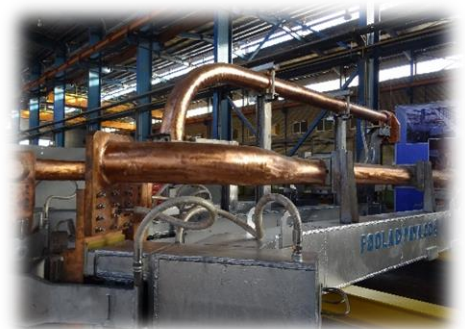




ARM PHASE

KSC COMPANY





سخن نخست

چشم هایت را جز از روی دلسوزی و مهربانی با پدر و مادر خیره مکن و صدایت را بلندتر از صدای آنها نکن
د ستهایت را بالای د ستهای آنها مبر، و جلوتر از آنان راه مرو.

امام صادق (ع)

در این شماره می خوانید

- سخن نخست ۳
- عیوب جوشکاری ۴
- گفتگو با سرپرست انبار ۶
- اخبار علمی ۸
- ساخت مولکولارسیل ۹
- همکاران متولد آبان ماه ۱۰
- پایان عملیات و بهینه سازی کف مخزن آهک گروه ملی ۱۱
- بارنشستگان ۱۲
- تقدیر و تشکر ۱۳
- تلنگر ۱۴
- ایمن کار نمونه ۱۵
- دوربین تلاش ۱۶
- چگونه با آتش سوزی مقابله کنیم ۱۷

شناسنامه

صاحب امتیاز و مدیر مسئول: روابط عمومی شرکت فنی و مهندسی فولاد پایا

سر دبیران: سرکار خانم نسرین صالحی پور و جناب آقای علی احمدی

همکار این شماره: آقای محمد ظهوری فر

عیوب جوشکاری

روی هم افتادگی (انباشتگی جوش در کناره‌ها) - overlap or over roll

نقصی در کنار یا ریشه جوش که به علت جاری شدن فلز بر روی سطح فلز پایه ایجاد می شود بدون اینکه ذوب و جوش خوردن با آن ایجاد شود.

علت

۱. سرطان حرکت کمتر از حالت نرمال یا طبیعی

۲. زاویه نادرست الکتروود

۳. استفاده از الکتروود با قطر بالا

۴. آمپراژ خیلی کم

نتیجه

عوامل فوق کاری مانند بریدگی کناره دارد و یک منطقه تمرکز تنش از فلز جوش ترکیب نشده ایجاد می کند.

سوختگی یا بریدگی کناره جوش Underecut

شکاری در کنار یا لبه جوش که بر سطح جوش و یا بر فلز جوشی که قبلا را سبب شده است قرار دارد.

علت

۱. آمپر زیاد

۲. طول قوس زیاد

۳. حرکت موجی زیاد الکتروود

۴. سرعت بسیار زیاد حرکت جوشکاری

۵. زاویه الکتروود خیلی به سطح اتصال متمایل بوده است.

۶. سرباره با ویسکوزیته زیاد

نتیجه

عوامل فوق موجب یک منطقه تمرکز و یک منطقه مستعد برای ایجاد ترک خستگی می شود.

آخالهای سرباره Slag inclusion

به هر ماده غیر فلزی که در یک اتصال جوش بوجود می آید آخالهای سرباره می گویند؛ این آخالها می توانند در رسوب جوش نقاط ضعیفی ایجاد کنند.

علت

۱. پاک نشدن مناسب سرباره از پاسهای قبلی

۲. آمپراژ ناکافی

۳. زاویه یا اندازه الکتروود نادرست

۴. آماده سازی غلط

نتیجه

آخالهای سرباره استحکام سطح مقطع جوش را کاهش می دهند و یک منطقه مستعد ترک ایجاد می کنند.

ذوب ناقص L.O.F Lack of fusion

عدم اتصال بین فلز جوش و فلز پایه یا بین پاسهای جوش

علت

۱. استفاده از الکتروودهای کوچک برای فولاد ضخیم و سرد

۲. آمپراژ ناکافی

۳. زاویه الکتروود نامناسب

۴. رعت حرکت بسیار زیاد

۵. سطح کثیف (پوسته نورد ، لکه ، روغن و ...)

نتیجه

اتصال جوش را ضعیف می ماند و به یک منطقه مستعد ایجاد خستگی تبدیل می شود.

تخلخل Porosity

تخلخل سوارخ یا حفره ای است که به صورت داخلی یا خارجی در جوش دیده می شود. تخلخل می تواند از الکتروود مرطوب ، الکتروود روکش شکسته یا از ناخالصی روی فلز پایه ایجاد شود. همچنین به نامهای (مک لوله ای) ، (مک سطحی) و (سوراخهای گرمی) نیز شناخته می شود.

سایر علتها

۱. سطح فلز پایه آلوده مثل آلودگیهای روغن ، غبار ، لکه یا زنگار

۲. مرطوب بودن روکش الکتروود

۳. محافظت گازی ناکافی قوس

۴. فلزات پایه با مقادیر بالای گوگرد و فسفر

نتیجه

به شدت استحکام اتصال جوش شده را کاهش می دهد. تخلخل سطحی به اتمسفر خورنده اجازه می دهد که فلز جوش را مورد حمله قرار دهد و موجب نقص در آن شود.

همراستا نبودن اتصال جوش Join misalignment

این مشکل معمولاً همراه با همسطح نبودن قطعاتی که به هم جوش می شوند نامیده می شوند. عدم همراهی یک مشکل معمول در آماده سازی روشهای لب به لب است و هنگامی ایجاد می شود که صفحات ریشه و صفحات اتصال از فلز پایه در محل درست خود برای جوشکاری قرار نگرفته اند.

علت

۱. مونتاژ نادرست قطعاتی که باید جوش شوند.

۲. خال جوشهای ناکافی که می شکند یا بست زدن ناکافی که موجب حرکت می شود.

نتیجه

همراستا بودن جدی است، زیرا نقص در ذوب لبه ریشه موجب ایجاد مناطق تمرکز تنش می شود در سرویس دهی موجب شکست خستگی زود رس اتصال می شود.

ادامه دارد...

به یک جایی از زندگی که رسیدی میفهمی

اونی که زود میرنجه زود میره، زود هم بر میگردد . ولی اونی که دیر میرنجه دیر میره ،اما دیگه بر نمیگرده ...

* رنج را نباید امتداد داد باید مثل چاقو که چیزها می بره و از میانشون می گذره از بعضی آدم ها بگذری

و برای همیشه قائله رنج آور را تمام کنی.

* بزرگترین مصیبت برای یک انسان اینه که نه سواد کافی برا مرف زدن داشته باشه نه شعور لازم برای

خاموش ماندن

* مهم نیست که چه اندازه می بفشیم بلکه مهم اینه که در بفشایش ما چه مقدار عشق وجود داره.

* شاید کسی که روزی با تو فندیده رو از یاد ببری ، اما هرگز اونی که با تو اشک ریخته، فراموش نکنی.

* توانایی عشق ورزیدن ، بزرگترین هنر دنیاست.

* از دردهای کوچیکه که آدم می ناله ، ولی وقتی ضربه سهمگین باشه ،لال میشی.

* اگر بتونی دیگری را همونطور که هست بپذیری و هنوز عاشقش باشی ، عشق تو کاملاً واقعیه.

* همیشه وقتی گریه می کنی اونی که ارومت میکنه دوستت داره اما اونی که با تو گریه میکنه عاشقته.

* کسی که دوستت داره ، همش نگرانته، به خاطر همین بیشتر از اینکه بگه دوستت دارم میگه مواظب فودت باش.

و بلاخره فواهی فهمید که :

همیشه یک ذره محیقت پشت هر "فقط یه شوفی بود " هست.

یک کم کنجکاو پشت "همین طوری پرسیدم" هست.

قدری احساسات پشت " به من چه اصلاً " هست.

مقداری فرد پشت " چه میدونم" هست.

و اندکی درد پشت " اشکالی نداره " هست.



گفتگویی کوتاه با :

محمد ظهوری فر

سرپرست انبار

انبار رنگ انبار آهن آلات انبار پیچ و مهره و اتصالات و انبار پایکار (درون کارگاه)

- **دایره واردات کالا و مواد اولیه برای دریافت و تطبیق درخواست های واحدها چه فرآیندی را طی می کند؟**
کالای وارد شده به دو صورت می باشد کالای وارده شده پروژه ای یا عمومی می باشد. کالای پروژه که اطلاعات آن توسط واحد تدارکات به انبار داده میشود از نظر کمی کنترل و سپس از نظر کیفی توسط واحد کنترل کیفیت بررسی و نتیجه به واحد تدارکات داده میشود. کالای عمومی پس از خرید به واحد درخواست کننده اطلاع داده میشود تا پس از تأیید درخواست کننده به متقاضی تحویل داده میشود.

- **معمولاً پس از دریافت یک درخواست چه فرایندی طی میشود تا به نتیجه رسیده و نیاز واحد درخواست کننده تامین گردد؟**

پس از صدور درخواست توسط واحد متقاضی در سیستم موجود، کارشناس واحد سفارشات در صورت موجود بودن کالا حسب اطلاعات و سابقه مصرف کالا، نسبت به قابل تحویل نمودن درخواست برای تحویل گرفتن کالا از انبار اقدام می نمایند. در صورتی که کالا فاقد موجودی باشد کارشناسان مربوطه، برای سفارش خرید اقدامات لازم را انجام میدهند.

- **انبارگردانی سال ۹۴ نسبت به سال های گذشته به لحاظ کمی و کیفی را چگونه ارزیابی می نمائید؟**

- **در ابتدا لطفاً خودتان را به طور کامل معرفی نمائید.**
بنام خدا و با عرض سلام خدمت کلیه همکاران، اینجانب محمد ظهوری فر متولد ۱۳۴۳ شهرستان اهواز هستم دارای مدرک دیپلم تجربی بوده و از سال ۱۳۷۳ بعنوان انبار دار در شرکت فولاد پایا مشغول بکار شده ام و هم اکنون بعنوان سرپرست انبار شرکت فولاد پایا می باشم.

- **هدف از تاسیس، نحوه راه اندازی و وظایف این واحد را به اختصار بیان فرمایید؟**

این واحد با هدف پشتیبانی از واحدهای تولیدی در زمینه تامین قطعات یدکی مورد نیاز و نگهداری از این قطعات در انبارها تاسیس گردید. این واحد نقش موثر و غیر قابل انکاری در جلوگیری از وقفه های تولید و روند رو به افزایش کیفیت و سرعت آن دارد.

- **مدیریت انبارها از چه واحدهایی تشکیل شده است؟**
اداره انبارها، کالا و مواد اولیه، طبقه بندی اقلام، امور عمومی

- **اداره انبارها چه وظایفی را بر عهده دارد و نگهداری کالاها و قطعات مورد نیاز از طریق چند انبار انجام می شود؟**

اداره انبارها به معنی کنترل ورود و خروج کالا از انبار می باشد و قسمت های مختلفی این مسئولیت را به عهده دارند

ماهنامه داخلی شرکت فنی و مهندسی فولاد پایا - کارگاه اهواز - شماره هفتم / آبان ۱۳۹۵

- **سخت ناگفته شما**
در پایان جا دارد از زحمات کلیه همکاران خویش که در طی سالیان گذشته به افتخار بازنشستگی نائل شده اند کمال تشکر را بنمایم چرا که اگر توانمندیهای ایشان نبود امروز وارث این مجموعه نبودیم. ضمناً از ماهنامه فولاد پایا برای فرصتی که در اختیار بنده قرار داد تا بصورت مختصر گوشه ای از فعالیتهای مجموعه انبارها را به آگاهی دوستان برسانم نیز سپاسگذارم
- **نظرتان را درباره ماهنامه فولاد پایا بفرمائید؟**
این ماهنامه آنچنانکه از نامش نیز مشخص است توانسته است تا صدای همکاران در واحدهای مختلف را به خوبی به گوش سایر دوستان رسانده و واحدهای مختلف را بیشتر با یکدیگر آشنا نماید. تنوع مطلوب در مطالبش نیز باعث گردیده تا هرکس به فراخور حال خویش بتواند از آن بهره کافی برده و از مطالعه آن راضی باشد.



همکاران ما در واحد انبار به ترتیب از راست به چپ:
سید قاسم موسوی ، خالد حمید ، محمد ظهوری فر ، محمد شیشه بر ، حبیب ثالثی

قابلیت انتقال اطلاعات مستقیم بین دو فلش

یادش به خیر! یک زمانی برای انتقال اطلاعات از یک رایانه به سیستم شخصی خودمان، باید از فلاپی استفاده می کردیم. فلاپی ها حافظه بسیار محدودی داشته و نهایتا به درد انتقال فایل های متنی می خوردند. مدتی بعد



(CD لوح فشرده) وارد بازار شد. در یک CD حدود ۷۰۰ مگابایت اطلاعات ذخیره می شد. از فایل های متنی گرفته تا عکس و فیلم. سپس DVD متولد شد. که فرقی با cd در حجم اطلاعاتی بود که در خود ذخیره می کرد. بیشتر از ۴ گیگابایت.

به گزارش ورد آی تی، بالاخره با آمدن ایزاری به نام Flash، تقریبا مشکلات انتقال اطلاعات برای همیشه بر طرف شد. مهمترین برتری فلش ها نسبت به CD

یا DVD، امکان تبادل همیشگی اطلاعات بود، یعنی بدون محدودیت در تعداد دفعات نقل و انتقالات. به بیان ساده تر: " فلش مموری یک بار برای همیشه"

اگر چه تاکنون حافظه های فلش بسیار پیشرفته ای تولید شده است ولی هنوز انتقال اطلاعات بین دو فلش به صورت مستقیم وجود ندارد U Transfer. حافظه فلشی که در تصویر مشاهده می کنید به کاربر امکان می دهد تا بتواند اطلاعات دیجیتالی درون آن را بدون نیاز به رایانه به فلش دیگر انتقال دهد. روی سطح آن LCD کوچکی وجود دارد که اطلاعات انتقال داده شده به فلش دیگر را نشان می دهد. کافی است دو فلش را به یکدیگر متصل کنید تا انتقال داده ها صورت گیرد. اگرچه هنوز این محصول رسماً به بازار عرضه نشده است اما تقاضا برای استفاده از آن زیاد پیش بینی شده است.

مولکولار سیل

RES
IGNITION SYSTEMS NEWS CASE STUDIES CLIENT LIST
NCE FLARE TIPS ANCILLIARIES SITE SERVICES CONTACT US

MOLECULAR SEAL

The Molecular Seal works by relying on the density difference between the purge gas and air. When the purge gas is lighter than air it forms a gas rich zone at the top of the molecular seal that air cannot penetrate, conversely when the purge gas is heavier than air the molecular seal is formed at the base of the device.

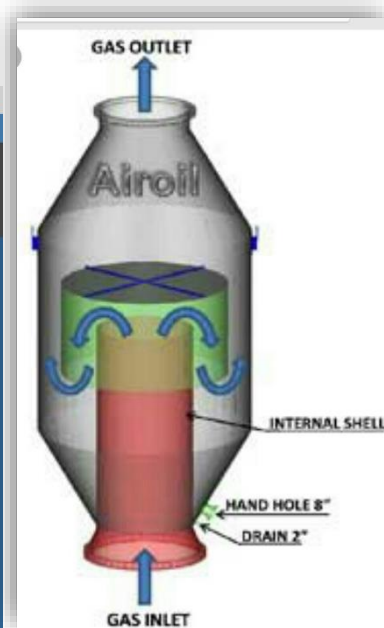
In this way only a very low continuous purge flow is necessary to maintain conditions within the molecular seal.

A unique advantage of the molecular seal is that it will maintain safe conditions in the upstream riser for several hours in the event of a loss of purge gas.

AIR LOCK SEAL

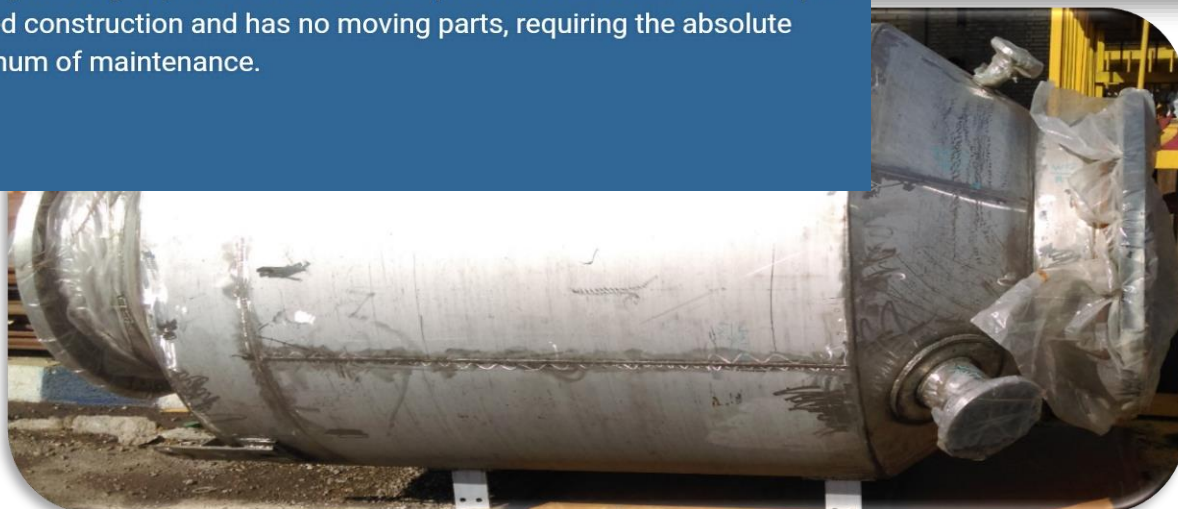
The Air Lock Seal (velocity seal) is a frustro-conical baffle which is incorporated as an integral part of the flare tip, welded within the main body of the tip just above the main flange.

When a flare tip operates with very low flare gas flows air will tend to enter the tip due to both wind action and by decantation. It will slowly diffuse down the inside walls of the flare tip. The Air Lock Seal (velocity seal) design acts to locally increase the velocity of purge gas through the seal, thereby moving any air back out of the tip. The Air Lock Seal is of simple rugged construction and has no moving parts, requiring the absolute minimum of maintenance.



تجهیز Molecular Seal بر اساس تفاوت چگالی Gas و هوا کار می کند. هنگامی که Purge Gas است، یک منطقه ی گازی قوی در بالای مولکولار Gas نمی تواند نفوذ کند به وجود می آید، و برعکس Gas سنگین تر از هواست این منطقه گازی قوی سیل ایجاد می گردد.

در این حالت فقط یک جریان مداوم ضعیف از Gas است تا حالت درون مولکولار سیل حفظ گردد. یک برتری منحصر به فرد تجهیز مولکولار سیل این است که در صورت توقف ریزش Gas می تواند حالت ایمنی در بالا دست رایزر را برای مدت طولانی حفظ نماید.



تولد شمایی شک بهانه ای شد برای تشکر از زحمات



حافظ جباری فر



حسن باوی



سعید اهوازی

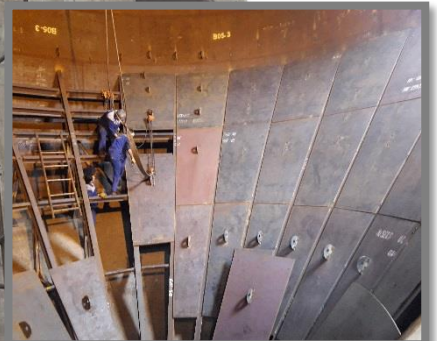
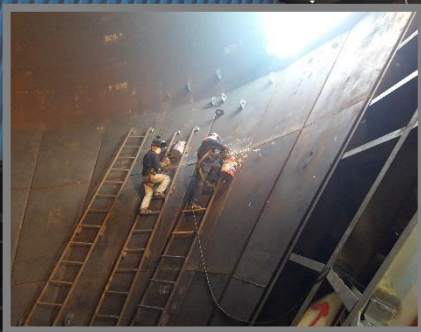


سلطان حمیدی



پایان عملیات و بهینه سازی کف مخزن آهک گروه

ملی صنعتی فولاد ایران



بسم الله الرحمن الرحيم

خداوندا اگر فراغت از کاری برای ما مقدر فرموده ای آن را فراغتی سالم قرار ده که در آن گناهی ما را نرسد و دلدزدگی به ما روی نیاورد. تا فرشتگان نویسنده بدیها، با نامه ای خالی از گناهان ما برگردند و نویسندگان نیکبها، شادمان از حسنا تی که برای ما نگاشته اند، مراجعت کنند.
(امام سجاد (ع) صیحه سجادیه - دعا ۱۱)

همکاران ارجمند جناب آقایان: حمد دهانی زاده، افراسیاب غفاری نسب، عبدالزهره محسنی میاحی



چه غرور آفرینند آن عزیزی که در کمال صداقت و درستکاری، بیش از سی سال از بهترین سال های عمر خود را در سنگر تولید ملی و صنعت گذراندند و در جهت تحقق اهداف شرکت، با توکل به ایزد متان در کنار سایر همکاران با پذیرش غم و شادی، خالصانه از هیچ کوششی دریغ نورزیدند و اینک با کوله باری از تجربه سنگر را به دیگران می سپارند.

اکنون که به افتخار بازنشستگی نایل آمده اید، شایسته است از زحمات بی دریغ، مساعی ارزشمند و اهتمام ویژه جنابعالی در طول مدت خدمت تشکر و قدردانی نموده، توفیق روزافزون شما و خانواده گرانقدرتان را از درگاه احدیت مسئلت نمائیم. امید است در پرتو عنایات حق همواره در کلیه شئون زندگی موفق و مؤید باشید.

شرکت فنی و مهندسی فولاد پایا

تقدیر و تشکر

بهاران محترم در واحد برشکاری

تلاش شما در انجام وظایف بدون هیچ چشم داشتی، ما را بر آن داشت به رسم یاد





با صفحه کلید مجازی در آینده زندگی کنید!

داشتن یک صفحه کلید مجازی بیشتر شبیه به یک داستان تخیلی است اما در حال حاضر این داستان تخیلی، به حقیقت پیوسته است. صفحه کلید مجازی لیزری ساخته شده از طریق بلوتوث به گجت های مختلف متصل شده و قابل استفاده است. صفحه کلید مجازی لیزری یاد شده در صورتی که بر روی یک سطح صاف پیاده شود به راحتی قابل استفاده بوده و مشابه تایپ با یک صفحه کلید فیزیکی خواهد بود.

این مکعب لیزری که یک کیبورد مجازی را نمایش می دهد، ابتدا برای آیفون و آی پد ساخته شده بود که احتمالاً خبر های مربوط به آن را در برخی سایت ها دیده و یا شایعات مربوط به استفاده از این کیبورد مجازی در آیفون ۵ اپل را مطالعه کرده باشید، اما در حال حاضر این گجت برای لپ تاپ ها و یا هر دستگاه بلوتوثی نیازمند به کیبورد بهینه شده و قابل استفاده است. به صورت کلی این کیبورد مجازی برای آیفون ۴ S، تبلت های بلک بری، آندروید ۲ و بالاتر، ویندوز فون ۷، سیستم عامل مک و ویندوز های XP-ویستا-۷ قابل استفاده است. قیمت این کیبورد مجازی در حدود ۱۸۰ دلار است.

برخی ویژگی های دیگر از کیبورد مجازی :
قابلیت تغییر به حالت ماوس و استفاده از آن به عنوان یک ماوس مجازی با انگشت دست شارژ از طریق USB
باتری های قابل شارژ و استفاده از آن تا ۱۵۰ دقیقه در صورت تایپ مداوم صفحه کلید

بیماری اس ام اس قبل خواب

پزشکان آمریکایی موفق شدند بیماری جدیدی کشف کنند که SMS "پیش از خواب" نام دارد. به گزارش پانا، پزشکان آمریکایی اعلام کردند که اخیراً بیماری جدیدی کشف کرده اند که SMS "پیش از خواب" نام دارد. افراد که به این بیماری مبتلا هستند، پیش از خواب دچار استرسی می شوند که تنها با ارسال یک یا چند SMS از بین می رود و پس از آن می توانند بخواند و اگر این SMS ها را ارسال نکنند گویا چیزی را گم کرده و یا از دست داده اند لذا استرس اجازه خوابیدن را به آنان نمی دهد.

گفته می شود این بیماری جدید، بیشتر در میان جوانان انتشار دارد. در همین راستا دکتر «مارکوس شمیدت» از مؤسسه پزشکی «طب خواب» طی اظهاراتی درباره این بیماری جدید گفت: بیماری SMS "پیش از خواب" روز به روز در حال انتشار بیشتر است و اکثریت قریب به اتفاق آن افرادی جوان هستند. وی در ادامه افزود: بررسی های انجام شده بر تعدادی از جوانان مقطع دبیرستانی نشان می دهد که حداقل از هر ۱۰ نوجوان و جوان، یکی از آنان به بیماری SMS "پیش از خواب" مبتلا است و این به معنی آن است که حدود ۱۰ درصد از مجموع جوانان و نوجوانان به این بیماری دچارند.





کیفی کار نمونه

آبان ماه ۱۳۹۵

جناب آقای علیرضا مهر مممدی

به دلایل زیر به عنوان فرد برتر در مهر ماه ۱۳۹۵ معرفی می گردد.

- بالا بودن کیفیت کار انجام شده
- رعایت نظم و انضباط کارگاهی
- رعایت اصول و قوانین شرکت
- همکاری با وامد کنترل کیفیت

بدین وسیله مراتب سپاس خود را از تلاش و زحمات ارزشمند صادقانه جنابعالی در زمینه پیشبرد اهداف بهداشتی و ایمنی در محیط کار تقدیم میداریم.



ایمن کار نمونه

آبان ماه ۱۳۹۵

بدین وسیله مراتب سپاس خود را از تلاش و زحمات ارزشمند صادقانه جنابعالی در زمینه پیشبرد اهداف بهداشتی و ایمنی در محیط کار تقدیم میداریم.

از درگاه ایزد منان دوام عزت و سلامت، تداوم مضور برایتان خواستارم.



کیفی کار نمونه

آبان ماه ۱۳۹۵

جناب آقای سیف اله امیدی

به دلایل زیر به عنوان فرد برتر در مهر ماه ۱۳۹۵ معرفی می گردد.

- بالا بودن کیفیت کار انجام شده
- رعایت نظم و انضباط کارگاهی
- رعایت اصول و قوانین شرکت
- همکاری با وامد کنترل کیفیت

بدین وسیله مراتب سپاس خود را از تلاش و زحمات ارزشمند صادقانه جنابعالی در زمینه پیشبرد اهداف بهداشتی و ایمنی در محیط کار تقدیم میداریم.



نفر برتر

آبان ماه ۱۳۹۵

جناب آقای محمد مسین زاده

به دلایل زیر به عنوان فرد برتر در مهر ماه ۱۳۹۵ معرفی می گردد.

- ویدان کاری و کارکرد عالی
- رعایت نظم و انضباط کارگاهی
- رعایت اصول و قوانین شرکت
- همکاری با وامد HSE

بدین وسیله مراتب سپاس خود را از تلاش و زحمات ارزشمند صادقانه جنابعالی در زمینه پیشبرد اهداف بهداشتی و ایمنی در محیط کار تقدیم میداریم.

دوربین تلاش



تلاش تان را پاس می داریم. تلاش شما شاید از لنز دوربین ماهنامه ما دور بماند اما قطعاً کسی از آن بالا تلاش شما را خواهد دید و به شما خواهد بالید. دست مریزاد.... دوستان سعی می کنیم گاه گاهی در هر فرصتی در محل کار شما حضور یابیم و تصویر تلاش شما را از دریچه لنز دوربین ماهنامه جاودانه سازیم. در این شماره همکاران زیر میهمان لنز دوربین تلاش شدند



محمد ظهوری فر



رامین براتی



هانی فرخنده پور



محمد نسیمی



خالد حمید

چگونه با آتش سوزی مقابله کنیم!

۱۱- وسایل برقی و اتصالات آنها را به دقت کنترل کنید تا از استاندارد بودن آنها مطمئن شوید .

۱۲- به محض مشاهده سیم های لخت، آنها را ترمیم کنید .

۱۳- در این باره با هم بحث و تمرین کنید که چگونه در هنگام آتش سوزی منزل را ترک خواهید کرد و در صورت لرزم چگونه از دیگران کمک می گیرید و یا به آتش نشانی خبر می دهید .

۱۴- در ساخت و انتخاب محل سکونت خود و خانواده تان ایمنی ساختمان در برابر آتش سوزی، شامل نوع مصالح ساختمانی، اسکلت ساختمان و اجزای ساختمانی بنا را مورد توجه قرار دهید. چوب و عایق ها، مواد پلاستیکی، فایبرگلاس و نظیر آنها قابل اشتعال هستند، فلزات، گچ و شیشه دیر اشتعال هستند و شن، خاک، سنگ و آجرنسوز غیر قابل اشتعال هستند .

۱۵- خانه، خانواده و اموالتان را در برابر آتش سوزی بیمه نمایید .

نکات ایمنی هنگام وقوع آتش سوزی

۱- سرعت عمل هنگام روبرو شدن با آتش سوزی برای نجات جان خود و مصدومان احتمالی، کاملاً حیاتی است .

همان طور که می دانیم آتش خیلی سریع انتشار می یابد، بنابراین بلافاصله آتش نشانی و اورژانس را خبر کنید و تا آنجا که می توانید، اطلاعات کاملی در مورد بروز حادثه به آنها بدهید .

۲- سعی کنید که افراد را از ساختمان بیرون ببرید .

۳- با رعایت جوانب احتیاط به خاموش کردن آتش بپردازید .

برای نجات جان مصدوم از اتاق آتش گرفته ای که در آن بسته است باید قبل از ورود، با لمس در اتاق، حرارت را بسنجید. اگر داغ باشد وارد اتاق نشوید و اگر داغ نباشد، قبل از ورود به اتاق چند نفس عمیق بکشید تا خون شما پر اکسیژن شود. سپس با شانه خود از پهلوی به ضربه بزنید. آن را باز کنید و در همین حال صورت خود را برگردانید. اتاق ممکن است پر از هوای سوخته فشرده باشد و احتمال دارد هر لحظه انفجاری رخ دهد. اگر دود کاملاً متراکم باشد روی زمین سینه خیز بروید زیرا با توجه به این که هوای داغ بالا می رود، ممکن است لایه ای از هوای تمیز در کف اتاق وجود داشته باشد .

۴- به هیچ وجه وارد ساختمان آتش گرفته نشوید مگر آن که مجهز به ماسک تنفسی باشید و کاربرد آن را بدانید .

آتش عامل مخرب مهمی است که در صورت عدم رعایت نکات ایمنی، باعث خسارت های جانی و مالی فراوان می شود و با بسیاری از بلایای طبیعی و سوانح همراه است.

به گزارش فرهنگ نیوز، برای باخبر شدن از آتش سوزی احتمالی، از آشکارگرها (دود، حرارت یا شعله) استفاده کنید و نسبت به نصب آن در منزل دقت لازم را به عمل آورید .

آتش سوزی هایی که به دنبال زلزله ، سیل، انفجار و یا سایر سوانح و حوادث ایجاد می شوند، اغلب بیش از سانحه اصلی، ویرانی به دنبال دارند .

رعایت نکات ایمنی قبل از وقوع آتش سوزی

۱- اصل دوری مواد قابل اشتعال از وسایل آتش زا را در تمام تأسیسات و مکان های مسکونی و حتی معابر عمومی رعایت کنید .

۲- در ساختمان ها درهای خروج اضطراری پیش بینی کنید و وسایل اطفای حریق را کنترل کنید .

۳- حداقل دو راه برای خروج اضطراری از ساختمان تعیین کنید .

۴- مکانی را در خارج از خانه تعیین کنید تا، بعد از گریز، یکدیگر را در آنجا بیابید .

۵- برنامه خروج اضطراری و گریز از آتش را حداقل دو بار در سال تمرین کنید .

۶- حتماً، هنگام خروج از محل، شیر اصلی ورودی گاز به ساختمان را ببندید .

۷- برای باخبر شدن از آتش سوزی احتمالی، از آشکارگرها (دود، حرارت یا شعله) استفاده کنید و نسبت به نصب آن در منزل دقت لازم را به عمل آورید .

۸- کپسول آتش نشانی مناسبی در منزل داشته باشید و در مورد نحوه استفاده از آن، آموزش ببینید و به اعضای خانواده نیز آموزش دهید. در ساختمان های بزرگ از سیستم خاموش کننده اتوماتیک استفاده کنید .

۹- از انباشتن مواد آتش زا، به ویژه در نزدیکی منابع حرارتی، خودداری کنید .

۱۰- از نگهداری مایعات و گازهای قابل اشتعال در منزل خودداری کنید. در صورت لزوم این مواد را در ظروف خاص خارج از ساختمان قرار دهید .

آشنایی با توصیه‌های آتش‌نشانی برای قبل از مسافرت

شهروندان قبل از ترک منزل در ایام نوروز تمام وسایل غیرضروری الکتریکی را خاموش و در صورت امکان جریان برق را از ناحیه فیوز مینیاتوری قطع کنند.

وسایل گرمازا اعم از گازسوز یا نفت‌سوز را خاموش کنید و شیر اصلی گاز را از ناحیه بعد از کنتور یا سیلندر گاز کاملاً ببندید.

از بسته بودن شیرهای آب گرم و سرد منزل خود در زمان ترک منزل کاملاً مطمئن شوید و سپس محل را ترک کنید.

در صورت وجود نشتی در شبکه آبرسانی گرم و سرد منزل قبل از ترک منزل نسبت به رفع آن توسط متخصصین اقدام کنید.

قبل از ترک منزل از بسته بودن در و پنجره‌های خانه اطمینان کامل حاصل کنید و کلید خانه را به سرایدار یا شخص قابل اطمینان خود بسپارید تا هنگام وقوع حادثه احتمالی بتوان از آن استفاده کرد.

از قراردادن هر گونه وسیله اضافی یا اثاثیه منزل در بالکن منزل خودداری کنید، چرا که در اثر وزش باد احتمال سقوط اجسام روی رهگذران وجود دارد یا در اثر افتادن مواد آتش‌زنه امکان آتش‌سوزی میسر است.

از نگهداری ظروف مواد قابل اشتعال یا کیسول گاز اضافی در محیط خانه جداً خودداری کنید و اینگونه وسایل را در خارج از محیط منزل به مکانی مناسب انتقال دهید.

اسناد و مدارک مهم و اساسی و لوازم باارزش خود را در محلی امن و مناسب نگهداری کنید.





شرکت فنی و مهندسی فولاد پایا

با دارا بودن کوره عملیات حرارتی مجهز، طبق مشخصات فنی ذیل و مطابق با استانداردهای جهانی آمادگی خود را جهت انجام فرآیند تنشی زدایی قطعات اعلام میدارد.

ابعاد کوره طول ۱۲ متر / عرض ۶.۵ متر / ارتفاع ۵ متر.

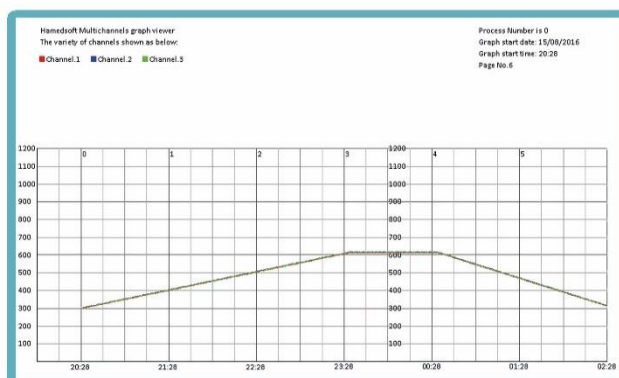
حداکثر ظرفیت وزنی شارژ کوره ۱۵۰ تن.

سیستم کشنده اتوماتیک به صورت رفت و برگشت.

مقاوم به دمای ۱۶۰۰ درجه سانتی گراد.

منبع حرارتی گازوئیل

و با دارا بودن مشعل های دو حالت با قدرت حرارتی اسمی ۳/۰۰۰/۰۰۰ کیلو کالری در ساعت .



اهواز: جاده اختصاصی صنایع فولاد، ابتدای جاده آبادان، شهرک صنعتی شماره ۳، خیابان ابتکار ۶

ahwaz.info@paya.ir

کارشناس متالورژی ۰۹۱۶۸۵۳۳۱۲۰

تلفن: ۰۶۱-۳۲۲۷۹۱۵۰-۶۰