرارتی
۴. هیترهای شعله مستقیم و غیرمستقیم
۵. جداکننده ها و نمک زداها
۶. دودکش ها و داکت ها
۷. سازه ها و اسکلت های فلزی
۸. مخازن ذخیره ای سقف ثابت و شناور
۹. سایر تجهیزات فلزی ثابت

مدیر عامل: محمد حسین مومنی
تلفکس: ۰۲۱-۸۸۹۰۵۹۲۱-۸۸۹۰۱۷۲۳
دفتر مرکزی: تهران، خیابان سپهبد قرنی،
خیابان شاداب غربی، پلاک ۷، طبقه ۶
کارخانه: اهواز، کیلومتر ۷ جاده اهواز - خرمشهر
www.paysaz.com
info@paysaz.com



شرکت جهان کار اصفهان

طراحی و مهندسی، تأمین و ساخت تجهیزات و اجرای تجهیزات صنعتی، معدنی، نیروگاهی و پالایشگاهی مخازن تحت فشار، مخازن ذخیره سقف ثابت و شناور. اسکلت های فلزی صنعتی و ساختمانی بویلرهای فایر تیوب و واتر تیوب مبدل های حرارتی لوله ای لوله های صنعتی (آبرسانی و گاز رسانی) از ۱،۲۵ الی ۶ اینچ

مدیر عامل
مرتضی ادهمی
تلفن: ۰۳۱-۳۶۶۳۱۲۸۳
sales@jahankarco.com
www.jahankarco.com

دیلیمان فیلتر

Filtration | Separation

- طراحی و ساخت انواع سیستم های فیلتراسیون و پکیج های فرایندی
- طراحی و ساخت انواع تجهیزات داخلی فرایندی تفکیک گرها، اسکرابرها و برج ها
- فیلترهای هوای ورودی به توربین ها (Air Intake)
- طراحی و ساخت انواع فیلترهای صنعتی (فیلتر گاز، مایع، کوالسر، استرینر و ...)

www.deylamanfilter.com
info@deylamanfilter.com

مدیرعامل: محمد کریمی
تلفن: ۰۲۱ - ۸۸۷۱ ۵۵۲۸ - ۲۹

آبتین صنعت
abtin sanat

موسسه تخصصی و مهندسی طراحی

Field of activities:
 1. Heavy Industry: #Construction #Machinery #Machinery #Machinery #Machinery #Machinery
 2. Heavy Metal: #Steel Pipes #Steel Pipes #Steel Pipes #Steel Pipes #Steel Pipes #Steel Pipes
 3. Drilling: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 4. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 5. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 6. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 7. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 8. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 9. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 10. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 11. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 12. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 13. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 14. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 15. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 16. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 17. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 18. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 19. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 20. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 21. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 22. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 23. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 24. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 25. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 26. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 27. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 28. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 29. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 30. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 31. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 32. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 33. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 34. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 35. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 36. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 37. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 38. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 39. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 40. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 41. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 42. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 43. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 44. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 45. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 46. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 47. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 48. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 49. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 50. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 51. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 52. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 53. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 54. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 55. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 56. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 57. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 58. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 59. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 60. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 61. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 62. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 63. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 64. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 65. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 66. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 67. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 68. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 69. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 70. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 71. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 72. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 73. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 74. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 75. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 76. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 77. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 78. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 79. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 80. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 81. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 82. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 83. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 84. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 85. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 86. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 87. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 88. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 89. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 90. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 91. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 92. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 93. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 94. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 95. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 96. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 97. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 98. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 99. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling
 100. Drilling and mining: #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling #Drilling

تاسیس ۱۳۶۰

مدیر عامل:
مهدی عظیمی نژادان
تلفن: ۰۲۱-۸۸۷۸۸۸۶۷-۹
www.turbinedar.com

تکنولوژی فیلتراسیون، جداسازی جامدات از مایعات

- مجری پروژه‌های EPC و آگیری از کنسانتره و باطله در صنایع
 - معدنی از جمله: مس، سنگ آهن، آلومینیوم و طلا
 - ساخت انواع فیلترهای صنعتی از جمله فیلتر پرس صفحه‌ای چمبر و
 - ممبران تمام اتوماتیک، دیسک فیلتر سرامیکی و فیلتر پرس نواری
 - انواع سانتریفیوژهای صنعتی (مداوم، غیرمداوم، پوشر و دکانتر)
 - اوبراتور و انواع خشک کن ها

مدیر عامل:
مهدی عظیمی نژادان
تلفن: ۰۲۱-۸۸۷۸۸۸۶۷-۹
www.turbinedar.com

CRA weld overlay cladding for critical components
in Oil & Gas industry

ALIAJ JOOSH ARIA
الیاژ جوش اریا

www.aliaj-joosh.com | www.linkedin.com/company/aliaj-joosh-aria | Info@aliaj-joosh.com

طراحان و مجریان
فرایند بخار
(سازمان)



طراحی، تولید و اجرای پروژه های EPC

محصولات

WATER TUBE BOILER	بویلر واتر تیوب
WASTE HEAT BOILER	بویلر بازوافت حرارتی
HRSG	HRSG
FIRE HEATER	فایر هیتر
DEAERATOR	دی اریاتور
SILENCER	سایلنسر
CHEMICAL DOSING PACKAGE	پکیج تزریق مواد شیمیایی
PRESSURE VESSELS	مخازن تحت فشار
SRI (Submerged Rotating Jet Mixer)	جت میکسر جهت لایروبی مخازن نفت
LOADING ARM	بازوهای بارگیری

مدیر عامل: آرش شریفی
تلفن: +9821 88690607-9
www.farayandbokhar.com
QUALITY RELIABILITY PERFORMANCE



FAKOOR MEGHNATIS SPADANA

شرکت فکور مغناطیس اسپادانا

اولین و بزرگترین سازنده تجهیزات جدایش مغناطیسی خشک و تر و تنها سازنده انواع رولر اسکرین در ایران
سازنده انواع سرندها، هیدرها، نمونه گیرهای خشک و تر و نوارهای نقاله

مدیر عامل
صادق حاجی

آدرس: تهران، خیابان شهید بهشتی
خیابان سرالزاز، کوچه دوم، پلاک ۱۲.
تلفن: ۸۸۵۲۰۳۵۰ - ۰۲۱
فاکس: ۸۸۷۳۱۵۷۱ - ۰۲۱
INFO@FMS-CO.COM
WWW.FMS-CO.COM

شرکت ماشین سازی
سازه های صنعتی آستو



شرکت ماشین سازی و سازه های صنعتی آستو

مدیر عامل: مهرداد گلچین وفا
تلفن: ۰۲۱-۴۳۶۲۱۲۲۱-۲
فکس: ۴۲۶۲۱۲۲۰۰

دفتر مرکزی: خیابان شیراز جنوبی (پابین تر از اتوبان همت)، خیابان آقاعلیخانی، خیابان گلستان، دوازده متری سوم، شماره ۲، طبقه ۲ واحد ۲۰۲
۲۰۳
info@asto.ir

شرکت ماشین سازی و سازه های صنعتی آستو در زمینه ساخت سالن های صنعتی و سازه های فلزی فعال می باشد. گستره فعالیت این شرکت در برگیرنده ساخت پل های معلق، مخازن هوایی، پل های فلزی، انواع مخازن تحت فشار، برج های خنک کننده نیروگاهی (کندانسور)، سیلوهای ذخیره سیمان، آسیاب سیمان، سیلوهای کروی، اسکله های فلزی، فیدر و تجهیزات فلزی کارخانجات و معادن.






www.asto.ir



زلال ایران

طراحی و ساخت و نصب و راه‌اندازی
تاسیسات و تصفیه‌خانه‌ها مربوط به آب و
فاضلاب‌های شهری و صنعتی

مدیرعامل:
امیر منصور عطایی
تلفن: ۰۱-۲۷۱۹۲۷۲۰

www.zolal-iran.com

سازنده توربو کمپرسور (سهامی خاص)

TCMFG

تلاش کرده ایم با اتکا به دانش و تخصص جوانان این مرز و بوم گام بزرگی برای خودکفایی کامل در طراحی و تولید انواع کمپرسورهای سانتریفیوژ و رفت و برگشتی، پمپ‌های درون چاهی برداشته همچنین نیاز کشور به خدمات پس از فروش و قطعات یدکی این ماشین آلات استراتژیک را مرتفع نماییم.

مدیرعامل: عباسعلی شریتی

نشانی دفتر مرکزی: تهران میدان ونک خیابان ونک غربی پلاک ۶۱
محل کارخانه یا دفتر شهرستان: قزوین شهر صنعتی البرز انتهای
خیابان گمرک

صندوق پستی: ۱۹۹۴۸۳۳۴۶۵

تلفن: ۸۸۶۰۱۴۰۸۱-۸۲

نمبر: ۸۸۶۲۰۶۱۴

پست الکترونیک: office@cgc-co.com

cgc-co.com

ارتعاشات صنعتی ایران

IRAN INDUSTRIAL VIBRATIONS



دارای هدیه پلاک طلا
در تمامی بسته های این محصول

لوازه کبیر
همه کاره





1400
محصول جدید
اختراع ثبت شده

www.iivco.org
021-88736766

دفتر مرکزی: تهران، خیابان شهید مناوری،
بعد از چهار راه قائم مقام خراسانی،
سمت چپ، پلاک ۴۴۷



شرکت درسا صنعت اسپادانا

ساخت مخازن تحت فشار، مخازن ذخیره، سقف ثابت و شناور، تجهیزات صنعتی، نفت، گاز، پتروشیمی، فولاد و سازه‌های سنگین فلزی

مدیر عامل:
محمد رضا مؤذنی

تلفن: ۰۳۱ - ۳۶۶۳۰۶۳۷ - ۸
فاکس: ۰۳۱ - ۳۶۶۴۲۸۵۵

دفتر مرکزی: اصفهان، میدان آزادی، خیابان چهارباغ بالا
جنب باشگاه کارگران، بن بست ابن سینا، مجتمع اداری
سینا، طبقه دوم، واحد سیزدهم

کارخانه: جاده اصفهان - شیراز، شهرک صنعتی بزرگ
رازی، فاز ۳، میدان مبتکران - بلوار ابتکار - شرکت درسا
صنعت اسپادانا

www.ipcd.ir

Email: info@ipcd.ir

فراسان

برترین نوآیندکننده نسل جدید لوله‌های کامپوزیتی در ایران

آمادگی کامل شرکت فراسان در:

- مشارکت در پروژه‌های زیربنایی بصورت EPCF
- رفع نیازهای توسعه‌ای و استراتژیک
- گسترش همکاری‌های بلندمدت در راستای توسعه پایدار

Total Solution Maker

- لوله‌های کامپوزیتی انتقال آب و فاضلاب
- لوله‌های کامپوزیتی Axial با شبه فولادی
- با مقاومت مکانیکی بالاتر از فولاد و مقاوم در برابر انواع خوردگی
- لوله‌های کامپوزیتی مقاوم در برابر سیلابات طبیعی
- لوله‌های مقاوم در برابر زلزله
- لوله‌های کامپوزیتی مقاوم در برابر ساییدگی
- لوله‌های کامپوزیتی پمپ چک
- لوله‌های کامپوزیتی مقاوم در برابر حریق
- لوله‌های کامپوزیتی جایگزین موصل یا نیتابوم

دارای گواهی نامه صلاحیت پیمانکاری پایه‌ی یک رشته آب، زیر رشته خطوط انتقال آب و شبکه‌های آب و فاضلاب، جهت اجرای خطوط لوله و اجرای عملیات عمرانی مرتبط.

- پست الکترونیک: info@farassan.org
- وبسایت: www.farassan.com

نشانی دفتر مرکزی: شیراز، ایران، ارم، کوئ ۴۴، پلاک ۴۴۹
تلفن: ۰۷۱-۳۴۴۹۱۹۱۸ - ۳۴۴۹۳۳۵۰ (۰۷۱) فکس: ۰۷۱-۳۴۴۷۲۹۶۷
سندسوق پستی: ۱۴۳۴-۷۱۳۶۵، گدمستی: ۰۳۶۴۸-۷۱۳۶۷

صنعت‌پارسان SANATYARAN



مشخصات شرکت:

آدرس: پونک، بلوار میرزاابایی، بالاتر از چهارراه عدل، نبش کوچه پاک، پلاک ۵۵، ساختمان اسپیناس، طبقه دوم غربی

کد پستی: ۱۴۷۹۸۶۳۸۳۳

تلفن شرکت: ۰۲۱-۴۷۶۳۵

سایت: sanatyan.com

ایمیل: info@sanatyan.com



HATCO
Compression & Separation

مهندسین مشاور
پلوار آفریقا - میدان تاج تهران - پلاک ۱۳۴ - طبقه دوم پلاک ۱۳۴
تلفن: ۰۲۱۳۳۱۱۴۳۸۹ / ۰۲۱۳۳۱۱۴۳۹۰
فکس: ۰۲۱۳۳۱۱۴۳۸۹ / ۰۲۱۳۳۱۱۴۳۹۰
www.hatco.ir



شرکت کالای پمپ (سهامی خاص)

حوزه فعالیت:

- تولیدکننده الکتروپمپ‌های صنایع نفت، گاز، پتروشیمی و نیروگاهی با استانداردهای معتبر جهانی نظیر، NFPA20, API610, API676 تحت سیستم مدیریت کیفیت ISO9001-2008

- تولیدات این شرکت عبارتند از:
پکیج‌های آتش‌نشانی (Fire Fighting)
انواع الکتروپمپ‌های:
پیچی و دندانه‌ای (SCREW & GEAR)
سانتریفیوژ طبقاتی گاز مایع (L.P.G)
سانتریفیوژ عمودی خطی فرآورده‌های نفتی
سانتریفیوژ افقی حلزونی و دو مکشه
سانتریفیوژ عمودی سامپ

مدیرعامل:

علی نظر

تلفن: ۰۲۱۳۳۱۱۴۳۸۹ / ۰۲۱۳۳۱۱۴۳۹۰

www.kalayepump.com



شیمی آذر جام

دامنه فعالیت های شرکت

- طراحی و ساخت تجهیزات مقاوم به خوردگی شیمیایی گلاس لایند و فلوروپلیمیر لایند
- ارائه خدمات مشاوره در خصوص انتخاب نوع پوشش بر اساس محیط شیمیایی
- ارائه خدمات طراحی و نصب پلک فرم‌های تجهیزات گلاس لایند
- انجام خدمات بازرسی های فنی دوره ای از تجهیزات
- تأمین انواع قطعات و لوازم یدکی تجهیزات گلاس لایند
- رنگلاسی لاینینگ (Reglass Lining) تجهیزات گلاس لایند
- برگزاری سمینارها و دوره های آموزشی بهره برداری و نگهداری از تجهیزات گلاس لایند

Glass lined, PTFE lined, PFA lined, ECTFE lined Equipment Titanium & Special Alloys Equipment

www.azarj.ir | تلفن: ۶۶۹۲۵۱۳۸ - ۶۶۹۱۲۴۳۵
info@azarj.ir | فکس: ۶۶۹۱۸۱۹۹

تهران، میدان توحید ابتدای ستارخان | کوثر اول، بن بست خواجو، پلاک ۲، واحد ۲

شرکت صنعتی اخوان هیو
سازنده قطعات ماشین آلات صنعتی و خطوط انتقال مواد
سازنده درام پولی با جوش زیر بودری

تلفن: ۰۲۶۴۵۳۸۲۲۳۳
مدیرعامل: ۰۹۱۲۱۸۱۶۷۱۸

آدرس: استان البرز شهرستان نظرآباد کیلومتر ۷۵ جاده تهران قزوین بعد از
سه راه نظرآباد نرسیده به پل سیمان آپیک akhavanhiv@yahoo.com

شرکت ماشین آلات سنگین
پارس زاگرس
P.Z.M

تجهیزات فولاد سازی
تجهیزات توربین
تجهیزات توربین
تجهیزات تولید فولاد های فولادی

شرکت ماشین آلات سنگین پارس زاگرس (دانش بنیان)

طراحی، مهندسی، پیمانگی، ساخت، نصب، راه اندازی تجهیزات توربین و فرم

www.psrolling.com info@psrolling.com
https://t.me/psrolling https://instagram.com/psrolling

تلفن: ۰۲۱-۵۲۴۷۳۵۰۹ تلفن: ۰۲۱-۵۲۴۷۳۵۱۰

MASNOUAT FELEZI SANGIN
DESIGN & FABRICATION
OF PROCESS PACKAGES

مصنوعات فلزی سنگین
طراحی و ساخت انواع پکیج های
فرآیندی صنایع نفت، گاز و پتروشیمی

Oil/Gas

- Gas Dehydration Skid and Units
- Gas Sweetening Skid and Units
- Desalting Skids
- SRU Reaction Furnace Package
- SRU Incinerator Package
- SRU Sulfur Condensers
- Waste Gas Heat Recovery
- Flare Gas Recovery Unit
- Separator Skids and Units
- Mobile Oil Separators / Treaters

Petrochemical

- Reformers
- Hydrogen Production Package
- VOC Recovery Package
- Membrane Separation Package
- Hydrogen Drying Package

Utility and Power Plants

- Heat Recovery Steam Generator (HRSG)
- Produced Water Treatment Package
- Air Separation and Air Production
- Air Cooled Condenser
- Refrigeration Package

TRUST OUR VISION
www.mfs-co.com

اشتعال اراک

مشعل جت فشار مدولار، روتای کاپ جهت دیگ‌های بخار، آب داغ، روغن داغ فایر تیوپ،
واتر تیوپ نیروگاهی شیرآلات دیگ‌های بخار فایر تیوپ تجهیزات اتوماسیون کنترل احتراق
مشعل و دیگ بخار، آب گرم و روغن داغ سنسور کنترل گازهای اگزوز آنالایزر CO, O_2
تابلو برق با کنترلر هوشمند BMS، بخار فایر تیوپ و واتر تیوپ

Set Pressure 1 bar-201bar. 545C

مدیرعامل:
محمد مژگان
۰۲۱-۷۷۶۴۹۱۵۸-۷۷۵۳۸۳۰۰
www.eshtealarak.com

دفتر مرکزی:
تهران، خیابان انقلاب، بهار جنوبی، نرسیده
به طالقانی بن بست آصف وزیری،
ساختمان شماره ۳، آپارتمان شماره ۸



شرکت پترو فولاد جهان
وابسته به گروه جهان پارس

طراحی، ساخت و نصب سازه های فلزی
و تجهیزات صنعتی برای پروژه های نفت،
گاز، پتروشیمی و ساختمانی

مدیر عامل: محمد کاظم مفتاح زاده

دفتر مرکزی: تهران، سعادت آباد، خیابان علامه
شمالی، خیابان بیستم غربی، پلاک ۶ طبقه ۴
کارخانه: ملارد، شهرک صنعتی صفادشت،
خیابان اول غربی، بلوار خرداد، پلاک ۲۰۴

کارخانه: ۰۲۱۶۵۴۳۲۴۴۱ - ۰۲۱۶۵۴۳۲۴۷۶
دفتر مرکزی: ۰۲۱۲۷۶۲۴۴۴۱ - فکس: ۰۲۱۶۵۴۳۲۴۷۷

سازندگان تجهیزات صنعتی ایران

جهان ایغ پارس
JAHAN AYEGH PARS

تولید کننده انواع عایق های گرم و سرد، آلومینیوم صاف و کرکره
با پوشش پلی کرافت و پلی سولین، لوازم جانبی و پوشش GRP

www.jahanayehti.com

پشم سنگ

سرامیک فایبر

زاکت حرارتی و بالشتکی

فوم / سلولاز گلاس

پلی یورتان - پلی ایزوسیانات

ورق آلومینیوم
و لوازم جانبی

پوشش GRP

اسفهان، نیف آباد، شهرک صنعتی منتظریه، خیابان ۱۰۱، پلاک ۱۲
کدپستی: ۸۵۱۳۱۳۶۱
تلفن: ۰۳۱-۲۲۱۹۰ فکس: داخلی ۱۵۰ یا ۶

گروه صنعتی تامکار
TAMKAR
industrial co

تامکار، تبلور توان ایرانی

- اولین سازنده بزرگترین بال میل ایران به طول ۱۲ و قطر ۶ متر
- سازنده رکویراتورهای واحد احیا مستقیم صنایع فولاد
- سازنده بلوئر واحد احیا مستقیم صنایع فولاد
- سازنده انواع دیسک های گندله سازی
- سازنده انواع جرثقیل های سقفی

سازنده کوره های قوس الکتریکی

سازنده انواع آبگردها و پاتیل های واحد فولادسازی

سازنده انواع ماشین های حمل پاتیل و حمل قراضه

سازنده انواع تجهیزات و ماشین آلات صنعتی

www.tamkar.com

آدرس: اصفهان، منطقه صنعتی دولت آباد، خیابان ۴۶
تلفن: ۰۵-۴۵۸۳۶۰۷۱-۲۱ | ایمیل: info@tamkar.com

کارخانجات ماشین سازی اصفهان

دفتر مرکزی: تهران میدان آرژانتین، خیابان الوند، پلاک ۴۸
تلفن: ۸۸۷۷۸۹۱۲ | فکس: ۸۸۷۷۸۹۲۵
کارخانه: اصفهان، زرین شهر بزرگراه خلیج فارس
تلفن: ۰۳۱۵۲۲۹۱۱۱ | فکس: ۰۳۱۵۲۲۹۱۱۲
www.emmc.ir | info@emmc.ir

حوزه فعالیت:

- ✓ اجرای پروژه‌های ساختمان و نصب صنایع فولاد، پتروشیمی، نفت و گاز
- ✓ اجرای پروژه‌های مخازن اتمسفریک و تحت فشار کروی و استوانه‌ای به صورت EPC
- ✓ اجرای اسکلت‌های فلزی سنگین و نیمه سنگین به صورت EPC
- ✓ اجرای پکیج‌های واحدهای صنعتی



EMMC

کارخانجات ماشین سازی اصفهان



اولین تولید کننده، طراح و مجری انواع
عایق های ژاکتی، حرارتی، اتصالات پارچه ای-فلزی
Design, Manufacturing, Installation of
Jacket Insulation & Expansion Joint

ساختمان بهاران - پلاک ۲۱ - همکف

شماره تماس: ۰۲۱-۸۸۲۰۹۷۰۶-۷

شماره فکس: ۰۲۱-۸۸۲۰۹۷۰۸

Email: info@klevers-aryana.comWebsite: www.klevers-aryana.com

PANTAN

صنایع پنتان شیمی

دانشجویان

**Your Specialist
for Mass Transfer &
Separation Systems****طراحی و ساخت (Design and Fabrication)**

طراحی و ساخت انواع تجهیزات داخلی (اینترنال) برج ها، مخازن (سپراتورها) و راکتورها

خدمات مهندسی جهت پیوند عملکرد و با ارتقاء ظرفیت فرآیند های نظیر و جداسازی در قالب طرح های Revamping

**پکیج های فرآیندی (Process Packages)**

مهندسی و ساخت پکیج های (Modular/Skid Mounted) به صورت EPC

ساخت وصل و اینترنال های مربوطه به صورت پکیج

**خدمات سایتی (Site Services)**

خدمات نصب و نظارت بر نصب برای اینترنال های تاورها، سپراتورها و راکتورها

تأمین قطعات و خدمات نصب برای اورهال ها و Shutdown های اضطراری

اجرای عملیات سایتی با کارشناسان مجرب نصب تجهیزات در کوتاهترین زمان



WWW.PANTAN.CO INFO@PANTAN.CO ۰۲۱ - ۸۸۳۷۰۲۶۶ - تلفن:

KARON SAR

خیابان ونک - کوچه ارم - پلاک ۷

تلفن: ۰۶۰-۸۸۷۹۰۸۶۳ - فکس: ۸۸۷۷۲۹۳۱

Email: info@karonsar.com

Karonsar Product Range

- Expansion Joints
- Miniature Bellows
- Bellows Actuators
- Bellows Couplings
- Bellows Valves
- Flexible Hoses
- Exhaust Flexibles



شماره تماس: ۵-۵۱-۰۲۴-۰۲۱
۰۲۱-۴۴-۰۲۴-۰۵۱



فرینه ماشین

www.farinemachine.com



- جامه‌سازی کوکورد
- سیستم های انتقال مواد
- ماشین آلات بسته بندی کیسه مخصوص
اوره و کوکورد
- ارائه سیستم به صورت اجزای پروژه
های کلید در دست در زمینه های
- Packing
- Material Handling

تهران - بزرگراه گکیم غرب - بعد از اشرقی اصفهانی - خ پاییزان - پ ۱۱



شرکت صنعتی سانتیگراد

شیراز، شهرک صنعتی بزرگ، میدان الکترونیک، خ بهره‌وری، خ ۳۰۳
تلفن: ۹۵ - ۳۷۷۴ ۲۷۹۳ - ۳۷۷۴ ۲۷۹۳
فکس: ۰۷۱ - ۳۷۷۴ ۲۷۹۶
info@ciinc.co

- راه حل های هوشمند هوای صنعتی
- جابجایی ، هدایت و کنترل هوا
- کنترل دما ، رطوبت و انتقال حرارت
- فیلتراسیون

از طراحی تا خدمات پس از فروش

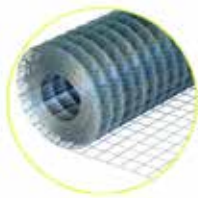
- صنایع نساجی
- صنایع ریلی ، مترو و تونل ها
- صنایع نفت ، گاز ، پتروشیمی و نیروگاهی
- صنایع فولاد و فلزات ، سیمان و معادن

از زمان تشکیل شرکت توسعه شبکه های فولادی آسیا (تشفاف) در سال ۱۳۸۷ تاکنون این شرکت به واسطه حضور در پروژه های بزرگ در کشور شناخته شده است.



شرکت توسعه شبکه های فولادی آسیا
(تشفاف)

این شرکت در زمینی به مساحت ۱۴۰۰۰ متر مربع و فضای کارگاهی بیش از ۷۰۰۰ متر مربع و در اختیار داشتن ۷۰ نفر نیروی فعال و با تجربه، در حال حرکت به سمت نوآوری و اشتغال زایی در جمهوری اسلامی ایران میباشد. در این راستا با استفاده از فن آوری های مدرن در تولید گریتنگ به روش جوش مقاومتی، دست ساز و زیگزاگ و نیز شبکه های توری فلزی به روش کششی، در مقابل تکنیک های قدیمی و تولید مش جوشی و همچنین تولید هندریل و لدر و... به عنوان یک تولید کننده مطرح شناخته شده و امیدوار است در این راستا خدمات لازم را به صنعت ایران عزیز برساند.



مش جوشی



اکسپندد متال



گریتنگ فولادی



توری حصاری



هندریل صنعتی

اولین و بزرگترین تولید کننده گریتنگ
الکتروپلورج و اکسپندد متال در ایران



دفتر مرکزی: تهران بلوار میرداماد میدان مادر، خیابان وزیری پور، پلاک ۱۷ واحد ۴

Tashfacompany@gmail.com

www.Tashfa.com

Tashfaofficial

021-26709310

021-26709146

09124024437



شرکت
توربین های صنعتی
غدیریزاد
YAZD GHADER INDUSTRIAL TURBINES CO.

www.gitco.ir
info@gitco.ir

- ساخت توربین های صنعتی گسترده از ۱۰۰ تا ۱۰۰۰ کیلووات
- قطعات اصلی به سازه فولاد و فولاد کربن های صنعتی
- تولید پروپلر توربین و پانچون های توربین های صنعتی
- ساخت انواع سازه های توربین های صنعتی و مدارین
- تولید قطعات و ماشین های دقیق صنعتی با دقت
- خدمات مشاوره و ساخت خطوط های انتقال



وابسته به گروه شرکت های توربو کمپرسور نفت (OTC)



دفتر مرکزی و کارخانه: رود ارس، جاده صنعتی غدیر، شهر یزد، استان یزد، ایران. شماره تماس: ۰۲۱-۲۶۷۰۹۳۱۰ و ۰۲۱-۲۶۷۰۹۱۴۶
تلفن: ۰۹۱۲۴۰۲۴۴۳۷ | آدرس: تهران، بلوار میرداماد، میدان مادر، خیابان وزیری پور، پلاک ۱۷ واحد ۴

صنایع پمپ سازی نویدسهند (گروه پمپیران)

سازنده انواع پمپ‌های صنایع نفت،
گاز و پتروشیمی



دفتر فروش تهران: خیابان ولیعصر،
بلوار میرداماد، برج آرین،
طبقه چهارم شرقی، شماره ۱۵
تلفن: ۷-۲۲۲۵۸۲۸۵
فاکس: ۲۲۲۵۸۲۸۸



شرکت مهندسی فولاد واقع (دابو صنعت)
کارخانه فاز اول (دفتر مرکزی)، مازنران - محمود آباد
شهرک صنعتی شهید کشیدان، خیابان ناله
تلفن: ۰۲۱ ۴۴۴۰۰۰۰
دفتر تهران: سعادت آباد، میدان کاج، خیابان سرو
شرقی، رویوی بانک شهر، شماره ۱۷، طبقه اول
تلفن: ۰۲۱ ۵۵۱۰۶۸۱

www.daboosanat.com
info@daboosanat.com
daboosanat.co

شرکت پیرامون سیستم قشم

دانش بنیان تولیدی

اولین و بزرگترین سازنده سیستم‌های آنالیز سیکل آب و بخار
نیروگاهی در ایران

آیا میدانید که عدم
استفاده از سیستم‌های

آنالیز آنلاین در بویلرها چه
خطرهایی برای بویلر شما دارد؟

سیستم‌های آنالیز آنلاین اندازه گیری آلاینده‌های
زیست محیطی دودکش و بساب

سیستم‌های سیمپلنگ آب و بخار نیروگاهی
و بویلرهای صنایع نفت و گاز

سیستم‌های آنالیز فرآیندی صنایع
نفت و گاز و پتروشیمی



تهران، بزرگراه ستاری، فیاضان شهید مفیری، پلاک ۱۴۵
دفتر مرکزی تهران: ۰۲۱-۴۴۴۱۴۴۹۵۰ - داخلی: ۳۰۱
آدرس سایت: www.piramoonco.ir
ایمیل: psq@piramoonco.com

RASTA GROUP
Industrial Valve

شرکت
دانش بنیان
نوسه و تولید شیرهای صنعتی
رستا گروه

Shiraz Office Industrial Valve (Head Office)
No. 9, 27 Bahadour St. (P.O. Box) Hengameh
Kerman 76161, Iran
Telephone: +98 761 229 242 24 24
Fax: +98 761 44 22 47 22
Email: info@rastagroup.com

RASTA Office Industrial Valve (Head Office)
No. 9, 27 Bahadour St. (P.O. Box) Hengameh St. Tehran, Iran
Telephone: +98 21 23 85 85 21
Fax: +98 21 44 22 47 22

ISO 9001:2015 ISO 14001:2015 ISO 45001:2018

UAF

AI
شرکت صنعتی اخوان هیو

شرکت صنعتی اخوان هیو
سازنده قطعات ماشین آلات صنعتی و خطوط انتقال مواد
سازنده درام پولی با جوش زیر پودری

مدیرعامل: سید عبدالله حسینی
۰۹۱۲۱۸۱۶۷۱۸

تلفن: ۰۲۶۴۵۳۸۲۳۳۳
۰۲۶۴۵۳۸۲۳۳۴

آدرس: استان البرز شهرستان نظرآباد کیلومتر ۷۵ جاده تهران قزوین بعد از
سه راه نظرآباد نرسیده به پل سیمان آبیگ akhavanhiv@yahoo.com

S
سازور سازه آذرستان
SAZVAR SAZEH AZARESTAN

شرکت تولیدی و صنعتی سازور سازه آذرستان
(سهامی خاص)
سازنده انواع سازه های فلزی صنعتی، ساختمانی و تجهیزات

دفتر مرکزی: تهران- خیابان مطهری- خیابان کوه نور، پن پست ششم، پلاک ۵
ساختمان آذرستان
تلفن: ۰۲۱-۸۷۹۶
کارخانه: آزادراه خلیج فارس، شهرک صنعتی شمس آباد، بلوار بهارستان، بلوار آزادی
ترکمن پنجم، قلعه سوم
تلفن: ۰۲۱-۵۶۹۰۱۰۴۱
تلفن: ۰۲۱-۵۶۹۰۱۰۴۰

Website: sazvarsazeh.azarestan.com
Email: sazvarsazeh@azarestan.com

مدیر عامل، افشین نجفی



تولید کننده کنترل دور موتور (VFD)

طراحی و تولید داخل مطابق با تکنولوژی روز دنیا

Single Phase

220 V

0.75 - 2.2 KW

Low Voltage

380 V

2.2 - 400 KW

Medium Voltage

6 - 6.6 kV

250 - 4000 KW



صنایع صنایع
SANATYARAN

فیلترهای هوای صنعتی



هوای پاک...

تو آلودگی را بیشتر تغییر باش

Tel: 47635

No.55.pak Alley, Mirza Babsaei Blvd.

📍 Poonak Sq., Tehran-Iran

🌐 sanatyan.com

✉ filters@sanatyan.com

📱 sanatyan



دفتر مرکزی: تهران، میدان پونک، بلوار میرزا بابسائی،
بعد از چهارراه عدل، نبش کوچه پاک، بلاک ۵۵،
ساختمان ایستاس، طبقه دوم غربی
آدرس کارخانه: قزوین شهر صنعتی البرز