

صنایع همگن ●● پلاستیک

www.assoplast.com ●●

سال سیزدهم | مهرماه ۱۳۹۵ | شماره ۲۴۲ | قیمت ۶۰۰۰ تومان

- ◆ در سمینار رقابت پذیری صنعتی مطرح شد
- ◆ **ادامه سیر فزولی شاخص بهره‌وری در ایران**
- از برگزیدگان نهمین جشنواره صنعت پلاستیک تقدیر شد
- ◆ **گزارش یک جشن**
- مدیر عامل شرکت دریا بلاستد
- ◆ **مقابله با دلالتان یک الزام جدی برای صنعت است**
- هیات مدیره جدید انجمن همگن پلاستیک انتخاب شد؟
- ◆ **حاشیه پرنسگ‌تر از متن**

YAZDBASPAR GROUP

polytec system



انتقال کم‌صدا
کندسوز
قیمت مناسب

گروه تولیدی
یزد بسپار



تلفن: ۰۳۰-۳۵۲۷۹۲۰۰ | فکس: ۰۳۰-۳۵۲۷۹۲۰۶



Parto Gostar Barin

insurance brokerage co.

پرتو گستر برین

شرکت کارگزاری بیمه سراسری

بدینوسیله باستحضار می‌رساند در جهت پیشبرد هرچه بهتر اهداف شرکت‌های محترم عضو انجمن در راستای کاهش هزینه‌ها، قراردادی منعقد گردیده است. لذا بسته پیشنهادی بیمه درمان تکمیلی شرکت بیمه کارگزاری پرتو گستر برین (با اعمال ۴۵٪ تخفیف حق بیمه ویژه اعضا) به شرح ذیل اعلام میگردد.

قرائت‌بند	طرح چهار	طرح سه	طرح دو	طرح یک	عنوان پوشش
	سقف تعهدات (ریال)	سقف تعهدات (ریال)	سقف تعهدات (ریال)	سقف تعهدات (ریال)	
%۱۰	۱۵۰,۰۰۰,۰۰۰	۱۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۶۰,۰۰۰,۰۰۰	۴۰,۰۰۰,۰۰۰	بستری بیمارستانی و جراحی
%۱۰	۳۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۲۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۱۲۰,۰۰۰,۰۰۰	۸۰,۰۰۰,۰۰۰	جبران هزینه شش عمل اصلی
%۱۰	۴۰,۰۰۰,۰۰۰	۳۰,۰۰۰,۰۰۰	۲۵,۰۰۰,۰۰۰	۱۵,۰۰۰,۰۰۰	زایمان طبیعی و عمل سزارین
%۱۰	۱۵,۰۰۰,۰۰۰	۱۰,۰۰۰,۰۰۰	۶,۰۰۰,۰۰۰	۴,۰۰۰,۰۰۰	پاراکلینیکی (۱)
%۱۰	۷,۵۰۰,۰۰۰	۵,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰	۲,۰۰۰,۰۰۰	پاراکلینیکی (۲)
%۱۰	۷,۵۰۰,۰۰۰	۵,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰	۲,۰۰۰,۰۰۰	پاراکلینیکی (۳) جراحی سرپایی
%۱۰	درسقف پارا ۱	درسقف پارا ۱	درسقف پارا ۱	درسقف پارا ۱	هزینه های آزمایش، نوار قلب ...
%۱۰	۲۰,۰۰۰,۰۰۰	۲۰,۰۰۰,۰۰۰	۱۲,۰۰۰,۰۰۰	۸,۰۰۰,۰۰۰	رفع عیوب انکساری دید چشم
%۱۰	۱,۰۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰,۰۰۰	آمبولانس داخل شهری
%۱۰	۱,۵۰۰,۰۰۰	۱,۵۰۰,۰۰۰	۱,۵۰۰,۰۰۰	۱,۵۰۰,۰۰۰	هزینه های آمبولانس بین شهری

(۱) حذف دوره انتظار جهت لیست ابتدای دوره

(۲) برابر بودن حق بیمه همسر و فرزندان غیر تحت تکفل کارکنان

(۳) ارائه پوشش والدین غیر تحت تکفل کارکنان اناث و ذکور

(۴) ارائه پوشش ویزیت، دارو، عینک و لنز طبی

متقاضیان می توانند جهت کسب اطلاعات بیشتر با دفتر شرکت کارگزاری بیمه پرتو گستر برین،

شماره تلفنهای ۶-۸۸۵۳۵۱۵۳

تماس حاصل نمایند.





شرکت پلاک فرم الیورز پیشرو در صنایع پلاستیک

تولید کننده انواع ظروف بادی از حجم ۲۰ سی سی تا ۱۰ لیتر
و قطعات تزریقی تا وزن نیم کیلو گرم

مشاوره، طراحی و ساخت انواع
قالبهای بادی و تزریقی
دارای گواهی نامه های:
ISO/TS 29001:2010
ISO 9001:2008
سیستم مدیریت کیفیت

www:pakformalborz.com
Email: info@pakformalborz.com



کرج، شهرک صنعتی سیمین دشت، فلکه اول، ضلع شمال غربی، پلاک ۸
تلفن: (خط ۸) ۳۶۶۷۰۰۰۷ ۰۲۶ فکس: ۳۶۶۷۱۰۶۷ ۰۲۶ کد پستی: ۳۱۶۵۹-۱۴۹۵۵



تاکید وزیر صنعت بر بهبود کیفیت قطعات خودرو آماده اوج گرفتن صنعت قطعه‌سازی

گردد که نمی‌توان صنعت قطعه‌سازی خودرو را کشور تصویر کرد این کار پیوسته بوده و پیشرفت و بهبود یکی در حالاً وزیر صنعت از انتظار مردم برای بهبود خودرو و صحبت می‌کنند در این شرایط می‌آید که این بهبود کیفیت در گروه

گردد که نمی‌توان صنعت قطعه‌سازی خودرو را کشور تصویر کرد این کار پیوسته بوده و پیشرفت و بهبود یکی در حالاً وزیر صنعت از انتظار مردم برای بهبود خودرو و صحبت می‌کنند در این شرایط می‌آید که این بهبود کیفیت در گروه

گردد که نمی‌توان صنعت قطعه‌سازی خودرو را کشور تصویر کرد این کار پیوسته بوده و پیشرفت و بهبود یکی در حالاً وزیر صنعت از انتظار مردم برای بهبود خودرو و صحبت می‌کنند در این شرایط می‌آید که این بهبود کیفیت در گروه



GPPC



KuibyshevAzot

JOINT-STOCK COMPANY



Ardlon



خیابان اسدآبادی (یوسف آباد)،
شماره ۳۱۱، طبقه سوم، واحد ۶
تلفن: ۰۲۱ - ۸۸۰ ۶۱ ۸۳۸
فکس: ۰۲۱ - ۸۸۰ ۶۲ ۹۴۰
info@azarvan.ir
www.azarvan.ir

آذروان (سهامی خاص)
واردکننده پلاستیک‌های
مهندسی (پلی آمید)





سر بلند و روسید

با محصولات نایلون سپید

شرکت تولیدی نایلون سپید

تولید کننده انواع نایلون، نایلکس، سلفون

و خدمات چاپ



0912 2042389

24 HOURS A DAY



شرکت تولیدی نایلون سپید

آدرس: تهران-خیابان مولوی شرقی-پلاک ۲۲۳

تلفن: ۳۳۱۳۷۹۹۹ (۰۲۱)

فکس: ۳۳۱۲۴۱۶۴ (۰۲۱)

Website : www.sepidco.ir

info@sepidco.ir



هلدينگ مانى يار تجارت

توليد و عرضه محصولات غذايى . آرايشى بهداشتى و سلولزى

سری جدید اکسترودرهای دو ماریچ جول

بهترین انتخاب جهت تولید انواع لوله ، پروفیل ، ورق و صفحه فوم PVC

- با L/D و خروجی بالا
- طول عمر بالای سیلندر و ماریچ با استفاده از مواد Bimetallic
- امکان استفاده از درصد بالای کربنات کلسیم
- سیستم خنک کاری ماریچ توسط روغن



نکوساز پلیمر صنعت آریا (سهامی خاص)
نماینده انحصاری در ایران

www.nekousaz.com
8 8 6 2 7 2 8 0



ایران مستربچ

تولید کننده مستربچ های رنگی ، سفید و افزودنی
با کلیه پایه های پلیمری

دارای پروانه ساخت از وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی
عضو هیات مدیره انجمن مستربچ سازان ایران



تلفن: ۴-۴۶۸۹۹۶۳۳
فاکس: ۴۶۸۹۹۲۱۳
واحد سفید و افزودنی: ۴۶۸۴۷۴۴۰

آدرس: کیلومتر ۲۲ جاده مخصوص کرج، دوربرگردان پالایشگاه
نفت پارس، مقابل پل، امتداد کانال آب، پلاک ۲۰

WWW.IRANMASTERBATCH.COM



شرکت کیمیا فروز (سهامی خاص) تولید کننده پلاستیک های مهندسی

قالب گیری سریع و آسان
معادل سازی طبق نمونه درخواستی
خصوصیات مکانیکی عالی با جدیدترین تکنولوژی تولید
لابراتوار مجهز به پیشرفته ترین ابزار تست پلیمر
تنوع محصولات با بیش از ۱۵۰ گرید مختلف
تحولی نو در صنعت پلاستیک ایران

- KIMIA PA6 & 66
- KIMALON PA6 + GF (5%-50%)
KIMALON PA66 + GF (5% - 50%)
KIMALON PA6 & 66 IM (Impact Modified)
KIMALON PA6 & 66 + TALC (5% - 50%)
KIMALON PA6 & 66 (V0)
KIMALON PA6 & 66 (V0) + GF (5%-50%)
- KIMIADUR PBT + GF (5% - 40%)
KIMIADUR PBT (Impact Modified)
KIMIADUR PBT (V0)
KIMIADUR PBT (V0) + GF
- KIMIAFORM POM + GF (5% - 40%)- KIMIALEX PC + GF (5% - 30%)
KIMIALEX PC / ABS
KIMIALEX ABS / PC (V0)
KIMIALEX PC (V0)
- FOROLEN PP + GF
FOROLEN PP + EPDM
FOROLEN PP + Talc
- SBS, SEBS, TPE
- PA / ABS

دارای تأییدیه کیفی محصولات از شرکت ساپکو
دارای گواهینامه آزمایشگاه همکار از اداره کل استاندارد



ISO 9001: 2008
از Alliance کانادا



ISO 6949: 2009
از Alliance کانادا



تهران - میدان مادر، خیابان شاه نظری، کوچه دوم، پلاک ۳۷ - طبقه ۳، واحد ۸

TEL: 22276610 , 22259466 , 22254094

FAX: 22278088

www.kimiafirooz.com

اولین نسل از دستگاه های
تمام برقی در ایران با
آخرین تکنولوژی روز دنیا



HT HAITIAN ARAS
Injection Moulding Machines Manufacturer
حاصل همکاری دو شرکت برجسته
هایتین و ارس ماشین
CE ISO9001

ماشین های سری MARS
MA 600-66000 KN



SCD
Mobile
Dehumidifying
Loader



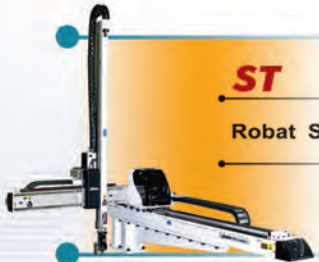
SAL
Auto
Loaders



SIC
Industrial
Chiller



SAL-U
Auto
Loaders



ST
Robot ST



SHD
Hopper
Dryers



SG-16
Beside the
Press
Granulators



STM
Mold
Temperature
Controller



SG-36
Granulators

تجربه ما در خدمت شماست
گروه صنعتی ارس



No. 1, 4th West St., Ettehad Ave., Abali Rd., Tehran, Iran
Tel.: (+9821) 77792102 - 77332013 Fax: (+9821) 77332254
info@arasmachine.com www.arasmachine.com

SHINI[®]
plastics technologies
نماینده انحصاری
در خاورمیانه

بلاغ

پلاستیک

سال سیزدهم | بهار ۱۳۹۵ | شماره ۲۲۲ | قیمت ۶۰۰۰ تومان | www.assoplast.com

صاحب امتیاز: انجمن صنایع همگن پلاستیک

مدیر مسئول: حسین اسدی

سر دبیر: احسان منشی

maneshi.e@gmail.com

شورای سیاستگذاری: محمدرضا مونسان

احسان منشی، مرتضانیک سرشت

دبیر تحریریه: محمد حسین لواسانی

خبرنگار: مرزده دهقانی

عکس: مهدی هادی

بازرگانی:

مجید معصومی

امور مالی و مشترکین:

سارالسماعیل زاده

نشانی:

تهران / میدان آرژانتین / خیابان بخارست / خیابان ۱۲

پلاک ۲ / طبقه ۳

تلفن:

۸۸۷۵۷۲۱۱ - ۸۸۷۵۷۴۹۴ - ۸۸۷۵۷۸۰۸

اعضای هیئت مدیره انجمن:

سید جواد میرحیدری، محمدرضا مونسان، احسان

منشی، علیرضا میربلوک، شهرزاد ضرابیها

دبیر انجمن:

مرتضانیک سرشت

m.nikseresht@assoplast.com

سایت انجمن:

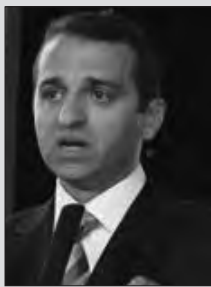
www.assoplast.com

ایمیل انجمن:

M.lavasani@assoplast.com

anjomanplastic@gmail.com

۲	سرمقاله
۳	میزخبر
۶	ارز تک نرخی در مسیر اجرا
۸	گزارش یک جشن
۱۴	ثبت برند ایرانی در ۳ کشور همسایه
۱۶	مدیریت صحیح و استفاده از نرم افزارهای جدید مز موفقیت
۱۷	مدیرعامل شرکت «صبوران پلیمر»
۱۸	مدیرعامل شرکت دریا پلاست
۲۰	ارزیابی مدیر کیفیت شرکت یزدسپاراز نهمین جشنواره صنعت پلاستیک
۲۲	حاشیه پر رنگ تراز متن
۲۴	اعتراض به برگزاری انتخابات انجمن همگن پلاستیک
۲۶	آشنایی با ماشین کاری اسپارک
۲۸	آشنایی با سیستم مدیریت کیفیت





ارزیابی فعالان بخش خصوصی صنعت نفت و گاز از آتش سوزی پتروشیمی‌ها

ازمایش‌های ضد انفجار که به عنوان تست‌های اتمک شناخته می‌شود راز الزامات صنایع پتروشیمی می‌داند. به گفته صالحی در چنین محیط‌هایی حتی اگر چراغ ضد انفجار به درستی تست نشده و در محلی که به گاز آلوده است منطبق نشده باشد، منجر به انفجار خواهد شد. نایب رئیس کمیسیون انرژی اتاق بازرگانی تهران همچنین گفت که وزارت نفت پیش از این به دلیل تحریم‌ها امکان تقویت تجهیزات استاندارد پتروشیمی‌ها را پیدا نکرده است، اما از حدود دو سال پیش و به ویژه پس از برجام همکاری‌های مثبتی بین آزمایشگاه‌های داخلی و آزمایشگاه‌های مجهز دنیا انجام شد.

اما مهدی شریفی نیک نفس - عضو هیات نمایندگان اتاق بازرگانی تهران و مدیر عامل شرکت بازرگانی پتروشیمی - درباره حوادث اخیر در پتروشیمی‌ها عنوان می‌کند که چنین حوادثی خسارت‌های زیادی ایجاد کرده و باعث تخلیه مخازن و سوختن حجم زیادی از نفت می‌شود.

به گفته شریفی نیک نفس HSE، نگهداری و تعمیرات قطعات پتروشیمی‌های نیازمند یک نگاه ویژه است، چرا پتروشیمی‌ها سرمایه هستند.

عضو هیات نمایندگان اتاق بازرگانی تهران درباره خسارت آتش سوزی‌های اخیر در پتروشیمی‌ها از جمله ماهشهر و بیستون گفت که خسارت‌های این آتش سوزی تنها شامل لحظه آتش گرفتن و صدمه دیدن قطعات نیست، چرا که به گفته وی تجهیزات پتروشیمی در بازار به صورت روزانه وجود ندارد و حتی ساختن و سفارش دادن بعضی از قطعات به یک سال زمان نیاز دارد و این وقفه هم باعث می‌شود که بازارهای پتروشیمی دچار مشکل شود.

به گفته شریفی نیک نفس سهل انگاری باعث بروز این اتفاق‌ها شده است و دستورالعمل‌ها باید جدی‌تر اجرایی شود.

در یک ماه گذشته چند مورد آتش سوزی در پتروشیمی‌ها رخ داد که کارشناسان و فعالان صنعت نفت و گاز داخلی دلایل مختلفی از جمله عدم توجه لازم به نکات ایمنی و استانداردهای لازم برای آن عنوان می‌کنند. به گزارش ایسنا، در تعطیلات عید فطر بود که پتروشیمی بوعلی دچار آتش سوزی شد، آتش سوزی که به عنوان بزرگترین حادثه آتش سوزی صنعت پتروشیمی ایران نام گرفت. اما حادثه بعدی حدود دو هفته بعد در استان لرستان خط اتلین غرب دچار آسیب شد و آتش گرفت. حادثه بعدی هم عصر جمعه - هشتم مرداد - برای پتروشیمی بیستون رخ داد و یکی از مخازن ذخیره سازی پتروشیمی بیستون آتش گرفت که البته ظرف چند ساعت خاموش شد و چندان به طول نینجامید. همچنین شنبه - نهم مرداد - در جریان تعمیر واحد پاران ایلن در مجتمع پتروشیمی بوعلی این واحد بار دیگر دچار آتش سوزی محدودی شد، البته این مرتبه آتش سوزی مصدومیت عده‌ای راهم به دنبال داشت.

بعد از آن چند آتش سوزی این سوال مطرح است که چرا صنعت پتروشیمی که رعایت نکات استاندارد و ایمنی اهمیت بسیاری در آن دارد، در مدت اخیر با چنین حوادثی روبه‌رو شده است.

حمیدرضا صالحی - نایب رئیس کمیسیون انرژی اتاق بازرگانی ایران - معتقد است که برای پیشگیری حوادث آتش سوزی در پتروشیمی‌ها سرمایه‌گذاری، بهبود کنترل کیفیت، بازرسی‌های دوره‌ای، افزایش تست‌های آزمایشگاهی در کنار بهره‌گیری از تجهیزات روز دنیا از مهمترین ملزومات است.

صالحی همچنین معتقد است: برای جلوگیری چنین حوادثی رعایت زون‌های استاندارد نفت و گاز از جمله استانداردهای حریق و تعیین ارزیابی بسیار حائز اهمیت است و موجب کاهش خطرات خواهد شد. وی همچنین تقویت نظام صنعت نفت و گاز و توجه ویژه به



FAST
Mbps
290
Compare on SPEEDTEST.NET
POWERED BY NETFLIX

اپلیکیشنی برای آزمایش سرعت اینترنت گوشی هوشمند

یک شرکت آمریکایی، اپلیکیشنی را برای آزمایش سرعت اینترنت گوشی هوشمند طراحی کرده است. سه ماه گذشته شرکت Netflix برای بررسی سرعت اینترنت، سامانه‌ای را با نام Fast.com طراحی کرد که کاربران با متصل شدن به آن می‌توانند سرعت اینترنت خود را رصد کنند. اکنون این شرکت اپلیکیشنی را برای گوشی‌های آندروید و آی‌اواس به منظور آزمایش سرعت اینترنت با نام FastSpeedTest تولید کرده است که می‌توان به صورت رایگان آن را دانلود و از خدمات اینترنت منطقه خود مطلع شد. همچنین برخی از وبسایت‌ها از جمله Speedtest.net نیز به ارزیابی سرعت اینترنت کاربر می‌پردازند. با نصب اپلیکیشن FastSpeedTest می‌توان سرعت اینترنت گوشی خود را به راحتی بررسی کرد.



مدیرعامل شرکت نفت خبر داد
صادرات روزانه ۲,۵ میلیون بشکه نفت و میعانات گازی

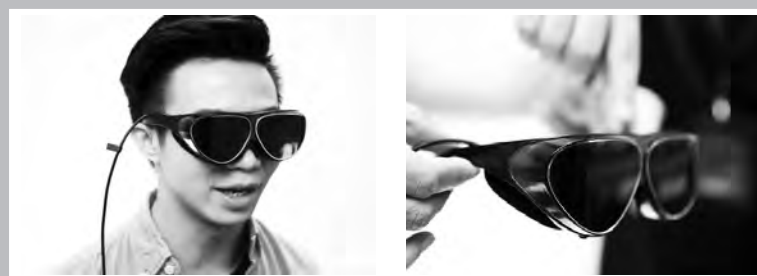
مدیرعامل شرکت ملی نفت ایران می‌گوید مجموع صادرات نفت و میعانات گازی ایران اکنون در سطح ۲,۵ میلیون بشکه در روز قرار دارد.

علی‌کارد در گفت‌وگو با ایسنا درباره آخرین آمارهای صادرات نفت کشور گفت: مجموع صادرات روزانه نفت و میعانات گازی کشور در حال حاضر معادل ۲,۵ میلیون بشکه در روز است.

وی درباره تفکیک آمار صادرات نفت و میعانات گازی، تصریح کرد: از ۲,۵ میلیون مجموع صادرات نفتی ایران، بیش از ۲,۰۵ میلیون بشکه نفت خام و مابقی میعانات گازی است.

به گزارش ایسنا، ایران طی ماه‌های گذشته با برداشته شدن تحریم‌ها توانسته هر ماهه تولید و البته صادرات نفت خود را به سرعت افزایش داده و البته در کنار افزایش فروش به مشتریان قدیمی اش مشتریان نفتی جدیدی نیز برای خود پیدا کند.

تولید روزانه چهار میلیون بشکه نفت میزان دقیقی است که زنگنه تعیین کرده و می‌گوید تا پیش از آن با هیچ کشوری و در هیچ سطحی بر سر میزان تولید نفت مذاکره نمی‌کند.



باریک و سبک ترین هدست واقعیت مجازی دنیا ساخته شد

این هدست از فیبر کربن تهیه شده و وزن آن فقط ۸۷ گرم و ضخامت لنزهای آن ۱,۷۲ سانتی‌متر است. در هدست VOne از هیچ بند کشی استفاده نشده است. وضوح تصویر نمایشگر آن ۲۵۶۰ در ۱۴۴۰ پیکسل است. میدان دید این هدست ۱۰۵ درجه است که حتی از Gear VR سامسونگ که دارای میدان دید ۱۰۱ درجه است، قدرتمندتر محسوب می‌شود. یک پردازنده چهار هسته‌ای و باتری ۳ هزار میلی‌آمپر ساعتی در VOne بکار رفته است که شارژ آن برای ۲ تا ۳ ساعت تماشای ویدیو کافی است. این هدست منحصر به فرد شبیه به یک عینک آفتابی است و در مقایسه با نمونه‌های موجود در بازار از قبیل کیلس ریفت، وایوچ تی‌سی و یا Gear VR سامسونگ بسیار سبک به نظر می‌آید. هدست VOne به عنوان یک دستگاه مستقل محسوب می‌شود و برای استفاده از آن نیاز به پی‌سی یا تلفن همراه نیست. قیمت این محصول جدید در حدود ۵۶۰ دلار است.



آغاز پرداخت بدهی پالایشگر ایتالیایی به ایران

شرکت ساراس ایتالیا اعلام کرد پرداخت بدهیهای های نفتی خود را به ایران آغاز کرده است.

رویترز به نقل از مدیر عامل شرکت ساراس ایتالیا اعلام کرد ۱۰۰ میلیون یورو (معادل ۱۱۲ میلیون دلار) از بدهی های خود بابت محموله های نفتی دریافتی پیش از آغاز تحریمها در سال ۲۰۱۲ میلادی را به ایران پرداخت کرده است.

ساراس که در مجموع ۳۵۰ میلیون یورو به ایران بدهکار است، نخستین ۵۰ میلیون یورو از بدهیهای خود به ایران را در سه ماه نخست سال ۲۰۱۶ میلادی و ۵۰ میلیون یورو دیگر را در ماه ژوئیه این سال پرداخت.

داریسواسکافاردی، مدیر عامل ساراس، گفت: امیدواریم به تدریج و بدون هیچ مشکلی همه بدهی خود را بپردازیم.

ساراس که بخشی از سهام آن متعلق به شرکت روسنفت روسیه است، در گذشته بخشی عمده از خوراک نفت خام خود را از ایران دریافت می کرد و چندی پیش اسکافاردی اعلام کرد که این شرکت قرارداد دریافت نفت از شرکت ملی نفت ایران را تمدید کرده است.

وی گفت: ما نخستین محموله نفت (پس از تحریمها) را در ماه ژوئن از ایران دریافت کردیم و در این زمینه، فرصتهایی جذاب برای آینده وجود دارند.



قیمت خط تلفن ثابت ۲۰۰ هزار تومان شد

تلفن ثابت به مبلغ ۲ میلیون ریال تعیین شد. وی خاطر نشان کرد: متقاضیان دریافت تلفن ثابت در زمان ثبت نام به ازای هر خط مبلغ یک میلیون ریال پرداخت و مابقی مبلغ (یک میلیون ریال) طی ۳۶ ماه پس از راه اندازی خط از مشترک دریافت می شود.

تعرفه تلفن ثابت بر اساس مصوبه شماره ۶ جلسه شماره ۲۳۷ سازمان تنظیم مقررات ارتباطات تغییر یافت.

محمدرضا بیدخام، سخنگو و مدیر کل روابط عمومی شرکت مخابرات استان تهران ضمن اعلام این مطلب گفت: از ابتدای مرداد ماه سال جاری هزینه اتصال یک خط

با کسب دو طلا و دو نقره

افتخار آفرینان المپیاد شیمی ایران بر سکوی ششم جهان ایستادند

هریکندی و ایمان منیری اسکویی به مدال نقره دست یافتند. از بین ۶۷ کشور شرکت کننده در مسابقات جهانی ۲۰۱۶ گرجستان، تیمهای چین، روسیه، کره جنوبی، رومانی و تایوان رتبه های اول تا پنجم را کسب کردند و تیم ایران در رده ششم جهان قرار گرفت. به گزارش ایسنا، تیم ملی المپیاد شیمی در چهل و هفتمین المپیاد جهانی شیمی که از ۲۹ تیر تا هفتم مردادماه در شهر باکوی آذربایجان برگزار شد، با کسب یک مدال طلا، دو نقره و یک برنز از بین هفتاد و پنج کشور شرکت کننده به مقام پنجم جهان دست یافته بود.



دانش آموزان برجسته ایرانی در چهل و هشتمین المپیاد جهانی شیمی موفق به کسب دو مدال طلا و دو مدال نقره شدند. در چهل و هشتمین المپیاد جهانی شیمی که از ۲ تا ۱۲ مردادماه در کشور گرجستان برگزار شد، امیرعلی کریمی و سید پیمان میرقادی به مدال طلا و سیده زهرا کاظمی



در سمینار رقابت پذیری صنعتی مطرح شد

ادامه سیر نزولی شاخص بهره‌وری در ایران

بیرون از مرزها رقابتی انجام شود.

فرشید فاطمی گفت: اقتصاد مادر حال حاضر در رکود است و اگر به نقطه‌ای رسیده ایم که نقش نفت در اقتصاد کمتر شده، راه حل آن است که بنگاه‌ها را بهره‌ور کنیم.

وی گفت: در حال حاضر تعدادی بنگاه‌های بزرگ با بهره‌وری پایین وجود دارد که فاقد رقابت پذیری هستند و مسئله دیگری که وجود دارد این است که کمتر می‌بینیم بنگاه‌های متولد شده و کم‌کم بزرگ شود. یعنی بنگاه‌های بزرگ از ابتدا بزرگ متولد شده‌اند و کمتر شاهد آن هستیم که بیزینس‌های کوچک یا متوسطی بوجود بیاید که با گذشت زمان به بیزینس‌های بزرگ تبدیل شوند و نکته اصلی این است که بیزینس‌های بزرگی که بوجود آمده‌اند دولتی هستند و به بخش خصوصی مربوط نمی‌شوند. باید شرایطی را فراهم کرد که کسب و کارها بتوانند کم‌کم بزرگ شوند.

وی گفت: کسب و کاری که بزرگ می‌شود خودش مدیر و نیروی انسانی را تربیت می‌کند و بازار خود را پیدامی‌کند و در این صورت است که می‌تواند رقابت ایجاد کند و این یکی از نکات اساسی است که در اقتصاد ما باید به آن توجه شود.

آخرین وضعیت شاخص بهره‌وری نیروی کار

دبیر انجمن ملی بهره‌وری نیز به عنوان آخرین سخنران در این مراسم؛ به ارائه و آمارها و مقایسه در زمینه رقابت پذیری ایران و کشورهای دیگر در صنایع مختلف پرداخت.

فرشید شکر خدایی گفت: بر اساس آمار سازمان بهره‌وری آسیایی، مقایسه شاخص بهره‌وری نیروی کار در میان ۶ کشور آسیایی نشان می‌دهد که این شاخص در ایران در سال‌های ۲۰۱۲ و ۲۰۱۳ سیر نزولی داشته و این نزول ناشی از رکود اقتصادی بوده و پیش‌بینی می‌شود این روند ادامه پیدا کند.

در پایان این مراسم میهمانان سوالاتی مطرح کردند که سخنرانان به سوالات آنها پاسخ دادند.

سمینار رقابت پذیری صنعتی صنایع کوچک و متوسط روز گذشته ۵ مردادماه با حضور جمعی از مدیران صنعتی در محل اتاق تهران برگزار شد. در این سمینار به بررسی بهره‌وری بنگاه‌ها و میزان رقابت پذیری آنها پرداخته شد.

• ضعف در زمینه رقابت پذیری

رئیس کمیسیون صنعت و معدن اتاق بازرگانی در این مراسم گفت: صنعت کشور مادر مقایسه با کشورهای دیگر از قدرت رقابت پذیری خوبی برخوردار نیست و باید این موضوع مورد بررسی قرار بگیرد که صنعت ما چگونه می‌تواند این مشکل را حل کند تا بتواند در بازارهای جهانی حضور فعال داشته باشد.

مهدی پور قاضی گفت: متأسفانه تشکل‌های صنعتی نگاه‌های بخشی و در خواست‌های حمایت‌های بخشی دارند در حالی که باید یک نگاه عمومی و کلی به صنعت داشته باشند و در خواست‌های خود توازن داشته باشند و این یکی از مشکلاتی است که مدیران و تشکل‌ها بیشتر به وضعیت خودشان فکر می‌کنند.

وی کمبود گزارش آسیب‌شناسی و برنامه‌نداشتن انجمن‌ها برای ارتقاء اعضا را یکی دیگر از مشکلات حوزه رقابت پذیری در صنعت دانست و گفت: انجمن‌های صنعتی عموماً هیچ برنامه‌ای برای ارتقاء اعضای خود نداشته‌اند و انجمن‌های صنعتی به این موضوع نگاه نمی‌کنند که بخشی از مشکلات درون خودشان است.

پور قاضی گفت: بهره‌وری انسانی در کشور ما بسیار پایین است و این موضوعی است که باید به آن توجه کرد و در ادامه گفت: امروزه رقابت در دنیا بر اساس جذب علم و مدیریت دانش است و هر جا رقابتی بوده روی نوآوری و خلاقیت بوده است و ما در این زمینه بسیار ضعیف هستیم.

• لزوم بهره‌وری بنگاه‌ها

استاد دانشگاه صنعتی شریف در این مراسم گفت: وقتی که در داخل کشور رقابتی انجام نمی‌شود نباید توقع داشته باشیم که در



آیا شرایط تک‌نرخ‌شدن دلار فراهم است؟ ارز تک‌نرخ‌ی در مسیر اجرا

انتظار

برای یکسان‌سازی نرخ ارز فراهم شده گفته بود شکاف نرخ ارز از ۱۶٫۶ درصد در پایان سال ۱۳۹۴ به ۱۳٫۳ درصد در پایان اردیبهشت سال جاری رسیده است. وی با بیان اینکه کاهش تدریجی شکاف نرخ ارز بازار و بانک مرکزی، این نوید را می‌دهد که این شکاف به مرور از بین می‌رود و زمینه برای یکسان‌سازی نرخ ارز فراهم می‌شود گفت: بانک مرکزی سعی در اجرای این سیاست، پس از اجرای موثر برجام دارد به نحوی که ارتباطات بانکی وضع بهتری پیدا کند و در سال ۱۳۹۵ قطعاً این سیاست اجرایی می‌شود.

در همین حال قائم مقام بانک مرکزی نیز در ۲۲ تیرماه درباره یکسان‌سازی نرخ ارز گفته بود: کاهش نرخ تورم کمک کرد که فضای نوسانی و ناآرام و مایوس‌کننده بازار ارز پشت سر گذاشته شود. کمیجانی با بیان اینکه در سال‌های آغازین دولت انتظارات به سمت بهبود شرایط اقتصادی می‌رفت و با شروع مذاکرات ایران با کشورهای ۱+۵ ما به صورت مستمر شاهد بهبود نسبی در

تک‌نرخ‌شدن ارز یک الزام است وعده یکسان‌سازی نرخ ارز همواره یکی از دغدغه دولت‌ها به خصوص دولت یازدهم بوده است. این وعده بارها از سوی بانک مرکزی به عنوان یکی از مهم‌ترین اهداف این بانک مطرح شده است. در ابتدا قرار بود این موضوع در سال ۹۳ اجرایی شود ولی در سال ۹۴ و بعد از اجرای برجام نیز در تحقق این امر توفیقی حاصل نشد. کارشناسان معتقدند یکی از ضروری‌ترین نیازها برای بهبود وضعیت صادرات و تولید، تک‌نرخ‌کردن ارز است که موجب ایجاد ثبات در فعالیتهای اقتصادی و جلوگیری از رانت می‌شود. به گفته کارشناسان ثبات در بازار ارز و کنترل نوسانات آن یکی از الزامات تک‌نرخ‌شدن ارز است که به نظر می‌رسد با توجه به قیمت ارز طی دو سال گذشته این نگرانی برطرف شده است. در حال حاضر میانگین قیمت دلار آزاد در بازار ۳۵۰۰ تومان و قیمت دلار دولتی ۳۰۹۴ تومان است.

ولی الله سیف، رئیس کل بانک مرکزی پیش از این با اعلام اینکه زمینه‌های لازم

همزمان با ثبات طولانی مدت قیمت دلار و با توجه به الزام ارز تک‌نرخ‌ی برای اقتصاد کشور گمانه‌زنی‌ها برای زمان تک‌نرخ‌شدن ارز افزایش یافته است. اما همزمان با این موضوع با توجه به اظهارات اخیر مسئولان بانک مرکزی به نظر می‌رسد هنوز شرایط آن به صورت کامل فراهم نشده است. در حالی که رئیس اتاق تهران از تک‌نرخ‌شدن ارز از اول مرداد خبر داده بود؛ رئیس بانک مرکزی بتازگی اعلام کرده یکسان‌شدن نرخ ارز تا پایان سال امکان‌پذیر نیست و پس از آن صورت می‌گیرد. این وعده در صورت اجرایی شدن سومین اقدام بانک مرکزی برای تک‌نرخ‌کردن ارز است. پیش از این، تجربه تک‌نرخ‌شدن ارز در سال ۷۲ و پس از آن در سال ۸۲ صورت گرفت.



دیگر کارگزاری‌ها منتقل شوند که این موضوع به راحتی انجام نمی‌شود.

وی گفت: اگر شرایط لازم برای یکسان‌سازی نرخ ارز فراهم نشود به طور حتم از احتمال پایداری پایینی برخوردار بوده و حتی اگر بتوان آن را ادامه داد بسیار هزینه بالایی برای تمامی افراد و سازمان‌های درگیر بآن خواهد داشت.

کامیاب در ادامه موضوع اصلی برای استقرار نظام یکسان‌سازی نرخ ارز را مورد توجه قرار داد و افزود اولین موضوع متنوع‌سازی منابع ارزی است به طوری که باید ورودی‌های ارزی متنوع شود که از جمله آن‌ها می‌توان به منابع نفتی، ارزهای ناشی از صادرات کالاهای غیر نفتی اشاره کرد.

کاهش قیمت نفت دلیل تعویق ارز

تک‌نرخ

در اقتصاد ایران منابع حاصل از فروش نفت که از طریق صرافی‌ها و شبکه بانکی به بازار تزریق می‌شود که بخش اعظم تامین ارز را در بازار به خود اختصاص می‌دهد. بنابراین تحولات سیاسی، بین‌المللی... و افزایش یا کاهش قیمت نفت بر سطح درآمدهای ارزی حاصل از آن و جریان ورودی ارز به بازار ارز اثرگذار خواهد بود. یک کارشناس اقتصادی با بیان این مطلب گفت: پس از رفع تحریم‌های نفتی، آنچه تحقق وعده ارز تک‌نرخ را در ابهام قرار داده، کاهش قیمت نفت در بازارهای جهانی در مقایسه با دوران تحریم است؛ به طوری که افزایش مورد انتظار در درآمدهای ارزی کشور از محل رفع تحریم‌ها محقق نشده است.

با این تفاسیر به نظر می‌رسد یکسان‌سازی نرخ ارز و کنترل همزمان نوسانات ارزی، تبدیل به یکی از مهم‌ترین چالش‌های بانک مرکزی در حوزه سیاست‌گذاری ارزی شده است که باید دید بانک مرکزی چه اقدام جدی در این زمینه انجام می‌دهد.

وضعیت بازار ارز کشور بودیم گفت: در حال حاضر نرخ ارز در سه ماهه منتهی به خردادماه سال ۱۳۹۵ نسبت به دوره مشابه سال قبل تنها ۴,۴ درصد افزایش یافته است. کمیجانی ادامه داد: برخی از فعالان تجاری خرده می‌گیرند که چرا نرخ ارز با نرخ تورم کاهش پیدا نمی‌کند، اما دولت این موضوع را هم مدیریت خواهد کرد.

لزوم اصلاح ارتباط بانکهای خارجی

کارشناسان زیرساخت‌های لازم برای ارز تک‌نرخ را ثبات کسب و کار و بهبود روابط تجاری و سیاست خارجی ارزی کرده‌اند. ولی‌الله سیفی‌نیز بهترین زمان در نظر گرفته شده برای یکسان‌سازی نرخ ارز توسط بانک مرکزی را زمانی دانسته که سطح ارتباطات بین‌المللی بانکی و کارگزاران ارتقا پیدا کند. رئیس بانک مرکزی با تاکید بر ضرورت ساماندهی بازار ارز و استفاده بهینه از منابع محدود ارزی گفت: ما از نرخ در بازار ارز حمایت می‌کنیم که بتواند حامی تولید، افزایش اشتغال و عامل افزایش و توسعه صادرات باشد. در عین حال که بتواند به بازار ثبات بخشیده و در نتیجه آن اقتصاد نیز بهره‌مند شود.

پیش از این معاون ارزی بانک مرکزی نیز لزوم برقراری ارتباط بانک‌های جهانی را عامل اصلی تک‌نرخ شدن ارز اعلام کرد و گفته بود: در حال حاضر شرایط برای یکسان کردن نرخ ارز نسبت به گذشته مهیا شده است ولی مشکل در حال حاضر برای این موضوع روابط بانکی و امکان تبدیل ارزهای مختلف به یکدیگر است.

کامیاب در ادامه گفت: اکنون نمی‌توانیم با وجود لغو تحریم‌ها به راحتی دلار را به ارزهای دیگر مانند یورو تبدیل کنیم. معاون ارزی بانک مرکزی در ادامه اظهار داشت: در حال حاضر نیز منابع ارزی مادر بانک‌های اروپایی وجود داشته و در هر نقطه از جهان جابه‌جایی شود ولی باید بخشی از آن از طریق بانک‌ها و بخش

در اقتصاد ایران منابع حاصل از فروش نفت که از طریق صرافی‌ها و شبکه بانکی به بازار تزریق می‌شود که بخش اعظم تامین ارز را در بازار به خود اختصاص می‌دهد. بنابراین این تحولات سیاسی، بین‌المللی... و افزایش یا کاهش قیمت نفت بر سطح درآمدهای ارزی حاصل از آن و جریان ورودی ارز به بازار ارز اثرگذار خواهد بود



از برگزیدگان نهمین جشنواره صنعت پلاستیک تقدیر شد

گزارش یک جشن

نهمین دوره از جشنواره صنعت پلاستیک به میزبانی انجمن همگن پلاستیک استان تهران روز ۲۰ تیر ماه با حضور فعالان این صنعت در سالن همایش‌های بین‌المللی هتل المپیک برگزار شد. در این مراسم از برگزیدگان این جشنواره تقدیر به عمل آمد. جواد میر حیدری عضو هیئت مدیره انجمن پلاستیک با بیان اینکه این صنعت رکن و مشکلات فراوانی را پشت سر گذاشته است گفت: هیات مدیره در حد توان خود تلاش کردند تا کارهای ارزنده‌ای را برای بهبود صنعت پلاستیک انجام دهند.



است که اولین جشنواره صنعت پلاستیک به ابتکار هیئت مدیره این انجمن برگزار گردیده است. محمدرضا مونسان گفت: کمیسیون فرهنگی تلاش دارد همکاری تنگاتنگی را با سایر انجمن‌های مرتبط این صنعت برای حل مشکل صنعت پلاستیک داشته باشد تا با تعامل آنها امکان حل مشکل این صنعت فراهم شود. وی در پایان از همکاری اعضای کمیسیون فرهنگی و اعضای هیئت مدیره تشکر و قدر دانی کرد.

انتقاد از سهم کم صنعت ایران در جهان

اما حسین ابویی مهریزی معاون برنامه‌ریزی و وزارت صنعت معدن

تغییر در شیوه ارزیابی

شهرابی، دبیر برگزاری جشنواره گفت: نهمین جشنواره صنعت پلاستیک به دنبال جشنواره‌های پیشین در زمستان سال گذشته در کمیسیون انجمن شکل گرفت و قرار بر این بود که در نیمه اول خرداد ماه سال جاری شاهد این جشنواره باشیم اما به دلیل پاره‌ای از مشکلات این امکان فراهم نشد وی گفت امیدواریم در جشنواره دهم شاهد اینگونه اتفاقات نباشیم تا بتوانیم واحد نمونه صنعت پلاستیک را در روز صنعت معرفی کنیم. وی گفت در این دوره از جشنواره تغییرات بزرگی در زمینه ارزیابی واحدهای نمونه انجام شد. وی گفت این ارزیابی به همت مهندس ترک انجام شد. به این صورت که پرسشنامه‌هایی تهیه شد که بر این اساس واحدها با دقت بسیار زیادی ارزیابی شدند. وی گفت برای برپایی این جشنواره کمیسیون فرهنگی هر دو هفته یکبار جلسه‌ای را جهت چگونگی برگزاری جشنواره بر پا کرده است. دبیر جشنواره در ادامه گفت: این جشنواره با کمک کمیسیون فرهنگی با پشتیبانی هیئت مدیره انجام شده است.

تلاش برای برقراری ارتباط با سایر انجمن‌ها

در همین حال رئیس کمیسیون فرهنگی نیز ضمن معرفی اعضای کمیسیون فرهنگ آموزشی گفت: انجمن صنایع استان تهران در سال ۱۳۷۸ تاسیس و در ابتدای سال ۱۳۷۹ به ثبت رسیده



یکی از ویژگی هایی
که این انجمن دارد
این است که تعاملات
و ارتباطش فقط در
چار چوب پست و مقام
نیست. وی همچنین
از سهم کم ایران در
بازارهای جهانی انتقاد
کرد و گفت: ماسهم یک
درصدی از جمعیت دنیا را
داریم و با وجود امکاناتی
نظیر نفت، گاز، وسعت
سرزمین و تنوع اقلیمی
اما یک درصد از تجارت
و انتقال تکنولوژی در
دنیا را نداریم. وی با
بیان اینکه مشکلاتی
نظیر کمبود مواد اولیه،
مشکلات بانک ها،
فرآیندهای اداری وجود
دارد

و تجارت در این مراسم گفت: یکی از ویژگی هایی که این انجمن دارد این است که تعاملات و ارتباطش فقط در چارچوب پست و مقام نیست. وی همچنین از سهم کم ایران در بازارهای جهانی انتقاد کرد و گفت: ماسهم یک درصدی از جمعیت دنیا را داریم و با وجود امکاناتی نظیر نفت، گاز، وسعت سرزمین و تنوع اقلیمی اما یک درصد از تجارت و انتقال تکنولوژی در دنیا را نداریم. وی با بیان اینکه مشکلاتی نظیر کمبود مواد اولیه، مشکلات بانک ها، فرآیندهای اداری وجود دارد گفت: به نظر می رسد مادرزمینه تفکر و تدبیر هم دچار مشکلاتی هستیم که باید آنها را برطرف کنیم.

تاربخچه شرکت نکو بهینه

همچنین کاوه سلیمی مدیر اجرایی شرکت نکو بهینه ماشین به عنوان حامی این جشنواره به معرفی شرکت NBM پرداخت و در ادامه فیلم کوتاهی در ارتباط با این شرکت به نمایش درآمد. وی ضمن معرفی شرکت نکو بهینه با اشاره به لیست اقلام فروخته شده در این شرکت گفت: این اقلام عبارتند از دستگاه های تزریق پلاستیک، لوازم جانبی، روغن هیدرولیک، لوازم پدکی و... وی در ادامه اظهار کرد: این شرکت یک مجموعه ۵۲ نفری است و نزدیک به ۱۴ سال سابقه فعالیت دارد که موفق شده تا کنون بیش از ۲ هزار دستگاه تزریق پلاستیک را به هفتصد مشتری در بخش های مختلف صنعت بفروشد. وی گفت این شرکت فعالیتش را از لحظه ای که مشتری وارد می شود آغاز می کند و همواره





سال ۲۰۱۵ موفق شریک با شرکت ایزومی قراردادی جهت همکاری نهایی کنیم.

قیمت و کیفیت مناسب دور مز ماندگاری در بازار

مهندس میلانی مدیر عامل شرکت میلان کالا پلاست به عنوان دومین حامی این جشنواره ضمن بیان شرحی از فعالیتهای این شرکت گفت: میلان پلاست به مدت ۳۸ سال است که در زمینه تولید سازه های پلاستیکی، قالب سازی و تاحدی ماشین سازی در حال فعالیت است. وی گفت: در زمینه رقابت پذیری که امروزه در سطح دنیا مطرح است قیمت و کیفیت بسیار تاثیر گذار است و نباید این دو را از هم جدا کرد. وی گفت: این شرکت با ۴۰ سال تجربه توانسته است با شرکت هایی قرارداد ببندد که با استانداردهای خوب اروپایی کار کرده اند و اینها در اختیار تولید کنندگان قرار داده ایم و توانسته ایم با مجموعه کوچکی که داریم جوابگوی نیازها باشیم و این افتخار بزرگی است. مدیر عامل شرکت میلان کالا پلاست در ادامه گفت: در زمینه بخش لوازم یدکی این شرکت بسیار قوی است و توانسته است جوابگوی نیازها باشد و گفت با شرایطی که امروزه داریم و بادر نظر گرفتن وضعیت نقدینگی و رکود خاصی که در حال حاضر در بازار وجود دارد به این نتیجه رسیده ایم که باید طوری عمل کنیم که

تلاش کرده ایم خدماتی را که به مشتری ارائه می کنیم از همان ابتدا متفاوت باشد. وی با بیان اینکه یکی از ارکان مهمی که باعث شده این شرکت جز ۲ شرکت برتر بازار قرار بگیرد ارائه خدمات پس از فروش باشیوه های نوین است. سلیمی با اشاره به آموزش های متنوع برای مشتریان از بازدید ادواری برای ماشین آلات خبر داد و گفت: برای ماشین آلاتی که متوقف می شوند به محل مشتری مراجعه می کنیم تا آنها را رفع اشکال کنیم.

مدیر اجرایی شرکت نکو بهینه ماشین با بیان اینکه رعایت نظم و انضباط یکی از ویژگی های این شرکت است گفت: وفاداری پرسنل یکی از نکات مهمی است که به آن توجه می کنیم زیرا اعتقاد داریم که اگر پرسنل وفادار داشته باشیم مشتریان وفادار هم خواهیم داشت. وی گفت اگر انتظار داریم در جامعه ای که زندگی می کنیم نتایج خوبی کسب کنیم باید خودمان هم ارزنده کار کنیم. سلیمی ادامه داد: ما به دنبال این بودیم که محصولاتی را داشته باشیم که از لحاظ کیفیت، نوآوری و تنوع رتبه خوبی را داشته باشد و نیازمندان هستیم که با سازمانی همکاری کنیم که قدرتمند باشد و در سطح کلاس جهانی باشد و این فعالیتی است که به مدت ۲ سال به طول انجامید و با شرکت های مختلفی مذاکره شد که خوشبختانه در پایان





برای بهبود توسعه سیستم های مدیریتی، تشویق بنگاه برای خود ارزیابی توسط پرسشنامه و ایجاد فضایی برای تبادل تجربیات موفق را از اهداف جایزه خواند و گفت: در جایزه جدید در ۵ سطح تقدیر نامه ۲ ستاره، تقدیر نامه ۳ ستاره، تندیس بلورین، تندیس زرین انجام می شود که لزوم ضرورت جایزه مدیران موفق از بین رفت. وی گفت این ۵ سطح نشان می دهد که سازمان های مختلف چگونه به سمت تعالی حرکت می کنند.

در پایان این مراسم از شرکت های برتر تقدیر شد. گفتنی است در نهمین جشنواره صنعت پلاستیک جایزه پژوهش نمونه به مجتمع پلاستیک طبرستان به مدیریت گلستانی. جایزه واحد نمونه صادراتی به شرکت لوله گستر خادمی به مدیریت خادمی، شرکت پرهام پلاستیک آریا به مدیریت شیخی. واحدهای برتر در بخش تقدیر نامه دو ستاره به شرکت پرهام پلاستیک آریا به مدیریت شیخی، شرکت یزد بسپار به مدیریت شهرزبان و تقدیر نامه ۳ ستاره نیز به شرکت صبوران پلیمر مدیریت سعید صبوری، مجتمع پلاستیک طبرستان به مدیریت قنبر پور و شرکت لوله گستر خادمی به مدیریت خادمی تعلق گرفت. گفتنی است این جشنواره در بخش واحد سبز برنده ای نداشت.

بتوانیم جوابگوی نیازها باشیم.

مدیر بازاریابی بین المللی شرکت کره ای ایزومی یکی دیگر از مهمانان این برنامه بود. وی در این مراسم به معرفی این شرکت و نحوه فعالیت آن پرداخت و گفت: این شرکت به عنوان سه شرکت اولی در بورس تهران حضور دارد. در ادامه فیلمی از نحوه فعالیت این شرکت برای حاضرین نمایش داده شد.

استفاده از الگوهای جهانی برای ارزیابی کاندیدا

مهدی پور قاضی رئیس هیئت داوران نهمین جشنواره صنعت پلاستیک نیز با اشاره به تغییرات قابل توجه در این دوره از جشنواره گفت: در این دوره حدود ۲۴ کاندیدا داشته ایم. وی با بیان اینکه این جشنواره در ۴ بخش واحد برتر صنعت، واحد نمونه صادراتی، طرح پژوهشی برتر و واحد نمونه سبز برگزار شد گفت: در جریان ارزیابی عملکرد گذشته سعی کردیم از الگوهای جهانی برای ارزیابی کاندیدا استفاده کنیم.

در ادامه علیرضا ترک یکی دیگر از اعضای برگزار کننده این جشنواره به توضیح تغییرات صورت گرفته در ارزیابی این دوره از جشنواره برای انتخاب برگزیدگان پرداخت. وی بزرگترین تغییر در این دوره را تغییر در اهداف ذکر کرد. علیرضا ترک ایجاد فضای رقابتی







۱۳

PLASTIC
MAGAZINE



به نظر شما فکری
کنید چه شاخصه هایی
را رعایت کرده اید که
مشمول دریافت جایزه
شده اید؟

بطور کل می توان گفت در مرحله اول کیفیت و اجرا و استقرار ابزارها و سیستم های مدیریت کیفیت، استفاده از روش های سنجش و اندازه گیری و تلاش برای استفاده از فناوری های نوین، بر خورداری از نوع رهبری کاریزماتیک از جمله دلایل موفقیت این شرکت می تواند باشد. همچنین رعایت حقوق مصرف کنندگان و در بخش صادرات افزایش ظرفیت و توان تولید که در نهایت منجر به ثبت برند در ۳ کشور همسایه شده رانیز می توان از جمله دلایل موفقیت این مجموعه در این جشنواره دانست.

در ادامه اگر به جز به مسئله بنگریم دلیل اصلی این امر نگرش خاص به منابع انسانی و مشتریان داخلی سازمان است. تمرکز سازمان ما بر مشتریان است؛ زیرا دلیل بقای هر سازمانی مشتریان آن مجموعه است و این امر در سازمان ما به توجه به نیازهای حال و آتی مشتریان برون و درون سازمانی مان است. ما نیازهای مشتریانمان را شناسایی می کنیم و در راستای آنها گام بر میداریم.

کار تیمی در سازمان ما و حضور مدیریت که همچون رهبری در کنار تیم های کاری مختلف حضور دارند باعث ایجاد همدلی شده است و با شریک نمودن ذینفعان در سود فعالیت های انجام شده این فعالیت بطور جدی تر انجام می گردد.

این مجموعه اعتقاد دارد که هر زمان بیماری انسان را تهدید می کند باید به پزشک مراجعه نماید و همین در صنعت و فضای کسب و کار نیز مصداق دارد که هر زمان فضای کسب و کار دچار تهدید شود مشاوران در کنار سازمان ما را به خوبی در پاسخ به این مسائل کمک می نمایند و این



مدیر بازرگانی و صادرات شرکت لوله گستر خادمی مطرح کرد

ثبت برند ایرانی در ۳ کشور همسایه

شرکت لوله گستر خادمی یکی از برندگان نهمین دوره جشنواره پلاستیک است که موفق شد جایزه واحد نمونه صادراتی را دریافت کند. گفت و گو با حور به منفرد مدیر بازرگانی و صادرات شرکت لوله گستر خادمی در ادامه می خوانید.

دیدگاه که مشاوران همانند پزشکان در کسب و کار ما را یاری می دهند نیز از سیاست ها و نوع نگرش به مسائل بوجود آمده می باشد و خوشبختانه چندین سال است که از این موهبت استفاده می نماییم، همین که مشاوران از زاویه دیگری مسائل ما را می بینند به ما کمک می کنند. البته در انتخاب مشاور در ابتدا مشکلاتی داشتیم ولی خوشبختانه امروز وضعیت بهتر شده است و از همکاری مشاورانی توانمند در کنارمان بهره می جوئیم و به طور خلاصه ما به بالندگی سازمانی در خصوص به کار گیری منابع انسانی می خواهیم برسیم.

امسال اولین سالی بود که تغییراتی در زمینه داوری بوجود آمد و سخت گیری های در این زمینه شد نظر شما در این رابطه چیست؟

نوع ارزیابی مدل بهره وری و تعالی سازمانی به عنوان چارچوبی که در ارزیابی های کیفیت اروپا مورد استفاده قرار می گیرد، برای این شرکت بسیار جالب و اثربخش بود. این نوع ارزیابی به عنوان یک ابزار علمی و کاربردی برای اینکه این سازمان تشخیص دهد در کجای مسیر تعالی و پیشرفت قرار دارد و حلاءهای خود را شناسایی کرده و راه حل ها و رویکرد و نتایج را در نظر بگیرد مناسب بود. البته ما با توجه به آموزش هایی که در سازمان تعریف شده بود با این مدل و منطق آشنایی داشتیم و خودمان را قبل از این ارزیابی و پایش نموده بودیم.

برگزاری اینگونه جشنواره ها چقدر می تواند در جهت بهبود وضعیت صنعت پلاستیک تاثیر گذار باشد؟

با توجه به تعداد محدود مخاطبی که خود را کاندید نمودند باید از اینکه سازمانی خود را در سطح اجتماعی می بیند تقدیر شود و نباید با عدم انتخاب سازمان باعث دلسردی برای سازمان و کارکنانش بشویم درست است که امسال جایزه سطوح مختلفی داشت اما در آن جایزه سطوح پایین هم اهتمام و اشتها به کیفیت وجود دارد که پاسخگوی این عدم دلسردی خواهد بود.

نقطه قوت این دوره این بود که سازمان بصورت واحد با یک روش واحد ارزیابی شد و بصورتی عاطفی قضاوت نشد البته این دوره با توجه به اینکه دوره اول بود مطمئنا برای دوره های آتی از این نیز بهتر خواهد شد و در نهایت از این جایزه باید بتوان استفاده نمود یعنی باید این جایزه و اعتبار آن کمی مشخص تر تعریف شود و اینکه این جایزه برای یک بنگاه اقتصادی در عرصه اجتماعی چه استفاده ای دارد و سازمانی که این جایزه را دریافت کند و در این راستا وقت و هزینه می گذارد چه تفاوتی با دیگری که این کار را نکرده در جامعه و حتی خود انجمن دارد؟

اگر پیشنهادی در این زمینه دارید بیان کنید؟

انجمن باید در مسیر بزرگ شدن گام بردارد و در سال های اخیر فعالیت های خوبی از جمله آموزش های خوبی برگزار کرده است و این مسائل و مشابه آن ها باید در انجمن افزایش یابد تا به خانه صنعت گران این صنعت تبدیل شده و اعضا بتوانند از تجربیات و ارتباطات هم و... استفاده کنند تا بعنوان یک تشکل صنفی بتوانند در کنار هم به رشد این صنعت و همزبانی در راستای گرفتن حقوق معنوی در این صنف گام بردارند. همچنین اقدام به گرفتن عضو افتخاری از فرهیختگان دانشگاه ها و فعالان در عرصه های مدیریتی که بتوانند کنار انجمن و اعضا با توجه به مشخص بودن صلاحیت شان به انجمن و اعضا کمک نمایند نیز در نهایت موجب پیشرفت و توسعه برای اعضا می شود.

با توجه به تعداد محدود مخاطبی که خود را کاندید نمودند باید از اینکه سازمانی خود را در سطح اجتماعی می بیند تقدیر شود و نباید با عدم انتخاب سازمان باعث دلسردی برای سازمان و کارکنانش بشویم درست است که امسال جایزه سطوح مختلفی داشت اما در آن جایزه سطوح پایین هم اهتمام و اشتها به کیفیت وجود دارد که پاسخگوی این عدم دلسردی خواهد بود.



کارشناس آزمایشگاه مجتمع
پلاستیک طبرستان مطرح کرد:

مدیریت صحیح و استفاده از نرم افزارهای جدید رمز موفقیت

روز یکشنبه ۲۰ تیر ماه در مراسمی از برگزیدگان نهمین جشنواره صنعت پلاستیک تقدیر شد. در این مراسم از مجتمع پلاستیک طبرستان به عنوان یکی از برگزیدگان این جشنواره تقدیر به عمل آمد. مطهره محمدی کارشناس آزمایشگاه مجتمع پلاستیک طبرستان ارزیابی خود را از این جشنواره می گوید.

PLASTIC
MAGAZINE

۱۶

جدیدی بود و داوران تسلط کافی داشتند و ما هم از این مسئله راضی بودیم و ایده های خوبی دریافتیم. مشکلی که وجود داشت زمان کوتاه ما بود یعنی از زمانی که سوالات را دریافت کردیم تا زمان ارزیابی فرصت خیلی کمی در اختیار داشتیم و اینکه سوالات کلی بود و درک آن کمی سخت بود ولی در کل خوب بود و برای ما که ویژگی های این دوره را دیدیم مسلماً برای سال های بعد می تواند کمک رسان باشد.

برگزاری اینگونه جشنواره ها چقدر می تواند در جهت بهبود وضعیت صنعت پلاستیک تاثیر گذار باشد؟

انسانها همیشه تشویق شدن را دوست دارند و اینکه بدانیم در بازار سهم زیادی داریم شاید به تنهایی هیجان انگیز نباشد اما برگزاری چنین مراسمی می تواند ایجاد انگیزه کند و شرکت هایی که نگاه خاصی به این قضیه نداشته اند را تشویق می کند.

اگر پیشنهادی در این زمینه دارید بیان کنید؟

در بحث برنامه ریزی باید کمی دقت شود و کسی که با مجموعه هادر تماس است کمی اطلاعات بیشتری داشته باشد تا شفافیت بیشتری ایجاد شود.

فکر می کنید چه شاخصه هایی را رعایت کرده اید که مشمول دریافت جایزه شده اید؟

توجه به مساله تولید و تلاش برای بهبود وضعیت شرکت و ارتباط موثر مدیران مجموعه با کارمندان برخی از دلایل این مولفه می تواند باشد. در گذشته ما انحصاری بودیم ولی در حال حاضر رقیب در صنعت ما بسیار زیاد شده است اما اینکه توانسته ایم رتبه اول مان را حفظ کنیم به مسئله پیگیر بودنمان بر می گردد.

در حال حاضر همه شرکت ها دارای گواهینامه هستند و شاید خیلی از اینها مستند سازی باشد ماسعی کردیم که اینگونه نباشیم و کارها را به مرحله اجرایی در آوریم. اکثر نیروهای ما جوان هستند و به دنبال استفاده از نرم افزارهای بروز هستند که ارتباطشان را با کشور های خارجی برقرار کنند و به نظر من رشد شرکت مادر این زمینه موثر بوده است.

امسال اولین سالی بود که تغییراتی در زمینه داوری

بوجود آمد و سخت گیری هایی در این زمینه شد. نظر شما در این رابطه چیست؟

به نظر من یک نگاه دقیق و ریز بینانه ای وجود داشت و روش بسیار



:۱۷

نیروی انسانی مهم‌ترین سرمایه یک سازمان است

نهمین جشنواره صنعت پلاستیک روز یکشنبه ۲۰ تیر ماه با حضور جمعی از صنعتگران برگزار شد. در این مراسم از برگزیدگان این جشنواره تقدیر شد. به همین بهانه گفت و گوی کوتاهی از نحوه برگزاری این جشنواره با علی صبوری مدیر کارخانه صبوران پلیمر یکی از دریافت کنندگان جوایز این دوره از جشنواره پرداخته ایم که در ادامه می خوانید.

برگزاری اینگونه جشنواره ها چقدر می تواند در جهت بهبود وضعیت صنعت پلاستیک تاثیر گذار باشد؟

تاثیر گذار است و می تواند انگیزه برای بقیه هم صنف ها ایجاد کند. ولی از طرفی باید دید آیا گرفتن یک لوح تقدیر و یا جایزه به تنهایی برای شرکت هایی که مقام می آورند سود آوری دارد یا نه؟ به نظر من باید در کنار این ها مزایایی برای شرکت ها ایجاد کنند تا انگیزه بیشتری هم ایجاد شود.

اگر پیشنهادی در این زمینه دارید بیان کنید.

ضمن تشکر از مسئولین و دست اندر کاران برگزار این جشنواره، درخواست داریم بتوانیم نتیجه ارزیابی رابطه صورت ریز داشته باشیم و بدانیم امتیازهایی را که از دست داده ایم در کدام قسمت ها بوده تا بتوانیم روی نقاط ضعفمان کار کنیم و خودمان را تقویت کنیم.

فکر می کنید چه شاخصه هایی را رعایت کرده اید که مشمول دریافت جایزه شده اید؟

یکی از مسائلی که سازمان ها باید به آن توجه کنند نیروی انسانی است. برخلاف ماشین آلات که به مرور زمان فرسوده می شود و باید جایگزین شود نیروی انسانی چنین نیست و با توجه به گذشت زمان به دانش نیروها افزوده می شود و این یکی از مهمترین مسائلی است که مادر سازمان به آن اهمیت داده ایم و روی آن بسیار کار کرده ایم.

امسال اولین سالی بود که تغییراتی در زمینه داوری بوجود آمد و سخت گیری های در این زمینه شد نظر شما در این رابطه چیست؟

متأسفانه پرسشنامه به دست ما نرسید. ولی در زمینه داوری باید گفت که این کار بسیار دقیق و حرفه ای انجام شد.



مدیر عامل شرکت دریا پلاست: مقابله با دلالتان یک الزام جدی برای صنعت است

خلاه‌های قانونی و نبود نظارت کافی همواره یکی از مشکلات بزرگ اقتصاد کشور طی سال‌های اخیر بوده است. این موضوع موجب شده است که طی سال‌های گذشته تولیدکننده و کارخانه‌دار کالای خود را با پایین‌ترین قیمت و خریدار و مشتری نیز کالا را در بالاترین قیمت موجود تهیه کنند. در این میان تنها واسطه‌ها که همان نقش دلال معروف را بازی می‌کنند از این فضا استفاده کرده و به سودهای کلان و بعضاً میلیاردری خود می‌رسند. این موضوع همواره مورد انتقاد بسیاری از تولیدکنندگان کشور بوده به خصوص که با افزایش رکود و دیگر مشکلات تولید این مشکلات، فشار بیشتری بر روی تولیدکنندگان کشور وارد کرده است.

در این میان بخش پتروشیمی کشور و در ادامه کارخانجات صنایع پلاستیکی کشور هستند که از این مشکلات مستثنی نیستند. دریافت مالیات بر ارزش افزوده ۹ درصدی همزمان با معافیت مالیاتی سایر رقبا در کنار خام فروشی مواد پتروشیمی و دادن مزایا و اعتبار به رقبا خارجی به جای داخلی‌ها و بی‌برنامگی در نحوه توزیع مواد پتروشیمی از مواردی است که بسیاری از تولیدکنندگان این بخش از آن گلایه دارند. این در حالی است که با توجه به بروز بودن صنایع پتروشیمی کشور و همگام شدن آن با موج چهارم فناوری انتظار بیشتری از این بخش می‌رود. گفت و گو با مدیر عامل شرکت دریا پلاست پیرامون چالش‌ها و فرصت‌های صنایع پلاستیک‌سازی کشور بهانه گفت و گو با وی شد. ولی عبادی جولان دلالتان در این بازار را بزرگترین مشکل صنایع پلاستیک می‌داند و می‌گوید: در صورتی که دولت نتواند موانع تولید و مشکلات در این زمینه را برطرف کند، این مشکلات به قطع باعث بحران‌های جدی‌تر تعطیلی بسیاری از واحدهای تولیدی خواهد شد.

در باره نحوه فعالیت شرکتتان صحبت کنید.

این مجموعه از سال ۷۴ تاسیس شده است و در زمینه تولید و صادرات انواع نایلون‌های کشاورزی در حال فعالیت است و حدود ۲۴۰ پرسنل دارد که ۱۵ نفر آنها به صورت رسمی مشغول به کار هستند.

به عنوان صادرکننده چه چالش‌ها و مشکلاتی دارید؟

هر صنعتی مشکلات خاص خودش را دارد صنعت پلاستیک هم به همین صورت است ولی یک مقدار بیشتر. به نظر من کار کردن در لب مرز بسیار راحت تر است نسبت به کار در داخل کشور. به طور مثال یکی از مشکلات مادر زمینه تامین مواد است. کسانی که ۹ درصد ارزش افزوده مالیاتی خود را پرداخت نمی‌کنند این مواد را به راحتی می‌گیرند با این شرایط دیگر مواد به تولیدکننده نمی‌رسد. این یکی از عمده‌ترین مشکلات مادر این زمینه است. به نظر من رسد اگر وضعیت به همین منوال پیش برود کارخانه‌ها به زودی تعطیل شوند.

چشم‌انداز تولید در کشور را چگونه می‌بیند؟

اگر بورس با پتروشیمی و کارخانه‌ها هماهنگ شود به نظر اوضاع

وضعیت تولید را قبل از برجام و بعد از اجرایی شدن آن چگونه می بینید؟

بعد از اجرایی شدن برجام می توان گفت وضعیتمان خیلی بهتر شد. صادرات مادر سال های ۹۱ و ۹۲ حدود ۱۵۰۰ تا ۲۰۰۰ تن بوده است که این رقم بعد از اجرایی شدن برجام یعنی سال های ۹۳ و ۹۴ حدود ۵۰۰۰ تن شده است. یکی از دلایل آن را می توان کنترل نرخ دلار دانست که دولت توانست آن را نگه دارد و به نظر من هر چه قدر که رویه جلو برویم شرایط هم برای تولید کننده و هم برای صادر کننده بهتر می شود.

هفته گذشته اعضای جدید انجمن همگن پلاست انتخاب شدند. شما به عنوان یکی از اعضای انجمن از هیات مدیره جدید چه انتظاراتی دارید؟

اول اینکه یک گله ای از بازرسان ما دارم که به نظر من اطلاعات کافی در زمینه تولید نداشتند و دیگر اینکه متأسفانه از برگزاری انتخابات هیات مدیره اطلاعی نداشتیم و به نظر من اگر انتخابات مجدداً برگزار شود بهتر است.

چند وقت پیش طرحی برای حمایت از بنگاه های کوچک و متوسط شد آیا در این طرح شرکت کردید؟

متأسفانه نتوانستیم در سایت ثبت نام کنیم. از دولت و دست اندکاران خواهش می کنم مواد را فقط به تولید کنندگان بدهند و دست دلال ها را از این موضوع کوتاه کنند. در حال حاضر که ما دستگاه جدید خریداری کرده ایم و این دستگاه ها نیاز دارد به اینکه پرسنل هم اضافه شود بنابراین با وجود چنین مشکلاتی مثل نبود مواد، به نظر من هزینه ای را که بابت خریداری دستگاه انجام شده بیهوده می شود.



بهتر شود. در حال حاضر دستگاه هایی از خارج از کشور خریداری کرده ایم که اگر چشم انداز خوب نبود این کار را انجام نمی دادیم ولی این در صورتی است که بورس با ما همکاری کند. نه اینکه مواد را در بنادر آزاد ببرند و در آنها هم بیایند در تهران به صورت آزاد و بدون مالیات و ارزش افزوده بفروشند.

آیا در زمینه تولید تاکنون از شما حمایتی انجام شده است؟

تا به حال هیچ گونه حمایتی از ما نشده و تنها انتظار ما این است که ۹ درصد ارزش افزوده مالیاتی را بر دارنده همه پول پرداخت کنند یا اینکه سایر صادرات مواد را بدهند. به عنوان مثال شرکت هایی که فاکتور قانونی دارند نمی توانند موادشان را تهیه کنند. بورس در هفته گذشته قیمت مواد را کیلویی ۲۰۰ تومان اضافه کردند و کسانی که ۹ درصد ارزش افزوده مالیاتی را پرداخت نمی کنند این مواد را گرفتند و کارخانه ما به دلیل نبود مواد به مدت یک هفته تعطیل شد و در این صورت فقط می توان ۲ تا سه ماه دوام آورد و بعد از آن کارخانه تعطیل می شود.



ارزیابی مدیر کیفیت شرکت یزد بسپار از نهمین جشنواره صنعت پلاستیک برگزاری جشنواره‌ها برای شرکت‌ها اعتبار ایجاد می‌کند

نهمین جشنواره صنعت پلاستیک روز یکشنبه ۲۰ تیر ماه در سالن همایش‌های بین‌المللی هتل المپیک با حضور فعالین این حوزه برگزار شد در این مراسم از برگزیدگان این صنعت قدردانی شد. ارزیابی رزیتا وطن چیان مدیر کیفیت شرکت یزد بسپار یکی از دریافت‌کنندگان این جوایز را در باره این جشنواره در ادامه می‌خوانیم.

نوع محصول، وضعیت رکود و شرایط بازار، مدیریت بخش‌های خصوصی در این بحران و همچنین صادرات قابل توجه در سال ۹۴ را در نظر می‌گرفتند خیلی بهتر بود تا این که شاخص ارزیابی را مقایسه صادرات سال ۹۳ نسبت به سال ۹۴ در نظر گرفتند که این شاخص قابل قبولی نبود.

برگزاری اینگونه جشنواره‌ها چقدر می‌تواند در جهت بهبود وضعیت صنعت پلاستیک تاثیر گذار باشد؟

تاثیر مثبتی دارد و نگاه بیرونی و عملکرد برای موسسه است.
اگر پیشنهادی در این زمینه دارید بیان کنید؟

پیشنهاد این است که در سالهای آینده برای واحد سبز و واحد صادر کننده نمونه، ارزیابان به عنوان نماینده هیات داوران در محل شرکت‌ها بروند و ارزیابی و مشاهده مستندات در شرکت‌ها و واحدهای تولیدی انجام شود و با توجه به این که امسال زمان ارزیابی ۳ روز قبل از ممیزی به شرکت اعلام شد بهتر است در سال‌های آتی جهت هماهنگی سازمان با پرسنل زودتر زمان و برنامه‌های ارزیابی اعلام گردد.

فکر می‌کنید چه شاخصه‌هایی را رعایت کرده‌اید که مشمول دریافت جایزه شده‌اید؟

ارزیابان شاخص‌های مختلفی را در نظر گرفتند از جمله تکنیک‌های مدیریتی، استراتژی، فرصت‌های بهبود و تجزیه و تحلیل و ارزیابی اثربخشی آن‌ها در سازمان منابع سرمایه‌ای، انسانی، اطلاعاتی و تامین‌کنندگان بود که خوشبختانه در این ارزیابی توانستیم امتیاز قابل قبولی را دریافت کنیم.

امسال اولین سالی بود که تغییراتی در زمینه داوری بوجود آمد و سخت‌گیری‌های در این زمینه شد نظر شما در این رابطه چیست؟

هیات داوران و نوع ارزیابی خوب بود. حضور ارزیابان به عنوان نماینده هیات داوران در محل خیلی تاثیر گذار بود و ارزیابی به صورت مستند انجام می‌شد. ولی متأسفانه در زمینه واحدهای صادرکننده بهتر بود ارزیابی همانند واحد برتر به صورت حضور داوران در محل ارزیابی انجام می‌شد در حالی که مجبور بودیم خودمان مستنداتی را ارائه بدهیم و اگر در شاخص‌های ارزیابی برای انتخاب صادرکننده نمونه



با توجه به فرایند طی شده و حضور بازرسان محترم در شرکت ها و بررسی فرایندهای جاری در سازمان ها و ارزیابی آنها که منجر شده است به ارایه گزارش در مورد عملکرد سازمان مربوطه و نواقص مشاهده شده و درصد تحقق مدل الگوی سرامدی (EFQM) که در برگیرنده نکات و پیشنهاداتی جهت رفع نواقص و بهبود بوده است

ارزیابی مدیر فنی آزمایشگاه شرکت پرهام پلاستیک از نهمین جشنواره صنعت پلاستیک

الگوبرداری از علم روز دنیا از مهم ترین دلایل موفقیت است

نهمین جشنواره صنعت پلاستیک روز یکشنبه ۲۰ تیر ماه با حضور صنعتگران این حوزه در حالی برگزار شد که بسیاری از شرکت کنندگان و نامزدهای دریافت جایزه این دوره از جشنواره را عادلانه و دقیق عنوان کردند. سهراب سلامی کازرونی از شرکت پرهام پلاستیک یکی از دریافت کنندگان این جایزه در این باره گفت: ارزیابی و هیات داوران همه فوق العاده بودند و همه چیز عادلانه بود.

هیات داوران استفاده بهینه نماییم. برگزاری اینگونه جشنواره ها چقدر می تواند در جهت بهبود وضعیت صنعت پلاستیک تاثیر گذار باشد؟

با توجه به فرایند طی شده و حضور بازرسان محترم در شرکت ها و بررسی فرایندهای جاری در سازمان ها و ارزیابی آنها که منجر شده است به ارایه گزارش در مورد عملکرد سازمان مربوطه و نواقص مشاهده شده و درصد تحقق مدل الگوی سرامدی (EFQM) که در برگیرنده نکات و پیشنهاداتی جهت رفع نواقص و بهبود بوده است که همه این مسائل در بالابردن دانش و در نتیجه افزایش سطح کیفی به صنعت پلیمری سرزمین ما ایران کمک شایانی خواهد کرد.

به نظر شما فکر می کنید چه شاخصه هایی را رعایت کرده اید که مشمول دریافت جایزه شده اید؟

سعی می کنیم با استفاده از دانش روز دنیا و همچنین استفاده بهینه از ظرفیت ها و پتانسیل موجود سازمان در زمینه بهبود مستمر تلاش نماییم.

امسال اولین سالی بود که تغییراتی در زمینه داوری بوجود آمد و سخت گیری های در این زمینه شد نظر شما در این رابطه چیست؟

روند خوبی طی شد. ارزیابی و هیات داوران همه فوق العاده بودند و همه چیز عادلانه بود. امیدوار هستیم که بتوانیم رو به بهبود بیشتر برویم و از تجربیات و دانش



هیات مدیره جدید انجمن هاشیه پرن

نداده اند نیز یکی از موضوعاتی بود که از ابتدا بر جلسه سایه افکنده بود و باعث ایجاد بحث و کارشکنی عده ای از افراد تا پایان جلسه شد. برخی از اعضای انجمن حق عضویت خود را که مبلغ ششصد هزار تومان بوده پرداخت نکرده بودند. اما ادامه تنش و حاشیه های به وجود آمده در ادامه باعث تذکر پور قاضی و در نهایت منجر به ترک جلسه وی و چند تن از افراد دیگر شد.

پس از رفتن پور قاضی و غریبی، میر بلوک، مونسان، ضرابیها، فاطمی، ز کابی و جوادمیر حیدری هم جلسه را ترک کردند.

عده ای معتقد بودند جلسه به مدت سه هفته به تاخیر بیفتد تا در طول این مدت اختلاف نظرها کمتر شود ولی با اصرار برخی از افراد و حاضرین با رای گیری مجدد جلسه ادامه پیدا کرد و این بار اسرافیل قنبری به عنوان رئیس، محمد ملامحمد به عنوان نایب رئیس و شهبازیان به عنوان منشی ادامه جلسه را در دست گرفتند. تلاش های برخی از افراد از جمله اسرافیل قنبری برای به تعویق انداختن جلسه فایده ای نداشت و در نهایت بارای گیری ۱۷ تن از اعضا که حق رای داشتند انتخابات در حضور نماینده وزارت صنعت و معدن انجام شد تا در نهایت در پایان این جلسه مجید میر حیدری، مهدی باستان فرو و جواد هوبه فکر با ۱۳ رای، شهروز ضرابیها

ششمین دور از انتخابات هیات مدیره انجمن همگن پلاستیک استان تهران روز سه شنبه ۲۲ تیر ماه با حواشی بسیاری برگزار شد، اما با این حال اعضا، هیات مدیره جدید خود را انتخاب کردند، انتخابی که البته به تایید اداره کل ثبت شرکت ها و موسسات غیر تجاری نرسید تا هیات مدیره سابق، تا زمان برگزاری مجمع عمومی عادی به طور فوق العاده به کار خود ادامه دهد.

به گزارش خبرنگار انجمن همگن پلاستیک استان تهران، در ابتدای این جلسه هیات مدیره دوره قبل با قرائت متنی جلسه را به هیات مدیره جدید واگذار کرد و انجمن با ۴۹ نفر از اعضا، رسمیت یافت. در ادامه انجمن برای رای گیری، انتخابات خود را آغاز کرد و با ورود افرادی از قبیل مهدی پور قاضی به عنوان رئیس، صاحب نسق به نایب رئیس، و پایدار مقدم به عنوان منشی و با دو ناظر جلسه رسمیت یافت.

همچنین قرائت صورت مالی و تراز نامه هیات مدیره دوره قبلی و پرسش و پاسخی در این زمینه از دیگر برنامه هایی بود که در این جلسه انجام شد. در ادامه گزارش بازرسی و توضیح در مورد چگونگی فعالیت ها با رای گیری که از حضار انجام شد فعالیت آنها مورد تایید قرار گرفت. در همین حال موضوع حق رای افرادی که حق عضویت خود را





مگن پلاستیک انتخاب شد؟ گ تراز متن

در انجمن، تایید نشدن انتخابات یاد شده توسط اداره کل ثبت شرکت ها و موسسات غیر تجاری، فعالیت اعضای جدید ملغی شد، تا زمان فرار سیدن انتخاب اعضای هیات مدیره ششمین دوره مجمع انجمن، به اتفاق فعالیت خود را ادامه دهند.

در همین رابطه، مهر داد صادقی نکو، بازررس پنجمین دوره مجمع، می گوید: با توجه به توافق، مجمع مجدد حدود دو ماه دیگر برگزار می شود. او همچنین درباره اتفاقات مجمع ششمین دوره، معتقد است طبق ماده ۱۵ آیین نامه، مجمع از اکثریت نیفتاده بود و با حضور اکثریت برگزار شده بود که این موضوع نشان می دهد که جلسات از رسمیت برخوردار بوده است.

در هر صورت باید به احتمال فراوان تا آبان ماه سال جاری منتظر ماند و دید تا تکلیف ششمین دوره مجمع به کجا خواهد رسید.

۹ رای و محمد رضامونسان با ۱۰ رای به عنوان اعضای هیات رئیس جدید انتخاب شدند. و ابوالفضل شیخ نجفی با ۹ رای به عنوان بازررس انجمن انتخاب شد. همچنین فرید فاطمی و سعید ز کایی هر کدام با یک رای به عنوان عضو عدل البدل انتخاب شدند.

همه این هادر حالی ست که پس از انتخاب هیات مدیره جدید نشست هایی با حضور اعضای هر دو هیات مدیره برای بررسی آنچه در انتخابات رخ داد و البته رسیدن به یک انتخاب واحد برگزار شده است؛ نشست هایی که گرچه امیدوار کننده در راستای رسیدن به یک تصمیم درست بوده است، اما تا به امروز شاهد خروجی نهایی و خاصی نبوده است.

اما همه ی اتفاقات مجمع به این جا خلاصه نشد، چرا که بعد از برگزاری نشست هایی بین اعضای دو هیات مدیره و حضور دو هفته ای هیات مدیره جدید





با حضور نمایندگان از خانه صنعت و معدن برگزار شد

اعتراض به برگزاری انتخابات انجمن همگن پلاستیک

داشتن شرایط احراز کاندید شدن امکان کاندیداتوری رانداشته‌اند. تا زمان قطعی شدن نتایج انتخابات (مطابق با اساسنامه) هیات مدیره قبلی مسئولیت اداره امور انجمن را بر عهده خواهد داشت. منتخبین مجمع ۹۵/۴/۲۲ در جلسات هیات مدیره به عنوان میهمانان دعوت می‌شوند و حضور ایشان بلامانع خواهد بود. بندهای ۲ و ۳ از مصوبات جلسه مذکور (به اتفاق آراء) است. همچنین مقرر گردید هیات مدیره نسبت به ارائه مدارک و مستندات موارد اعتراضی ظرف مدت یک هفته تحویل دبیر خانه تشکل‌های وزارت صنایع ارائه نماید. این صورت جلسه در ۲ صفحه تنظیم و به تایید حاضرین رسید و در پایان این جلسه مقرر شد هیات مدیره نسبت به ارائه مدارک و مستندات موارد اعتراضی به دبیر خانه تشکل‌های وزارت صنایع ارائه نمایند.

گفتنی است جلسه انتخابات انجمن همگن پلاست که در روز سه شنبه ۲۲ تیرماه تشکیل شده بود با حاشیه‌هایی از جانب شرکت کنندگان روبرو شده بود؛ حاشیه‌هایی که منجر به ترک جلسه توسط تعدادی قابل توجه از اعضا شد اما علی‌رغم این موضوع باز هم انتخابات هیات مدیره صورت گرفت.

جلسه انجمن همگن پلاستیک با محوریت بررسی اعتراض به برگزاری مجمع روز ۲۲ تیرماه در ساختمان اصلی شرکت برگزار شد. به گزارش خبرنگار انجمن همگن پلاستیک استان تهران، این جلسه که یک هفته بعد از آخرین مجمع این شرکت بود در حضور مهندس امیر احمدی به عنوان نماینده خانه صنعت و معدن استان تهران و محمود مهاجرانی به عنوان نماینده کمیسیون تشکل‌های وزارت صنعت، معدن و تجارت و اعضای قبلی هیات مدیره و منتخبین هیات مدیره (مجمع ۹۵/۴/۲۲) و همچنین بازرسی مربوط تشکیل گردید. در این نشست موارد زیر در جهت رفع اختلاف و بررسی اعتراض یکی از اعضای انجمن (شرکت همگن پلاستیک) و هیات مدیره قبلی، با موضوع چگونگی اجرای مجمع و دو مورد تخلف در مورد انتخابات موارد زیر مطرح و تصمیم‌گیری شد.

اعتراضات به شرح زیر

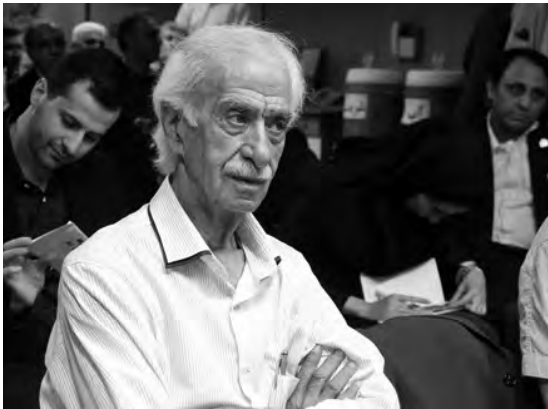
الف- از ۴۹ نفر جمع شرکت کنندنده (ثبت نام شده) مجمع ۹۵/۴/۲۲ تعداد ۳۲ نفر به نشانه اعتراض مجمع را ترک نموده‌اند که تعداد مجمع را از اکثریت خارج نموده است.
ب- دونفر از منتخبین (بر اساس اساسنامه انجمن) به دلیل عدم





۲۵

PLASTIC
MAGAZINE





حمیدرضا گازر
واحد تحقیق و توسعه شرکت
صنعتی صبوران پلیمر

مقاله

آشنایی با ماشین کاری اسپارک (E.D.M) در صنعت قالب سازی پلاستیک

مقدمه

برای ساخت قالبهای تزریق پلاستیک قطعات کوچک نظیر خار و بست و اینها نیاز به ایجاد حفره ها یا کوبته های تزریق در قالب می باشد. برای ساخت این حفره ها ابتدا با یستی یک مدل از جنس مس ساخته شده و پس از آن مدل با یک ترانس مشخص در قالب ایجاد کوبته های مورد نظر رامی کند. این کوبته ها می تواند از یک عدد تا تعداد مورد نظر سازنده قالب تغییر نماید. پس از ساخت مدل اولیه از قطعات کوچک و متوسط در فرایند ساخت قالب تزریق پلاستیک، نیاز به ایجاد کوبته یا حفره های مربوطه در بدنه قالب می باشد. این کار با استفاده از سیستم جرقه زنی و خوردگی الکتریکی در قالب ایجاد می شود. به این عمل ماشینکاری باروش **Electrodischargemachining (E.D.M)** یا اسپارک کاری گفته می شود که در فرایند ساخت قالبهای تزریق پلاستیک از مراحل اصلی و تعیین کننده می باشد. در این مقاله به معرفی این روش و دستگاه مورد استفاده در آن پرداخته می شود.



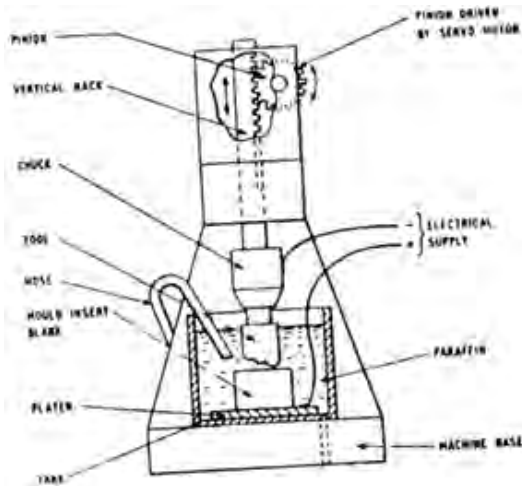
شکل ۱- دستگاه ماشینکاری اسپارک (EDM)



اسپارک چیست؟

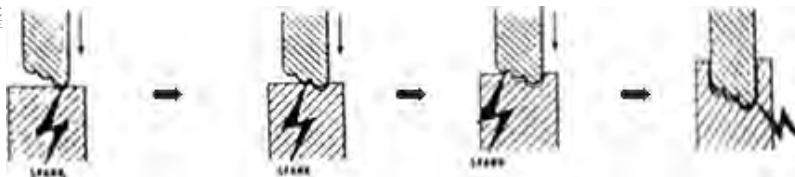
اسپارک Electro discharge machining (E.D.M) یک روش ماشین کاری غیر سنتی است که در آن فلز توسط جرقه های الکتریکی از سطح کنده میشود (شکل ۱). جرقه ها بین الکتروود که معمولاً مسی یا گرافیتی است (قطب مثبت) و قطعه کار که فاصله کم و کنترل شده ای با هم دارند (قطب منفی) ایجاد میشوند. الکتروود به فرم مورد نظر ساخته میشود و با پیشروی آن در قطعه کار در نهایت حفره ای ایجاد میشود. هیچ تماس مستقیمی بین الکتروود و قطعه کار وجود ندارد. یک مایع دی الکتریک، غالباً از مواد نفتی سبک فاصله بین الکتروود و قطعه کار را پر کرده و محیط مناسبی برای تولید جرقه ها ایجاد میکند. هم الکتروود و هم قطعه کار الزاماً باید هادی الکتریسیته باشند. فرآیند ماشینکاری در اسپارک نسبت به ماشینهای دیگر بسیار طولانی است ولی چیزی که در انتها میبینید از نظر ظرافت و صافی سطح بسیار مناسب می باشد.





شکل ۲- نمونه ماشین اسپارک اورژن

می افتد. خوردگی نه تنها در قطعه کار بلکه در الکترودهم به وجود می آید. این بدان معنی است که برای عمق های زیاد چندین الکترودهم مورد نیاز است. معمولاً الکترودهم های اول و دوم و سوم عملیات خشن کاری را انجام می دهند. آخرین الکترودهم تر جیحا برای عملیات نهایی استفاده می شود. شکل آخر الکترودهم نهایی در حداکثر عمق به وجود می آورد. مایع دی الکترونیک به صورت پیوسته چرخش داده می شود. مایع که آلوده به ذرات خورده شده است به تانک اصلی برگشته و از بین فیلترها گذشته و سپس توسط یک شیلنگ به تانک پمپ می شود. مراحل انجام اسپارک در شکل ۳ ملاحظه می شود.



شکل ۳- مراحل کامل شدن حفره در عملیات اسپارک کاری

مزایا استفاده از دستگاه اسپارک

بدلیل عدم تماس بین قطعه کار و الکترودهم، ایجاد دیواره های نازک و اشکال ظریف امکان پذیر است. عموماً می توان قطعات با شکل پیچیده را ماشین کاری کرد. نرخ ماشین کاری و وابسته به سختی قطعه کار نبوده و متناسب با نقطه ذوب قطعه کار است. بنابراین موادی که قابلیت ماشین کاری کمی دارند مثل کاربید های سمانته و فولادهای ابزارکاری باکاری شده را میتوان ماشین کاری کرد. ماشین کاری بدون پلیسه است. غالباً برای ساخت انواع قالب هادر صنایع مختلف منجمله قالب های تزریق پلاستیک از اسپارک استفاده می شود. ضمناً از این روش مستقیماً در خط تولید استفاده می شود.

ملاحظات و محدودیتهای استفاده از ماشینکاری اسپارک

جرقه حداقل باید ۵ سانتیمتر زیر دی الکترونیک زده شود تا خطر اشتعال رادری نداشته باشد. برانرژی جرقه بسیار بالاست فرایند اسپارک در مقایسه با روشهای دیگر ماشینکاری طولانی تر می باشد. در بکارگیری دستگاه و تنظیم مقدار خوردگی در حفره ایجاد شده در قالب نیاز به داشتن تبحر و مهارت کافی می باشد. برای جلوگیری از بروز آتش سوزی و حادثه در مقایسه با روشهای دیگر ماشینکاری نیاز به رعایت مسایل ایمنی بیشتر می باشد.

اجزاء و اصول کار کرد دستگاه اسپارک

ماشین کاری با اسپارک از جدیدترین روش هایی است که به روش های قالب سازی اضافه شده است. ماشین کاری با اسپارک روشی است که در آن از فولاد و یا بقیه فلزات می توان باروش تخلیه الکتریکی براده برداری نمود. اسپارک یک عمل موضعی است و با تناوب زمانی، براده ها به صورت حجم کوچک فلزی بتدریج از قطعه کار برداشته می شوند. یک نمونه ماشین اسپارک اورژن در شکل ۲ نمایش داده شده است.

قطعه کار که معمولاً همان اینسرت قالب است، روی یک صفحه در محلول دی الکترونیک غوطه ور است (معمولاً نفت). مخزن روی پایه ماشین نصب شده است. الکترودهم که کاملاً متناسب با حفره است (مشابه هاب) روی گلوبی ماشین نصب شده و گلوبی نیز به یک سیستم پینیون چرخ شانه متصل است. یک سر و موتور شانه را توسط یک پینیون تحریک می کند. بنابراین ابزار نسبت به قطعه کار حرکت عمودی می کند. قطعه کار و ابزار هر دو به یک منبع الکتریکی متصل هستند. الکترودهم قطب منفی و قطعه کار قطب مثبت است.

شانه ماشین توسط سر و موتور به سمت پایین تا فاصله معینی بین ابزار و قطعه کار حرکت می کند. در این نقطه دی الکترونیک بین الکترودهم و قطعه کار قطع شده و عملیات اسپارک شروع می شود. عملیات اسپارک باعث جداسازی ذرات از قطعه کار می شود. به صورت مشابه در همین زمان خوردگی روی الکترودهم نیز با نرخ کمتری به وجود می آید. یک نازل دی الکترونیک را از طریق شیلنگ به روی قطعه می پاشد و ذرات خورده شده از روی قطعه کار شستشو می شوند (در زمانی که الکترودهم به سمت بالا حرکت می کند). الکترودهم مجدد پایین می آید اما این بار به دلیل خوردگی، میزان پایین آمدن بیشتر از کورس قبلی است. مجدداً اسپارک در یک عمق بیشتر اتفاق می افتد و ذرات دیگری از قطعه کار برداشته می شوند. عملیات ادامه پیدا می کند، ابزار بالا می رود. ذرات خورده شده شسته می شوند. ابزار پایین می آید و عملیات اسپارک با حداقل شعاع جرقه اتفاق



مقاله

آشنایی با سیستم مدیریت کیفیت، جایزه ملی کیفیت و ارزش آن برای سازمان و سلسله نیازهای بشر بر مبنای هرم ابراهام مزلو

حمیدرضا یوسفی

مشاوره و تدوین علوم مدیریت نوین

مدیرعامل شرکت مهندسی مشاوره افق اندیشان رهاپاد



۲۸

PLASTIC
MAGAZINE

ابراهام مزلو ارائه شده است بتوانم جمع بندی و ارتباط این دیدگاه‌ها را باهمم برایتان ایجاد نمایم.

بامطالعه مقاله سوم متوجه میشویم که سطح نیازهای بشر در سطح ارائه خود در اجتماع جهت کسب توجهات اجتماعی در سطوح بالای هرم قرار دارد و اینجاست که جایگاه اجتماعی اهمیت پیدا می‌نماید و موجب انجام فعالیت‌هایی می‌گردد تا این جایگاه شکل پیدا کند.

سازمان‌های مترقی و پایدار تمایل دارند خود را در جامعه ارائه نمایند. و جایگاه خود را در سطح جامعه، هم‌صنغان و... پیدا کنند و برای ارتقا جایگاه خود دست به فعالیت‌هایی بزنند تا از سازمان‌های هم‌سان خود در یک رقابت سالم پیشی بگیرند و بتوانند این قابلیت که ابزاری قدرتمند بنام الگو برداری یا بنچمارکینگ را ایجاد و قابل استفاده کنند. که خود و سیستم مدیریت سازمان را به الگویی تبدیل کنند تا سازمان‌ها بتوانند از راه و روش آنها بعنوان الگو استفاده نمایند و این امر تا زمانی که یک سازمان جایگاه خودش را از جهت وضعیت بلوغ، رشد و... مقایسه نکنند نمی‌تواند چنین جایگاهی برایش تصور نمود.

تامطابق الگوهای موجود و استفاده از ابزارهای مختلف مدیریت در خصوص بکارگیری منابع، مدیریت منابع انسانی، بهره‌وری، مدیریت دانش و علوم مختلف مدیریت، و استفاده از موقعیت‌های موجود و استفاده از زمان یا بهتر بگوییم استفاده از این منابع به موقع و در زمان خود در ایجاد تغییر و رشد و شکوفایی سازمان نکاتی است

چندیست انجمن و اعضا درگیر مسائلی از جمله بر گذاری جشنواره سالانه انجمن و تغییر مدل انتخاب و تغییر و تنوع جوایز تهیه شده برای سازمان‌ها و یا انجمن برای اعطا بودیم.

اغلب با مفاهیم سیستم مدیریت کیفیت، واژه مدیریت، جایزه و... آشنایی نسبی داریم در این مقاله سعی نمودم با قرار دادن سه دیدگاه در کنار هم بتوانم به ایجاد ارزش افزوده در خصوص استفاده از این ابزارها برای رسیدن به تعالی برسیم.

دیدگاه اول نگرش بر سیستم مدیریت کیفیت و لزوم آن در سازمان است

دیدگاه دوم مدل تعالی یا مدلی است که بر گرفته از مدل جایزه ملی کیفیت برای ارزیابی‌های این دوره در نظر گرفته شده بود که تقریباً کوچک شده همان مدل جایزه ملی کیفیت بود.

و دیدگاه سوم این است که اصلاً چرا ما بعنوان یک واحد صنعتی یا بهتر بگوییم یک بنگاه اقتصادی چرا باید و یا نباید از دیدگاه فوق پیروی کنیم بطور واضح تر اصلاً دلیل استفاده و یا عدم استفاده از دیدگاه‌های فوق چیست؟

من سعی نمودم در خصوص دیدگاه سیستم مدیریت کیفیت یک مقاله درون این مقاله بکنجانم تا عزیزان با این واژه و یا ابزار آشنایی پیدا کنند و پس از آن با مقاله دیگری در خصوص آشنایی با جایزه ملی کیفیت عزیزان را با آن جایزه که در جشنواره نیز ماز همان الگو استفاده نمودیم و دیدگاه دوم است آشنا شوند و در نهایت با مقاله سوم که در خصوص طبقه بندی نیازهای انسان توسط دانشمند بنام

خاص نیست بلکه مسئولیت مشترک تمامی بخش‌های یک سازمان به ویژه مدیریت آن است.

کسب گواهینامه ایزو ۹۰۰۰ توسط یک شرکت یا سازمان گویای موفقیت آن شرکت در ایجاد باور در مشتری نسبت به مسئولیت کیفیت در تمامی سطوح، ساختار سازمانی، استقرار و بکارگیری مستمر سیاست‌های کنترلی، عملیاتی و پشتیبانی کیفیت در شرکت یا سازمان جهت حضور در بازارهای جهانی و تأمین رضایت مشتریان و ارباب رجوع (در بخش خدمات) می باشد. مهمترین دستاورد اخذ گواهینامه، اثبات تلاش سازمان برای حرکت به سوی دستیابی به مفهوم مدیریت کیفیت فراگیر (TQM) است. بنابراین کسب گواهینامه ایزو ۹۰۰۰ به عنوان حداقل استاندارد لازم برای رضایت مندی ارباب رجوع، نه یک ویژگی که یک ضرورت است و سازمانها ناگزیر باید آن را نوعی سرمایه گذاری لازم برای بقاء خود تلقی کنند.

سیستم مدیریت کیفیت چیست؟ (QMS)

سیستم مدیریت کیفیت سیستمی است جهت تعیین خط مشی و اهداف و روشهای دستیابی به آن هدف جهت هدایت و کنترل سازمان از نظر کیفیت. در واقع می توان گفت با مدیریت سیستماتیک کیفیت در یک سازمان می توانیم به بهبود کیفیت برسیم و این یعنی سیستم مدیریت کیفیت.

این سیستم در سازمانهایی برقرار می شود که:

از طریق سیستم مدیریت کیفیت در جستجوی مزیتی هستند و سیستم مدیریت کیفیت می تواند سازمانها را در افزایش رضایتمندی ارباب رجوع یاری دهد.

هدف از استقرار سیستم مدیریت کیفیت تقریباً موارد زیر می باشد.

شفاف سازی، حدود و مسئولیت ها و اختیارات
بهبود رضایت ارباب رجوع / مشتریان
افزایش اعتماد ارباب رجوع
تغییر نگرش
افزایش رضایتمندی سازمانهای دیگر
افزایش قابلیت رقابت
افزایش سودآوری
کاهش دوباره کاریها

کاهش هزینه ها و قیمت تمام شده
بهبود فرایندها
طراحی بهتر خدمات
بهبود بهره وری و کارایی
بهبود روحیه کارکنان
بهبود ارتباطات داخلی سازمانها
بهبود وضعیت مستندات
کاهش شکایات ارباب رجوع

وظایف و مسئولیت هایی را در ارتباط با مدیر عمل شرکت مطرح میکند. بعد از آن نوبت به بیان الزاماتی در ارتباط با نحوه مدیریت منابع می کند. در مرحله بعدی استاندارد به بیان الزاماتی برای مراحل پدید آوری محصول از گرفتن سفارش تا تحویل کالا و یا ارائه خدمات را مطرح می کند. و دست آخر در استاندارد کنترل های مورد نیاز سیستم مدیریت تعریف می شود.

که در زمان حضور در رقابت و حضور در اجتماع معنی پیدا مینماید و کاربرد و اهمیت دارد. در ادامه به تشریح هر کدام از دیدگاه ها خواهیم پرداخت.

دیدگاه اول

سیستم مدیریت کیفیت ایزو

امروزه در عرصه بین المللی، رعایت استانداردهای کیفی در تولید و ارائه خدمات از چنان اهمیتی برخوردار است که سازمان جهانی استاندارد (ISO) را بر آن داشت تا استانداردهای بین المللی سیستم مدیریت کیفیت موسوم به استانداردهای ایزو ۹۰۰۰ را تدوین و معرفی نماید. امروزه رعایت این استانداردها از آن چنان اهمیتی برخوردار است که اکثر کشورهای اروپایی کسب گواهینامه های مربوط به آن را شرط اولیه داد و ستدهای خویش اعلام کرده اند و این در حالی است که موج بکارگیری این استانداردها بسیاری از کشورهای را فرا گرفته است. همگام با جهانی شدن و در هم شکسته شدن مرزهای جغرافیایی در مناسبات اقتصادی و بازرگانی، پایداری و توسعه سازمانها بیش از پیش به عواملی نظیر نوآوری در محصول و ارائه خدمات به مشتری و ارباب رجوع وابسته می شود و این امر ضرورت های جدیدی را برای سازمانها ایجاد می کند. از جمله این ضرورت های جدید تاکید و توجه در فرآورده های (کالاها یا خدمات) است که استانداردهای مدیریت کیفیت با هدف تأمین آن شکل گرفته است. استانداردهای سری ایزو ۹۰۰۰ توجه خود را بر این اساس استوار نموده است که ایجاد و حفظ کیفیت، مسئولیت یک بخش

یکی از مهمترین خواسته های ISO ۹۰۰۱:۲۰۰۸ داشتن نگرش فرآیندی به امور سازمان می باشد تا به این وسیله مدیریت در سازمان بهتر اعمال و اثر بخشی اقدامات و سیستم بهتر سنجیده شود. در تمام سیستم های کیفیت مستند سازی یک اصل اساسی می باشد استاندارد ISO ۹۰۰۱:۲۰۰۸ از شرکتها می خواهد یک سیستم برای کنترل مستندات خود ایجاد کنند. پس از آن استاندارد

مزایای اخذ ایزو و پیاده سازی سیستم مدیریت کیفیت بر مبنای هشت اصل مدیریت کیفیت

۱. تمرکز بر روی مشتری:

سازمان ها متکی به مشتریان هستند، بنابراین باید نیازهای مشتری را درک کنند. باید الزامات مشتری را برآورده سازند. باید از توقعات مشتری پیشی بگیرند.

۲. فراهم نمودن رهبری:

سازمان هلمتکی بر رهبران هستند بنابراین رهبران باید یک هدف یگانه در سازمان ایجاد کنند و مسیری که سازمان باید پیماید مشخص می کنند. رهبران باید محیطی ایجاد کنند که افراد را برای دستیابی به اهداف سازمان، تشویق کند.

۳. درگیر کردن افراد:

سازمان‌ها متکی به افراد هستند، بنابراین: سازمان‌ها باید درگیر شدن افراد با اهداف را در تمام سطوح تشویق کنند.

سازمان‌ها باید به افراد در استفاده و توسعه از توانایی‌های خود یاری برسانند.

۴. استفاده از رویکرد فرآیندگرا:

سازمان‌ها با استفاده از رویکرد فرآیندگرا کارا تر و بهره‌ور تر خواهند بود. بنابراین:

سازمان‌ها باید از رویکردی فرآیندگرا برای مدیریت فعالیت‌ها و منابع مرتبط با آنها استفاده کنند.

۵. اتخاذ یک رویکرد سیستمی:

سازمان‌ها با استفاده از رویکرد سیستمی کارا تر و بهره‌ور تر خواهند بود. بنابراین:

سازمان‌ها باید فرآیندهای دارای اثر متقابل تعریف نموده و با آنها مانند یک سیستم برخورد کنند.

سازمان‌ها باید از یک رویکرد سیستمی برای مدیریت فرآیندهای دارای اثر متقابل استفاده کنند.

۶. تشویق بهبود مستمر:

سازمان‌ها زمانی که به صورت مستمر در جهت بهبود تلاش می‌کنند، کارا تر و بهره‌ور تر خواهند بود. بنابراین:

سازمان‌ها باید تعهد پایداری در جهت بهبود مستمر عملکرد کلی خود داشته باشند.

۷. تشخیص حقایق قبل از تصمیم‌گیری:

سازمان‌ها زمانی که تصمیمات خود را بر اساس حقایق اتخاذ می‌کنند، عملکرد بهتری دارند. بنابراین:

سازمان‌ها باید تصمیمات خود را بر اساس تحلیل اطلاعات و داده‌های واقعی اتخاذ کنند.

۸. با تأمین کنندگان خود کار کنید:

سازمان‌ها برای ارزش‌افزینی به تأمین کنندگان خود متکی هستند بنابراین: سازمان‌ها باید رابطه متقابل و سودمندی با تأمین کنندگان خود داشته باشند.

چه کسی سود می‌برد؟

سازمان‌ها برای حفظ موقعیت بازار ملی و بین‌المللی خود، می‌بایست با هدف تولید محصول و ارائه خدمات و همچنین استفاده از فرآیندهای با کیفیت، در بازار رقابت برای بهبود گام بردارند. از این رو برای نیل به این مهم، استفاده از سیستمی مشخص که در عرصه بین‌المللی بارها مورد استفاده قرار گرفته باشد، توصیه می‌شود.

چه چیزی بدست می‌آید؟

- تحقق یافتن اهداف سازمان
- وضوح و شفافیت فرآیندهای داخلی سازمان و استفاده بهینه از موقعیتها
- جلوگیری و پیشگیری از عمل نمودن به جای اصلاح خطاها
- بهبود فعالیتها و ارتقاء کارایی سازمان از بروز عدم انطباق
- رضایت کارکنان و مشتریان
- صرفه جویی در هزینه و زمان
- بهبود مستمر

دیدگاه دوم

اصول و مبانی مدل تعالی (سرآمدی) EFQM

چکیده

امروزه بنگاه‌های اقتصادی کشور در فرایند جهانی شدن و پیوستن به منظومه تجارت جهانی با چالش‌های بیشماری مواجه هستند. حضور در بازارهای جهانی و حتی باقی ماندن در بازارهای داخلی مستلزم رقابت با رقبای قدرتمند است و با توجه به گسترش و پیچیدگی اهداف، فرایندها و ساختار سازمانی در صحنه رقابت، سازمان‌هایی می‌توانند به بقای خود ادامه دهند که نسبت به خواسته‌ها و انتظارات مشتریان و ذینفعان پاسخگو باشند، همچنین به سودآوری و ثروت‌آفرینی بعنوان شاخصهای کلیدی و برتر سازمانی توجه کنند. مدل‌های تعالی سازمانی یا سرآمدی کسب و کار بعنوان ابزار قوی برای سنجش میزان استقرار در سازمانهای مختلف به کار گرفته می‌شوند. با بکارگیری این مدل‌ها سازمان‌ها می‌توانند از یک سو میزان موفقیت خود را در اجرای برنامه‌های بهبود در مقاطع مختلف زمانی ارزیابی قرار دهند و از سوی دیگر عملکرد خود را با سایر سازمانها به ویژه بهترین آنها مقایسه کنند. مدل‌های سرآمدی کسب و کار پاسخی است به این سوال که سازمان برتر چگونه سازمانی است؟ چه اهدافی و مفاهیمی را دنبال می‌کند و چه معیارهایی بر رقبای آنها حاکم هستند؟

امروز اکثر کشورهای دنیا با تکیه بر این مدل‌ها جوایزی را در سطح ملی و منطقه‌ای ایجاد کرده‌اند که محرک سازمانها و کسب و کار در تعالی، رشد و ثروت‌آفرینی است. مدل‌های تعالی با محور قرار دادن

کیفیت تولید (کالا یا خدمات) و مشارکت همه اعضا سازمان می‌تواند رضایت مشتری را جلب و منافع ذینفعان را فراهم نموده و در عین حال یادگیری فردی و سازمانی را با تکیه بر خلاقیت و نوآوری تشویق و ترویج کند.

در این مقاله اصول و مبانی مدل تعالی EFQM و وظایف کارکردی هر یک از اجزای مدل توصیف و تشریح می‌گردد.

مقدمه بر مدل تعالی سازمانی

دستاورد‌های بالغ بر ۵۰ سال تجربه برنامهریزی توسعه، شرایط خطیری کنونی اقتصاد ایران به ویژه از نظر روند نگران‌کننده عرضه و تقاضای نیروی کار، روند نگران‌کننده ونزولی سرمایه‌گذاری در بخشهای مولد اقتصاد در کنار حجم عظیم منابع و امکانات موجود اما بلااستفاده در سطح کشور و بالاخره روند جهانی شدن اقتصاد هر یک به نوعی و با منطبق خاص خود نشان دهنده این واقعیت است که راه منحصر به فرد موفق برای رویایی فعال و ثمر بخش با چالش‌های موجود جهانی شدن، سامان دادن بر نامه چهارم توسعه کشور بر پایه اصول و موازین بهره‌وری است، بر نامه‌ای که در آن به جای اتخاذ رویکرد تزیین مستمر و فزاینده روزیال بر کارآمدسازی نحوه استفاده از منابع تا کیدمی گردد و با توجه به این امر و همچنین نگرانی صنایع و سازمانهای اقتصادی کشور از پیوستن به تجارت جهانی و طرح سوالاتی که آیا سازمانهای صنعتی کشور متوان رقابت در این فضا را دارند؟ در چه معیارهایی ضعیف هستیم؟ سازمان ما چگونه با یستی باشد که در رقابت پیروز میدان باشیم؟ و تفاوت سازمان ما با یک سازمان سرآمد و

- مدیریت بر مبنای فرآیندها و واقعیت‌ها
- تعالی، مدیریت سازمان از طریق مجموعه‌ای از سیستمها، فرآیندها و واقعیت‌های مرتبط و به هم پیوسته است.
- توسعه و مشارکت کارکنان
- تعالی، حداکثر نمودن مشارکت کارکنان از طریق توسعه و دخالت دادن آنها در امور است.
- یادگیری، نوآوری و بهبود مستمر
- تعالی، به چالش طلبیدن وضع موجود و ایجاد تغییر به منظور نوآوری و خلق فرصت‌های بهبود با استفاده از یادگیری است.
- توسعه همکاری با شرکای تجاری
- تعالی، توسعه و حفظ همکاری‌هایی است که برای سازمان ارزش افزوده ایجاد می‌کند.
- مسئولیت اجتماعی شرکت
- تعالی، فراتر رفتن از چاقوب حداقل الزامات قانونی است که سازمان در آن فعالیت می‌کند و تلاش برای درک و پاسخگویی به انتظارات ذینفعان سازمان در جامعه است.
- ۴- مزایای مدل تعالی سازمانی
- ۱. این مدل از فرآیندهای سازمانی سیستماتیک و فراگیر برخوردار است.
- ۲. نسبت به تغییر و تحول و نیازهای ذی‌نفعان واکنش سریع دارد.
- ۳. به نتایج کسب شده توسط سازمان توجه ویژه‌ای دارد.
- ۴. ارزیابی مبتنی بر واقعیات است.
- ۵. مشارکت گسترده کارکنان در انجام امور را مدنظر قرار میدهد.
- ۶. نقاط قوت زمینه‌های بهبود پذیر در این مدل قابل شناسایی است.
- ۷. زبان مشترک مدیریت و کارکنان را فراهم می‌کند.
- ۸. تبادل تجربیات درون و بیرون سازمان با یکدیگر را آسان می‌کند.
- ۹. به منظور سرآمد کردن سازمان از روش خودارزیابی استفاده می‌شود.
- ۱۰. محرک برای یادگیری‌های فردی و سازمانی است.
- ۱۱. نشان دادن تصویری واقعی از کیفیت فعالیت‌های سازمان
- ۱۲. شناسایی حوزه‌های تمرکز فعالیت‌های بهبود
- ۱۳. ساماندهی طرح‌های بهبود در چارچوبی واحد

متعالی در مقیاس جهانی چیست؟ دلالتی است که موجب شد موسسات اقتصادی کشورمان به دنبال الگوهای سازمانی موفق در امر کسب و کار باشند، سازمان‌هایی که نیازهای اصلی جامعه را به بهترین نحو برآورده می‌کند و در این راه سرآمد دیگر سازمان‌ها هستند و می‌دانند در فضای رقابتی برای رشد، ماندگاری و برتری، چگونه باید عمل کنند.

در این راستا، مطالعات متعددی در زمینه شناسایی و اشاعه عوامل کلیدی موفقیت سازمان‌ها به منظور بهبود عملکرد آنها صورت گرفت که جوایز ملی کیفیت و مدل‌های سرآمدی کسب و کار دمی‌نگ، بالدریچ و EFQM و سازمانی حاصل این مطالعات و تحقیقات است. اگرچه مدل‌های دمی‌نگ، بالدریچ و EFQM معروفترین مدل‌های سرآمدی کسب و کار هستند ولی مدل‌های خاص دیگری در کشورهای دیگر توسعه داده شده که از مدل‌های فوق‌الذکر الهام گرفته است.

تعریف تعالی سازمانی

مدل تعالی؛ ساختار مدیریتی است که با تکیه بر اصول و مفاهیم اساسی و توجه داشتن به معیارهای اصلی مدیریت کیفیت فراگیر و سیستم خودارزیابی موجبات پیشرفت و بهسازی را فراهم می‌کند.

مدل تعالی؛ ابزاری جهت سنجش میزان استقرار سیستم‌ها در سازمان و خودارزیابی و راهنمایی است که مسیر فعالیت مدیران را برای بهبود عملکرد شناسایی و تعیین می‌کند. بنابراین پیام کلیدی مدل تعالی متکی بر پاسخ دادن به دو سوال است که چگونه این مدل بعنوان یک ساختار مدیریتی مناسب و منطقی شناسایی میشود و چه کسانی می‌توانند در این زنجیره ارتباط و تعاملات نقش اساسی را ایفا کنند. سطح اول این مدل اهداف کلی و در سطح بعدی اهداف کلی به درجات و مقیاس‌های کمی و قابل اندازه‌گیری تجزیه و تبدیل میشود.

اصول و مفاهیم اساسی و بنیادین

- نتیجه‌گرایی یعنی جهت‌یابی در اثر تعالی، دستیابی به نتایجی است که رضایت کلیه ذینفعان سازمان را در بر داشته باشد.
- مشتری‌گرایی یعنی تمرکز بر مشتری (مشتری محوری)
- تعالی، خلق ارزش‌های مطلوب مشتری است.
- رهبری و ثبات در مقاصد
- تعالی، رهبری دوراندیش و الهام‌بخش، همراه با ثبات در مقاصد است.

دیدگاه سوم

هرم سلسله مراتب نیازهای مزلو

تا بداند کارکنان به چه چیزهایی به عنوان پاداش کار یا رضاکننده به می‌دهند؛ در حالیکه نظریه‌های فراگردی چگونگی و چرایی برانگیختگی افراد را توصیف می‌کنند. به اعتقاد مزلو نیازهای آدمی از یک سلسله مراتب برخوردارند که رفتار افراد در لحظات خاص تحت تأثیر شدیدترین نیاز قرار می‌گیرد. هنگامی که ارضای نیازها آغاز می‌شود، تغییری که در انگیزش فرد رخ خواهد داد بدین گونه است که به جای نیازهای قبل، سطح دیگری از نیاز، اهمیت یافته و محرک رفتار خواهد شد. نیازها به همین ترتیب تا پایان سلسله مراتب نیازها اوج گرفته و پس از ارضاء، فروکش کرده و نوبت به دیگری می‌سپارند.

هرم سلسله مراتب نیازهای مزلو یا به طور خلاصه هرم مزلو، نظریه آبراهام مزلو نظریه پرداز کلاسیک مدیریت، در مورد نیازهای اساسی انسان است. این نظریه در میان بینش‌های حاصل از جنبش روابط انسانی در مدیریت مقارن با دوران رکود اقتصادی بزرگ غرب از اهمیت ویژه برخوردار بوده و نظریه‌ای بنیادین محسوب می‌شود. این نظریه از نظریه‌های محتوایی در مورد انگیزش به شمار می‌آید. نظریه‌های محتوایی چپستی رفتارهای برانگیخته را شرح می‌دهند و به طور عمده با آنچه در درون فرد یا محیطش می‌گذرد و به رفتار فرد نیروبخشیده سروکار دارد؛ به عبارت دیگر این نظریه‌ها، به مدیر نسبت به نیازهای کارکنانش بینش می‌دهند و به او کمک می‌کنند



نتوانند نیاز خود به احترام را از طریق رفتار سازنده بر آورند، در این حالت ممکن است فرد برای ارضای نیاز جلب توجه و مطرح شدن، به رفتار خرابکارانه یا نسنجیده متوسل شود؛

۵. خود شکوفایی: یعنی شکوفا کردن تمامی استعداد های پنهان آدمی؛ حال این استعداد ها هر چه می خواهد باشد. همان طور که مزلو بیان می دارد: «آنچه انسان می تواند باشد، باید بشود».

نیاز های مذکور در سازمان به صورت پرداخت حقوق و مزایا و امکانات رفاهی، ایجاد امنیت شغلی و مقررات حمایتی، تشکیل گروه های رسمی و غیر رسمی در محیط کار، قائل شدن حرمت برای فرد و کار او در مراتب مختلف سازمان و ایجاد امکانات برای شکوفایی توانایی بالقوه افراد ارضای می شود. به طبقه بندی مذکور دو نیاز «دانش اندوزی و شناخت و درک پدیده ها» و «نیاز به زیبایی و نظم» نیز اضافه شده است؛ که قبل از نیاز به خود شکوفایی قرار می گیرند. اگر چه نظریه سلسله مراتب نیاز ها مستقیماً برای انگیزش کاری طراحی نشده است، اما می توان نتیجه گرفت که با ارضای این نیاز ها، برای فرد، انگیزه به کار در سازمان ایجاد خواهد شد.

در خصوص مطالب فوق هر گونه ابهام و یا سئوالی وجود دارد از طریق انجمن و یا درس ایمیل [oarbcg@gmail.com](mailto:oarbcbg@gmail.com) در پاسخ گویی حاضر هستیم.

نیاز های انسان هرم مزلو

در این نظریه، نیاز های آدمی در پنج طبقه قرار داده شده اند که به ترتیب عبارتند از:

۱. نیاز های زیستی: نیاز های زیستی در اوج سلسله مراتب قرار دارند و تا زمانی که قدری ارضای نگردند، بیشترین تأثیر را بر رفتار فرد دارند. نیاز های زیستی نیاز های آدمی برای حیات خودند؛ یعنی: خوراک، پوشاک، غریزه جنسی و مسکن. تا زمانی که نیاز های اساسی برای فعالیت های بدن به حد کافی ارضاء نشده اند، عمده فعالیت های شخص احتمالاً در این سطح بوده و بقیه نیاز ها انگیزش کمی ایجاد خواهد کرد؛

۲. نیاز های امنیتی: نیاز به رهایی از وحشت، تأمین جانی و عدم محرومیت از نیاز های اساسی است؛ به عبارت دیگر نیاز به حفاظت از خود در زمان حال و آینده را شامل می شود؛

۳. نیاز های اجتماعی: یا احساس تعلق و محبت؛ انسان موجودی اجتماعی است و هنگامی که نیاز های اجتماعی او ج می گیرد، آدمی برای روابط معنی دار با دیگران، سخت می کوشد؛

۴. احترام: این احترام قبل از هر چیز نسبت به خود است و سپس قدر و منزلتی که توسط دیگران برای فرد حاصل می شود. اگر آدمیان





Chimiaran Co.
شرکت کیمیااران

تولیدکننده افزودنی‌های پلیمری و پایدارکننده‌های پی‌وی‌سی

استایلازرهاى پایه سرب
استایلازرهاى بهداشتی پایه کلسیم / روی
استئارات های فلزی
پلی اتیلن واکس

اصلاح کننده ضربه (ACR,CPE)

کمک فرایند
رنگدانه آبی
سفیدکننده
اسید استتاریک



تجربه دیروز
تکنولوژی امروز
تضمین فردا



www.chimiaran.com
Sale@chimiaran.com
Tel: +98 26 32 77 70 15&16
Fax: +98 26 32 74 62 56

*Polymer Additives Producer
PVC Stabilizers
Lubricants For Polymers*

کربی پلیمر ممتاز ۱۳۲



مبتکر و طراح رنگ های نوین صنایع پلاستیک
نیم قرن تجربه در مستر بیچ و کربنات کلسیم در ایران

CORBI

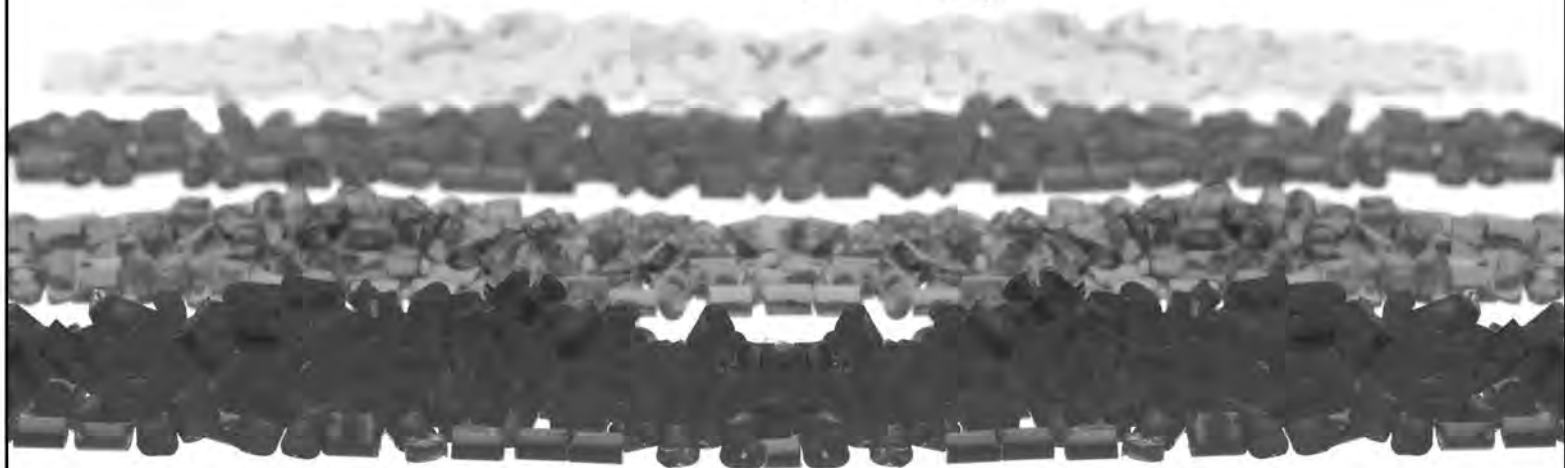
With CORBI
Take a journey
to the fantastic
world of colors

کربی پلیمر^۹
(مستر بیچ ایرکو)

تلفن: ۰۲۱-۷۷۹۶۱۷۱۷-۷۷۷۸۴۵۰۶

فکس: ۰۲۱-۷۷۳۵۶۴۴۴

موبایل: ۰۹۱۲-۱۱۹۵۵۴۱ قلیچخنی



MASTERBATCH MFG.CO

پارس مستریج تولیدکننده انواع مستریج های رنگ و افزودنیهای صنایع پلاستیک



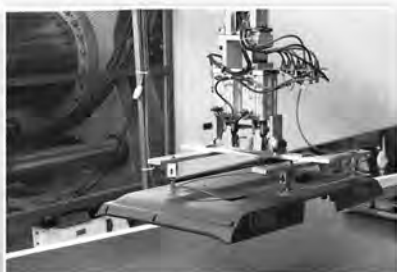
<p>تجهیزات آزمایشگاهی - سیستم اندازه گیری رنگ - سیستم شبیه سازی رنگ - سیستم گامابند ساز آزمایشگاهی</p>		<p>مستریج های رنگ - قطعات بادی - نخهای پلی پروپیلن - قطعات تزریقی، سیم و کابل - الاستومرین، فیلم</p>
<p>تجهیزات تولید - خطوط آمیزه سازی - الاستومرهای دو ماربیج - سیستم های گرانتول ساز</p>		<p>مستریج های افزودنی - پایدارکننده های نوری - ضد چسبندگی فیلم - ضد الکترسیسته سازی - لیزرکننده - کمک فرآیند - شفاف کننده پلی پروپیلن</p>
<p>مشتریان - صنایع تزریق پلاستیک - صنایع قالب گیری بادی - صنایع نخ و کونی بافی - صنایع فیلم و ورق - صنایع سیم و کابل - صنایع خودرو سازی</p>		<p>مستریج های پرکننده - کورینات کلسیم - تالک</p>

www.parsmasterbatch.com

info@parsmasterbatch.com



دفتر مرکزی: تهرانپارس، خیابان دماوند، خیابان اتحاد، کوچه یکم غربی، پلاک ۶۹ تلفن: ۷۷۳۴۸۱۰۰ - ۷۷۳۴۸۱۹۸ - ۷۷۳۴۷۸۸۲ فکس: ۷۷۳۴۷۸۳۹
کارخانه: شهرک صنعتی اشتهارد، فاز ۱، قطعات ۲۵۶ و ۲۵۷



شرکت صنایع پلاستیک مادیران

- ۱۴ عدد ماشین تمام اتوماتیک تزریق پلاستیک های مهندسی مجهز به ربات
- توانایی تزریق قطعات مختلف از ۵/۰ گرم تا ۷ کیلوگرم
- مجهز به سیستم Gas injection
- سیستم مواد رسانی مرکزی تمام اتوماتیک
- دو خط مدرن رنگپاشی و چاپ قطعات پلاستیک
- کارگاه تعمیر و نگهداری انواع قالب های پلاستیک
- تولید کننده انواع قطعات پلاستیکی خانگی، صنعتی و قطعات خودرو
- با بیش از ۱۰ سال تجربه و سابقه همکاری با شرکت های معتبر
- کادر ورزیده و متخصص در صنعت تزریق قطعات دقیق پلاستیک



plastic@maadiran.com

تلفن: ۰۲۶۴۴۲۲۴۷۷۴ (داخلی ۳۳۰۱) فکس: ۰۲۶۴۴۲۲۴۷۷۵

کارخانه

تلفن: ۸۸۶۲۳۷۰۰-۱۹ (داخلی: ۲۳۰۱) فکس: ۸۲۱۹۱۴۶۱

دفتر مرکزی

مادیران
نماد اطمینان



هایراپتیان

■ تولید کننده تعمیرات، نصب و راه اندازی اکسترودرهای لوله ورق گرانول:

PVC- P.P- PE

■ مشاوره در خرید و فروش و تعمیرات دستگاه های تزریق، بادی و قالب های پلاستیک

(اتوماسیون PLC)

تجربه ما حاصل ۲۵ سال تولید

تولیدکننده سیلندر مارپیچ های پر فشار
و تولید بالا در ایران

هایراپتیان را به خاطر بسپارید

کیفیت بالا، خدمات گسترده و تعهدات را مقایسه نمایید

مدیریت ژوزف هایراپتیان

۰۲۱-۷۶۲۶۳۲۸۴

۰۲۱-۷۷۳۳۶۰۲۰ - فکس: ۷۷۷۸۵۶۸۷

مدیر فنی، تولید و بازرگانی

۰۹۱۲۱۷۹۰۷۱۴

WWW.HAIRAPETIAN.IR

جاده آبعلی - منطقه صنعتی کمرد - خیابان صنعت شرقی - کوچه کاوه - پلاک ۱۷

توانمند
در اجرای ایده های
نو

طراحی، ساخت و تولید

از سایت مادیترن فرمایید

www.sapelco.com



5 liter

4 liter

3 liter

شرکت ساپل

سازه پلاستیک
(سهامی خاص)



۰۲۱ ۶۵ ۴۳ ۹۲ ۶۵

۰۲۶ ۳۲ ۴۰ ۱۳ ۲۷

مدای مشتری : ۰۲۶ ۳۲ ۴۰ ۱۳۳۰



شرکت پلیمران (سهامی خاص)

تولید کننده قطعات و مجموعه های دقیق پلاستیکی

با پشتوانه ۳۵ سال تجربه در صنعت پلاستیک

کیلومتر ۵ اتوبان کرج قزوین، شهرک صنعتی بهارستان
 خیابان بوستان جنوبی، پلاک ۲۰ کد پستی: ۳۱۹۷۹-۳۵۵۵۱

تلفن: ۰۲۶ ۳۴۷۶۰۶۸۱ - ۳

فکس: ۰۲۶ ۳۴۷۶۰۶۸۴

www.polimeran.com

info@polimeran.com



قطعات فرمان خودرو



قطعات ترازوهای فروشگاهی



قطعات فرمان خودرو



دستگیره سقفی خودرو
 با استفاده از تزریق گاز ازت
 (Gas Injection)



زیر آرنجی ۴۰۵
 با استفاده از تزریق گاز ازت
 (Gas Injection)



قطعات مانیتور پزشکی





enjoy your life

ALBORZ

Manufacturer of the best Ice-Boxes and Water-coolers in Iran

البرز اولین تولیدکننده کلمن و یخدان در ایران

با بیش از سی سال سابقه درخشان

دارای گواهینامه
ISO 9001

Keep Cold
40 20 18 7



بدنه مقاوم سه جداره عایق ضد حرارت ،
یخ را تا ۲۴ ساعت نگه می دارد .
جداره داخلی مقاوم در برابر بو و لکه و
پراحتی تمیز می شود .
درب و دسته های متحرک
مناسب برای منزل ، محل کار و سفر

بدنه مقاوم سه جداره عایق ضد حرارت ،
یخ را تا ۲۴ ساعت نگه می دارد .
جداره داخلی مقاوم در برابر بو و لکه و
پراحتی تمیز می شود .
درب و دسته های متحرک
مناسب برای منزل ، محل کار و سفر

Iceberg
40 25 8



بدنه مقاوم سه جداره عایق ضد حرارت ،
یخ را تا ۲۴ ساعت نگه می دارد .
جداره داخلی مقاوم در برابر بو و لکه و
پراحتی تمیز می شود .
درب و دسته های متحرک
مناسب برای منزل ، محل کار و سفر

Ice cap
25 10 8



بدنه مقاوم سه جداره عایق ضد حرارت ،
یخ را تا ۲۴ ساعت نگه می دارد .
جداره داخلی مقاوم در برابر بو و لکه و
پراحتی تمیز می شود .
درب صاف و مقاوم پراحتی برای نشستن
قابل استفاده است .
دارای واش در و دهانه
مناسب برای منزل ، محل کار و سفر

بدنه مقاوم ، سه جداره
دارای عایق ضد حرارت
مقاوم در برابر بو و لکه

Fresh
48 20



بدنه مقاوم سه جداره عایق ضد حرارت ،
یخ را تا ۲۴ ساعت نگه می دارد .
جداره داخلی مقاوم در برابر بو و لکه و
درب و دسته های متحرک
مناسب برای سفر ، شکار و ماهیگیری

Factory : Karaj, Iran, Tel.: +98261-6670175 Fax: +98261-6670181

Central Office: Tehran, Iran, Tel.: +9821-66508665 - +9821-66508526 Fax: +9821 66500493

کارخانه: کرج، منطقه صنعتی سیمین دشت، فلکه دوم، خیابان چهارم غربی تلفن: ۰۲۶۱-۶۶۷۰۱۷۵ فاکس: ۰۲۶۱-۶۶۷۰۱۸۱
دفتر مرکزی: تهران، خیابان بهبودی، بالاتر از چهارراه نصرت، کوچه اسلامی، پلاک ۱۴، طبقه سوم
تلفن: ۰۲۱-۶۶۵۰۸۵۲۶ - ۰۲۱-۶۶۵۰۸۶۶۵ فاکس: ۰۲۱-۶۶۵۰۴۹۳



بسپار کاوان
Baspar Kavan

عرضه کننده مستر بیچ های افزودنی



مستر بیچ افزایش رطوبت مخصوص میوه و سبزیجات
MI Modifier Masterbatch



مستر بیچ تاخیر انداز شعله
Flame Retardant Masterbatch



مستر بیچ کمک فرایند
Processing Aid Masterbatch



مستر بیچ شفاف کننده
Clarifying Masterbatch



مستر بیچ آنتی باکتریال
Antibacterial Masterbatch



مستر بیچ آنتی باکتریال
Antibacterial Masterbatch



مستر بیچ آنتی اکسیدانسی
Antioxidant Masterbatch



مستر بیچ رطوبت ضربه
Impact Modifier



مستر بیچ آنتی اکسیدانسی
Antioxidant Masterbatch

از مهرت
لبخندی
بیش...



موسسه خیریه

حمایت از بیماران مبتلا به سرطان

نور

شماره ثبت: ۳۴۸۰۷
پروانه فعالیت: ۱۰۸۵۸۰



افتتاح شیمی درمانی نور
بیمارستان حضرت رسول توسط
دکتر هاشمی وزیر محترم بهداشت



سرطان قابل پیشگیری و درمان است
با خودمراقبتی و امید

www.noor-charity.com
info@noor-charity.com

شماره حساب بانک صادرات
۰ ۲۰ ۱۹ ۱۰ ۱۹ ۱۰ ۰۰
شماره کارت بانک پاسارگاد
۵۰ ۲۲ ۲۹ ۱۹ ۰۰ ۰۴ ۳۷ ۷۷

دفتر مرکزی: خیابان ولیعصر. میدان ونک
نبش کوچه بیستم. پلاک ۲۴۵۳. طبقه سوم
تلفن: ۸۸۱ ۹۷ ۸۸۱ فکس: ۸۸۱ ۹۷ ۸۶۷

بیمارسرای نور: خیابان انقلاب. خیابان
شهید سپهد قرنی. خیابان سمیه. پلاک
۲۳۵ تلفن: ۸ ۸ ۱ ۹ ۷ ۸ ۸ ۱

پورس مواد اولیه پلاستیک

گرانول PVC - پلی اتیلن - پلی پروپیلن

پلی استال - پلی استایرن - پلی کربنات - ABS

پلی آمید ۶ و ۶*۶ ساده و الیاف دار

اطلس پلاستیک

تلفن: ۳۳۵۶۳۵۵۶ - ۳۳۵۶۳۵۵۴ - ۳۳۵۶۳۵۱۱

۳۳۵۶۳۵۱۹ - ۳۳۵۶۳۵۱۷

همراه: ۰۹۱۲۲۴۶۸۰۲۹ - ۰۹۱۲۵۸۸۱۳۰۱



تولیدی پلاستیک ایلیات

تولید کننده کیسه های فریزری و زباله و نایلکس

دارای شناسنامه جهانی GSI از اتاق بازرگانی ایران

۷۷۸۰۷۶۱۲-۷۷۱۹۴۲۰۹-۷۷۲۰۷۵۵۷

E.mail: info@ilyatplastic.com

www.ilyatplastic.com



خرید و فروش مواد اولیه پلاستیک و رنگ شامل:

پلی آمید - پلی یورتان - پلی کربنات - پی بی تی

ای بی اس - پلی اتیلن - پلی پروپیلن

EVA - پودر PVC - روغن DOP

پلاستیک نیلو

تلفن: ۰۹۱۲۲۹۳۸۵۳۸ - ۵۵۱۵۶۸۷۰ (سجادی)

۵۵۱۵۶۸۷۱

عدل پلاستیک خاور

تولید کننده پلی اتیلن ۳ لایه

جهت مصارف دوئی پک، تتراپک، ساشه و شیرینگ

با دستگاه Dolci - Bielloni

کیسه های چاپی و تبلیغاتی - تقویت - بندی

دفتر مرکزی: ۳۳۹۳۵۹۱۲ - ۳۳۹۰۶۹۱۵

کارخانه: ۳۶۴۲۵۵۵۰-۴



تولید کننده انواع قطعات صنعتی،

خانگی، میز و صندلی و فایل های طبقاتی

تلفن: ۷۷۳۳۲۱۳۰ - ۷۷۳۴۱۳۱۴

۷۷۳۳۵۵۶۶

پلاستیک صنعت

www.plasticsanat.com



ساخت قالب و تولید انواع محصولات پلاستیکی

(صنعتی و بهداشتی و ساختمانی)

تلفن: ۷۷۳۴۹۳۸۱ - ۷۷۳۳۱۱۰۰

۷۷۳۵۸۸۳۶

سکنا پلاست

شماره ثبت: ۱۳۶۴۸۴



ایران استابلایزر

تولید کننده استابلایزرهای PVC و

روان کننده های صنعتی

(انواع واکسها، استئارات کلسیم و استئارات روی)

ایران

استابلایزر

تلفن مرکزی: ۰۲۱)۲۲۰۱۲۹۴۵ - ۲۲۰۱۲۹۵۲

تلفکس کارخانه: ۱۱۰ - ۳۵۲۷۰۱۰۶ (۰۲۸)

www.iranstabilizer.com



توانا پلیمر رازی

کامپاند پلاستیک های تقویت شده تخصص ماست ۱

پلی پروپیلن با ۵۰٪ الیاف شیشه و ۴۰٪ پودر تالک و ۷۰٪ کربنات کلسیم و

پلی آمید ۶۶۶ با ۳۰٪ الیاف شیشه و ۵۰٪ مواد معدنی PBT با ۳۰٪ الیاف

شیشه PPEPDM با سختی های مختلف قابل تولید می باشد.

تلفکس کارخانه: ۵۵۲۳۴۰۸۷ - تلفکس دفتر مرکزی: ۸۸۰۱۰۲۵۶

تلفن همراه: ۰۹۱۲۱۸۹۶۹۰۸ - مدیر عامل: حسین بیات



توزیع و فروش انواع رنگ های پلاستیک

انواع مستریچ در رنگ های متنوع

پودر، اکلیل، تیتان، آهن ربا و

المنت های صنعتی

تلفن: ۷۷۳۵۷۸۷۰ - ۰۹۱۲۳۷۶۷۰۶۵

۷۷۹۶۳۴۷۱

کیارنگ



سازنده و تولید کننده انواع قالب های صنعتی:

- پلاستیک (بادی و تزریقی)

- سمبه و ماتریس

- دایکاست و PET

- خدمات فرز CNC ابعاد ۱۵۰۰ در ۹۰۰ در ۲۰۰۰

تزریق از ۱ گرم الی ۱۶۰۰ گرم

بادی از ۱ لیتر تا ۲۰ لیتر

نشانی: تهران، جاده ابعلی، منطقه صنعتی کمرد، انتهای خیابان

صنعت شرقی - کوچه الماس، پلاک ۵۳

تلفن: ۷۶۲۶۳۱۵۱

تلفکس: ۷۶۲۶۳۲۷۰

www.teknoformco.com

E-mail: info@teknoformco.com



پلاستیک یاوری

خرید و فروش انواع مواد اولیه پلاستیک

با مدیریت غلامحسین یاوری

تلفن: ۰۹۱۲-۱۱۸۰۰۲۴ * ۰۲۱-۸۸۵۳۷۰۰۱



شرکت طیف آسا

TAYF ASA CO



تولید کننده انواع پست های کمپکت
تابلو های فشار متوسط و فشار ضعیف
تابلو های ایزوله و تجهیزات بیمارستانی



پست های کمپکت فلزی و بتنی ضد زلزله



تابلو فشار متوسط کمپکت فیکس



تابلو فشار متوسط کمپکت کشویی



تابلو های فشار ضعیف کشویی



تابلو های فشار ضعیف



تابلوهای ایزوله بیمارستانی مجهز به رله های حفاظتی Bender آلمان



- عضو انجمن صنفی تولید کنندگان تابلوهای برق
- نماینده انحصاری شرکت Bender آلمان
- عضو و سهامدار آزمایشگاه صنعت برق

دفتر مرکزی: تلفن: ۰۲۱-۶۶۰۵۰۴۳ | فکس: ۰۲۱-۶۶۰۲۳۹۰۷

کارخانه کرج: شهرک صنعتی سیمین دشت، خیابان هفتم شرقی، پلاک ۱۱۸

کد پستی: ۳۱۶۵۹۴۳۶۵۱ | تلفن: ۰۲۶-۳۶۶۷۰۷۸۸-۳۶۶۷۰۷۹۰

تلفکس مهندسی فروش: ۰۲۶-۳۶۶۷۰۷۱۳

Email: sales@tayfasa.com

info@tayfasa.com

www.tayfasa.com

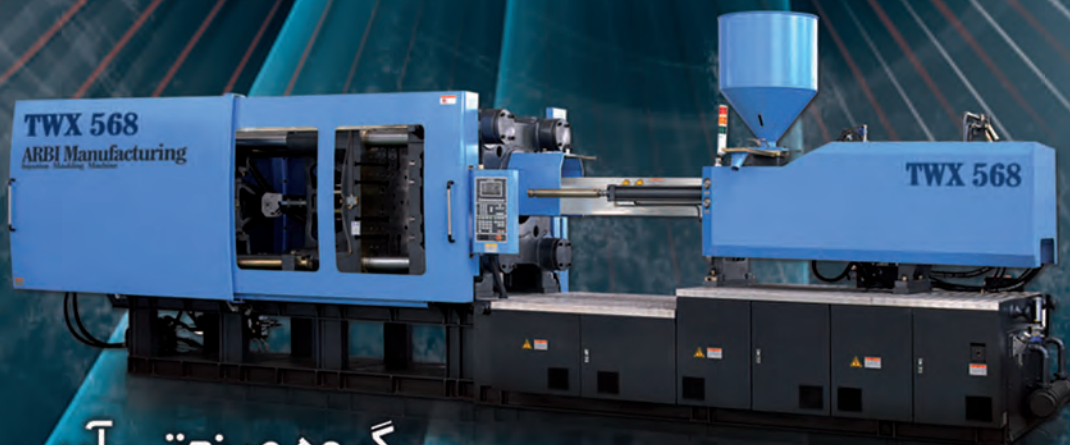
ARBI



INJECTION MOULDING MACHINE Barrel & Screw

با مدیریت : مفاک وار تومیان

عرضه کننده دستگاه های تزریق پلاستیک و لوازم جانبی
طراح و سازنده انواع سیلندر و مارپیچ دستگاه های لاستیک
پلاستیک، تزریقی، بادی، اکسترودر و ...



گروه صنعتی آربی
ماشین آلات تزریق پلاستیک

New line in Plastic world

TWX SERIES

نشانی: تهران، جاده آبعلی، خیابان سازمان آب، خ پنجم شیدائی، سوم جنوبی، پلاک ۱۳
تلفن: ۷۷۳۲۴۵۴۵-۷۷۳۴۶۲۶۲ تلفکس: ۷۷۳۲۷۳۳۷



پایون پلیمر

(مستربجهای رنگی و خاص)

ما یک راه حل کاملاً رنگی داریم

www.payonpolymer.com

info@payonpolymer.com

فکس : ۰۶۵۷۲۸۸۰

تلفن : ۰۶۵۷۲۸۷۸-۹

روابط عمومی : ۰۹۱۲۵۳۵۹۹۴۱

عضو انجمن تولید کنندگان مستربج ایران



انجمن تولید کنندگان
مستربج ایران
IRAN MASTERBATCH
PRODUCERS ASSOCIATION

