

«گفت و گویی دوستانه با «گزارشی از روند پیشرفت «گزارش تصویری از «گزارش پیشرفت پروژه مهندس دریاکناری پروژه IPMI نمایشگاه نفت و گاز تهران سیری-عسلویه



ادامه مراحل نصب و مونتاژ توربوکمپرسورهای ایستگاه سراج

وامد ۱

- ۱- توربین جا زده شده است و استارت سرد زده شده و آماده برای استارت گرم است.
- ۲- فیلترهای فیلترهاوس جا زده شده و خط هوا pulse وصل شده است.
- ۳- گیربکس LPC-HPC نصب و مونتاژ شده و Alignment آنها انجام گردیده و خط هوای روغن، کاملاً چک شده و نشت گیری کامل شده است.
- ۴- LPC-HPC Dry Gassed جا زده شده و تمام سنسورهای آن نصب شده است.
- ۵- خطوط گاز gassed Dry با نیترژن به مقدار ۴۰ بار تست شده است و نشت گیری آن برطرف شده است.
- ۶- خط ورودی و خروجی کمپرسور جوشکاری شده است.
- ۷- خط Suction HPC و Suction LPC با اسفنج تمیز شده و Blow Out آن انجام شده است.
- ۸- شافت توربین به گیربکس وصل و Alignment آن انجام شده است.
- ۹- فلاشینگ روغن کمپرسور تکمیل شد و بعد از مطمئن بودن و تمیز بودن خطوط روغن تخلیه و باک آن تمیز و مجدداً روغن جدید جایگزین شده است.
- ۱۰- فلاشینگ روغن توربین LOOP چک شد و برنامه راه اندازی آن به سیستم ALTIVAR71 داده شده است.
- ۱۱- کلیه فن های خنک کننده روغن توربین و کمپرسور با برق چک شده است.
- ۱۲- اتصالات بدنه Earth Connection دستگاه برقی و غیره در توربوکمپرسور واحد ۱ انجام شده است.

وامد ۳

- ۱- خطوط Gas Buffer انجام شده است.
- ۲- جوشکاری خطوط ورودی LPC & HPC Section & discharge انجام نشده است.
- ۳- فلاشینگ روغن کمپرسور در حال انجام شدن است.
- ۴- فلاشینگ روغن توربین انجام شده و روغن تخلیه و باک تمیز شده است.
- ۵- کپسول های حریق هنوز فرستاده نشده است برای پر کردن مایع CO₂

وامد ۲

- ۱- شافت گیربکس به HPC+LPC وصل و Alignment شده است.

فهرست مطالب

۳	• اخبار داخلی شرکت پالایش سبز
۴	• گفت و گو با مهندس دریاکناری
۶	• مقاله تست (HIC) در کارخانه لوله سازی
۸	• روزشمار صنعت نفت
۹	• پیشخوان
۱۰	• دانستنی های نفت و گاز ایران و جهان
۱۱	• مراکز انتقال نفت و گاز ایران در یک نگاه
۱۲	• زنگ فراغت
۱۴	• اخبار نفت و گاز ایران و جهان در یک نگاه
۱۶	• HSE اول ایمنی بعد کار
۱۷	• معرفی شرکت صنعتی دریایی ایران
۱۸	• مدیریت کیفیت
۲۰	• تکنولوژی های نوین
۲۲	• پارس جنوبی - تازه ها
۲۳	• گزارش تصویری از نمایشگاه

شناسنامه

شرکت پالایش سبز (سهامی خاص) (نظر معاونت طرح و برنامه)	• صاحب امتیاز
سید مسعود مرعشی	• سردبیر
ریحانه چاووشی - مهرداد نعیمی	• دبیران تحریریه
سمیه حداد - علی دریاکناری - هانیه بیگدلی - مونا بیگلریان	• همکاران تحریریه
مهرداد نعیمی	• ویراستار
سپیده رحمتی	• گرافیک
ریحانه چاووشی	• صفحه آرا
بهمن محبی - کیوان نوری - سمیه حداد	• با سپاس فروان از
بالا تر از میدان ونک - خیابان عطار - پلاک ۲۸	• نشانی دفتر مرکزی
۲۲۲۵۸۵۰۱	• تلفن

گزارش پیشرفت پروژه سیری-عسلویه

در حال حاضر پروژه سیری-عسلویه حدود ۸۰٪ پیشرفت داشته است و با سرعت بسیار بالا در حال اتمام است.

شرکت MAN عملیات تولید لوله را به اتمام رسانده است که شامل ۱۰۰۰۰ متر لوله، حدود ۳۸۲۴ شاخه و ۴۰۲۰۶ تن به ضخامت ۲۰،۸mm و ۵۰۰ متر لوله حدود ۴۱ شاخه و ۲۷۶،۵۱ تن به ضخامت ۲۸،۸mm است.

لوله های باقیمانده شرکت MAN در ایام نوروز در دو محموله ۲۰۱۱ و ۲۰۱۳ شاخه به میزان ۹۸۸۷،۵۸۷ و ۹۸۱۹،۱۵۶ تن در تاریخ ۲۳ مارس به بندر امام خمینی (ره) حمل گردید و در تاریخ ۲۶ مارس تخلیه لوله ها به اتمام رسید.

شرکت WELSPUN در حال تولید ادامه قرارداد ۱۱۰ کیلومتر می باشد. و در ایام نوروز ۹۰۶ شاخه به میزان ۴۵۶۱،۹۶ تن به سمت بندر امام خمینی (ره) حمل گردید. لوله ها در حال ارسال به بندر بوشهر است و دو نفر از نمایندگان شرکت پالایش سبز در بوشهر حضور داشته و به شرکت صدف تحویل می گردد.

امید است طی یک ماه آینده تولید شرکت WELSPUN نیز به پایان برسد. سمیه حداد-کارشناس کنترل پروژه

پروژه فاز ۱۷ & ۱۸ پارس جنوبی (تامین لوله و اتصالات)

این پروژه به سه دستور خرید تقسیم گردیده بود که شامل pipes Steel Carbon Seamless, pipes steel Stainless Seamless و fittings & pipes galvanized که هر order purchase به چندین MR تقسیم می گردید. در این پروژه حمل در چهار مرحله صورت می گیرد. *مرحله اول: ۱۶،۱۱ jan *مرحله دوم: ۵ فوریه *مرحله سوم: ۲۵ مارس *مرحله چهارم: ۲۸ آوریل که آخرین وضعیت پروژه به شرح زیر است:

سه مرحله از حمل به اتمام رسیده و کالاها تحویل کارفرما گردیده و به زودی مرحله چهارم هم به پایان خواهد رسید و پروژه به اتمام میرسد درصد پیشرفت پروژه براساس تعداد آیتم ها بر مقدار کل در هر PO به این شکل است:

order Purchase ۱ : ۷۳،۶۷

order Purchase ۲ : ۱۰۰،۰۰

order Purchase ۲ : ۱۸،۸۵

سمیه حداد-کارشناس کنترل پروژه

باورم نیست پدر رفتی و خاموش شدی
ترک ما کردی و با خاک هم آغوش شدی

سرکار خانم الهه آرشی

خبر درگذشت پدر بزرگوارتان ما را سخت متاثر کرد، این
فاجعه تلخ را به شما و خانواده محترم تسلیت می گوئیم.

مدیریت و پرسنل شرکت پالایش سبز

چه جانکاه ورنج آور و غم فزاست
سرایبی که گردد چراغش خاموش
وز آن غم فزاتر بود خانه ای
که بانگ پدر زان نیاید به گوش

جناب آقای ولی آرشی

درگذشت پدر عزیزتان را به شما و خانواده محترم تسلیت
عرض می کنیم.
از خداوند متعال برای بازماندگان صبر و شکیبایی خواستاریم.

مدیریت و پرسنل شرکت پالایش سبز



خوب طبیعتاً هرکسی دوست دارد در زندگی و کار به بالاترین و بهترین مدارج برسد، من هم مستثنی نیستم. من قصد ادامه تحصیل در رشته معماری را دارم ولی فعلاً شرایط، اجازه ادامه تحصیل به من نمی دهد ولی از مهمترین اهدافم در زندگی این است که ادامه تحصیل بدهم و در معماری حرفی برای گفتن داشته باشم. علاوه بر بازار کار، خیلی زیاد به تدریس در دانشگاه علاقه مند هستم. با تدریس در دانشگاه، از نظر اجتماعی، علمی، سیاسی و فرهنگی همیشه به روز خواهید بود و همیشه با آخرین تغییر و تحولات در رشته خودتان و در جامعه خودتان آشنا هستید و به قول معروف در زمان خودتان باقی نمی مانید. علاوه بر آن، تدریس و انتقال دانش و تجربه را نیز دوست دارم.

*اطرافیان‌تان اصولاً از چه خصوصیت شما فوششان می آید؟

این سوال را باید از اطرافیانم پرسید، خواهش می کنم پرسید و من را هم در جریان نتایج آن قرار دهید. حتی به نظر من جنبه های منفی را نیز پرسید تا آگاه باشم و آن ها را برطرف کنم. دوستانم در خارج از پالایش سبز نظراتشان اینگونه بوده است: شوخ طبعی، صداقت و سادگی. ولی به حساب تعریف از خود نزارید، اتفاقاً خیلی دوست دارم که نظر همکاران شرکت را در مورد خودم و این سوال شما بدانم. البته رفتار همه افراد با شرایط متفاوت، متفاوت نیز می شود.

*فوشمزه ترین غذای مملى كه فوردید چه بوده است؟

كوفته تبریزی های مادر بزرگم (پدری)

آش دوق های مادر بزرگم (مادری)

*زندگیتان دلتان برای چه کسی بیشتر از همه تنگ می شود؟

پدر و مادر، خواهر و برادرم

*اگر صد میلیون پول داشتید بطور فرمایش می کردید؟

با ۲۰ الی ۳۰ میلیون آن یک ماشین آلمانی و با بقیه پول یک واحد آپارتمان در شهرستان می خریدم.

*اگر قرار بود یک سافتمان را به دلفواهان برای شرکت پالایش سبز انتفاع کنید، آن چه سافتمانی است؟

به جای این کار، یک ساختمان ویژه شرکت پالایش سبز با تمام جزییات طراحی می کردم.

*نظر شما درباره کار در شرکت پالایش سبز چیست؟ آیا رضایت شما را در پی داشته است؟ تا ببال به این فکر نبوده اید که از شرکت استعفا داده و دنبال کار دیگری بروید؟

علی دریاکناری: یا راهی خواهم ساخت یا راهی خواهم یافت

*در ابتدا، فودتان را معرفی کنید.

علی دریاکناری هستم، ۶ تیرماه ۱۳۶۳ در تهران متولد شدم. مجردم و با خانواده زندگی می کنم. اصالتاً آذربایجانی هستیم. این مطلب را گفتم از این جهت که خیلی از دوستان با شنیدن فامیلی بنده فکر می کنند که بنده اهل دریاکنار هستم، اما باید بگویم که بنده اهل آذربایجان هستم. دیپلم ریاضی فیزیک خود را از دبیرستان مفید ۱ تهران و لیسانس معماری را از دانشگاه آزاد اسلامی قزوین دریافت کرده ام.

با توجه به علاقه زیادم به فعالیت های علمی و پژوهشی و همین طور رشته معماری، در این زمینه فعالیت هایی داشته ام. عضو هیئت موسس جامعه مهندسان معمار جوان، در دوره ای نماینده هیئت موسس جامعه مهندسان معمار جوان و در سال های بعد عضو اصلی هیئت مدیره جامعه مهندسان معمار جوان بودم. دبیر کمیته اجرایی ستاد بزرگداشت روز معمار و هفته معماری سراسر کشور در سال ۸۶ بودم که در بیش از ۲۰۰ دانشگاه و آموزشگاه معماری برنامه های جامعی را برگزار کردیم.

همچنین دبیر اجرایی همایش ملی زنان معمار ایرانی در سال ۸۷ و از موسسین بنیاد علمی پژوهشی معماری و شهرسازی ایران نیز بوده ام.

*نمونه ورود شما به پالایش سبز به چه شکل بوده است؟

با توجه به همکاری با جناب آقای مهندس مرعشی در برخی زمینه های کاری و رضایت ایشان از بنده، ایشان به بنده پیشنهاد همکاری در شرکت پالایش سبز را دادند و من نیز به خاطر سوابق خوب کاری که با ایشان داشتیم، پس از آشنایی با شرکت پالایش سبز پیشنهاد ایشان را پذیرفتم.

*اگر به گذشته بازمی گشتید، باز هم همین رشته را انتخاب می کردید؟

بله مطمئن باشید که مهندسی معماری می خواندم، من مادرم مهندس معمار هست و از کودکی با معماری آشنا شدم و به شدت علاقه داشتم که در این رشته ادامه تحصیل بدم و همینطور کار کنم. البته به گرافیک هم علاقمند هستم.

*مالا که این قدر علاقه دارید، می فواید به چه جایگاهی در این زمینه برسید؟

سفر، اینترنت، گذر عمر با دوستان، فوتبال

*اهل ورزش هستید؟

بله، به شدت، خیلی فوتبالی هستم که البته با مصدومیت کمرم بعید می دانم که بتوانم جدی و خوب بازی کنم.

شناگر خوبی هم هستم، در دوران مدرسه همیشه نفر اول می شدم در شنا، اما با ورود به دانشگاه کم کم فراموش شد. بهتر است بگویم شناگر خوبی نیز بودم.

*طرفدار چه تیم یا تیم هایی هستید؟

در بین تیم های خارجی، از ۶ سالگی تیم ملی فوتبال آلمان را دوست داشتم، دارم و خواهم داشت. همینطور باشگاه بایرن مونیخ.

دربین تیم های داخلی، تیم تراکتورسازی تبریز.

*دوست داشتید به جای کدام بازیکن بازی می کردید ؟

هرگز دوست نداشتم جای بازیکن خاصی باشم ولی دوست داشتم با میشاییل بالاک در یک تیم بازی می کردم.

*بدترین اتفاقی که برایت رخ داده است و فیلد متاثر کرده، چه بوده است؟

آذرماه سال ۸۸ داخل سالن در حین بازی فوتبال، کمرم به شدت پیچ خورد و بعد از آن تا این لحظه خوب نشده است و دیسک کمرم خیلی اذیتم می کند. سعی می کنم با اتفاقات بد کنار بیايم و برای بهتر شدن شرایط تلاش خواهم کرد.

*یک جمله و یا یک شعر فاطره انگیز برای فواندگان بفرمایید.

یا راهی خواهم ساخت، یا راهی خواهم یافت.
من این جمله را دوست دارم، هر وقت که با مساله ای روبرو می شوم به جای اینکه مایوس و ناامید شوم، این جمله را بارها در ذهن خودم تکرار می کنم و موفق هم می شوم.

*در صورت انتقال شما به شرکت های تابعه، ارتباط کاری شما با کارمندان پالایش سبز قطع خواهد شد ؟

ارتباط کاری به احتمال زیاد بله، ولی با خیلی از همکاران دوست هستم و ارتباطات را حفظ خواهم کرد.

*چه سئوالی در ذهن دارید که دوست داشتید از شما پرسیده شود؟

زمانی که مصاحبه های همکاران را می خواندم سوالاتی به ذهنم خطور می کرد، اما الان حضور ذهن ندارم.



بله تقریباً، تابحال به فکر استعفا نبودم ولی مطمئناً هر فردی به دنبال پیشرفت و ارتقا شغلی و درآمدش است و من هم از این قاعده مستثنی نیستم، اما در پالایش سبز با مدیران خودم ارتباطاتم خوب است و مشکل خاصی ندارم و از این بابت خوشحالم.

*تیم فوتسال پالایش سبز در سال گذشته به همت واند شما راه اندازی شد، توضیحاتی پیرامون این تیم و مواشی آن بفرمایید.

درواقع تیم فوتسال ایده شخص ریاست محترم شرکت جناب مهندس حسن نژاد برای ایجاد نشاط در بین پرسنل بود و بنده فقط راه اندازی و امور اجرایی آن را برعهده داشتم. ابتدا استقبال خوبی در بین پرسنل از این اقدام جدید شرکت شد ولی متأسفانه اخیراً استقبال کم شده و از همه پرسنل تقاضا دارم که با جدیت و پشتکار بیشتری تمرینات و بازی ها را پیگیری کنند. و به زودی مسابقات تدارکاتی برای تیم فوتسال در نظر خواهیم گرفت.

*اگر امکان کار و زندگی در یک کشور خارجی داشتید، آیا به آنجا می رفتید؟

البته و صد البته. من برخلاف خیلی از مردم که در کشورهای دیگر احساس غربت می کنند، این احساس را نخواهم داشت. ضمن اینکه امروزه بسیاری از ارتباطات ما از طریق اینترنت و تلفن به راحتی انجام می پذیرد و مشکلات ارتباطی نداریم.

*بهترین تفریح شما در زندگی چیست؟

تست HYDROGEN INDUCED CRACKING در کارخانه لوله سازی

⊕ مهندس کیوان نوری

در برخی مواقع پس از ۹۶ ساعت نگهداری نمونه ها در مخزن، بایستی نمونه ها را در شرایط خاص پس از تمیز نمودن و خشک کردن در GLASS CELL قرار داده و در مخزنی که حاوی گلیسرین در دمای خاص است به مدت ۷۲ ساعت دیگر جهت مشخص نمودن مقدار جذب هیدروژن نگهداشته شود که این به نمایان شدن CRACK های احتمالی کمک قابل توجهی خواهد نمود.

پس از انجام تست، نمونه ها بایستی از مخزن خارج شده و بصورت بسیار دقیقی POLISH شوند بطوریکه سطح نمونه کاملاً صاف و بدون SCRATCH یا ناهمواری باشد.

نتایج تست :

پس از POLISH نمونه تست بایستی به سه قسمت بریده شده و تحت آزمایش تست ULTRASONIC با دقت بسیار بالا قرار گیرد و این نتایج بایستی به طور کامل ثبت گردد.

سپس نوبت به انجام عمل مهم تری جهت تعیین نتایج تست است و نمونه بایستی با میکروسکوپ به صورت دقیقی رویت و ترکهای احتمالی مشاهده و اندازه گیری گردد بدین منظور سه فاکتور و نتیجه گیری بایستی در گزارش نتایج آورده شود که به شرح ذیل است:

CLR)CRACK LENGTH RATIO(= مجموع طول ترک های

موازی/۳×عرض نمونه×۱۰۰

CTR)CRACK THICKNESS RATIO(= مجموع ترک های مشاهده شده

در مرحله تشکیل ترک/۳×عرض نمونه×۱۰۰

CSR)CRACK SENSITIVITY RATIO(= مجموع سطوح ترک های

مشاهده شده×۳/سطح نمونه×۱۰۰

با توجه به توضیحات مشروحه به نظر می رسد تست فوق تقریباً پیچیده است در ذیل با مراجعه به مراحل انجام تست بصورت شفاف تری تست قابل مشاهده است.

این آزمایش بسیار مهم اختصاصاً جهت ساخت مترپال های با سرویس گاز ترش است که در آن با توجه به وجود سولفور (H_2S) در سیال فرآیندی، آزمایشاتی را جهت شرایط کیفی مترپال که با وجود سولفور در معرض خوردگی قرار می گیرد به انجام می رسد.

استاندارد مرتبط با این تست NACE TM0284 است که در آن الزامات اصلی، نحوه انجام آزمایش و شرایط پذیرش نتایج تست قید گردیده است.

روش انجام تست:

در این روش بایستی محلول خاصی را آماده کرده؛ بدین گونه که در آن ۵٪ حجمی NACL در آب مقطر حل نموده سپس محلول را توسط اسید استیک، ACIDIFIED کرده بطوری که مقدار PH در رنج ۲.۸ تا ۳.۳ تنظیم شود. نمونه تست را که بر اساس استاندارد به ابعاد 100×20 میلی متر و به ضخامت لوله است را آماده و در محلول فوق بطوری که نمونه ها با هم تماسی نداشته باشد، به مدت ۹۶ ساعت نگه داشته می شود.

به این منظور نمونه را روی یک ROD با جنس شیشه و یا PTFE قرار داده و سپس پس از seal نمودن vessel، مخزن به مدت ۱ ساعت جهت هوازدایی، توسط نیتروژن purge می شود و پس از آن با استفاده از H_2S به مخزن عمل هوا دهی بصورت BUBBLING جهت اشباع نمودن محلول انجام می پذیرد. مقدار CONCENTRATION SULPHIDE در محلول بایستی طبق استاندارد معمولاً بین ۲۳۰۰ تا ۳۵۰۰ به صورت PPMV باشد و همچنین مقدار PH محلول بایستی از ۴ تجاوز نکند. خلوص HYDROGEN SULPHIDE جهت انجام عمل BUBBLING به محلول بایستی حداقل ۹۹.۵٪ باشد.

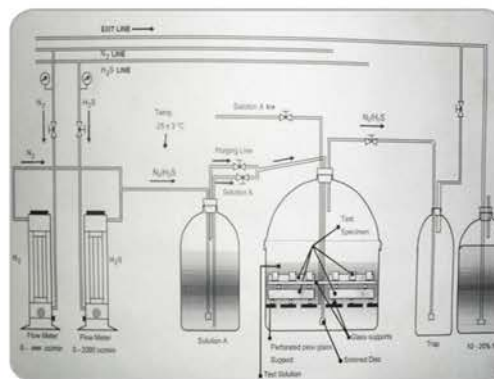
مقدار HYDROGEN SULPHIDE CONCENTRATION در محلول بایستی توسط IODINE TITRATION اندازه گیری شود بهترین حالت این است که در حین اجرای تست نیز این عمل یعنی مقدار PH و مقدار CO-CENTRATION محلول اندازه گیری و ثبت شود به عبارت دیگر این مقادیر در شروع و خاتمه تست و در حین انجام تست بایستی تعیین و ثبت گردد.



تصاویری از نگه داری مخازن تست HIC

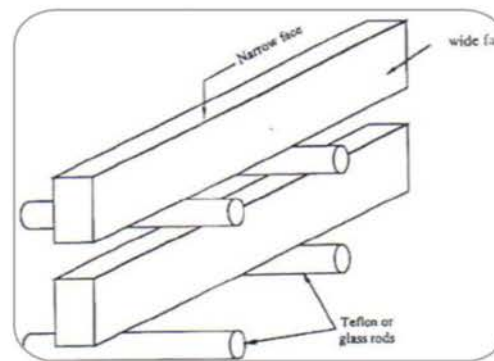
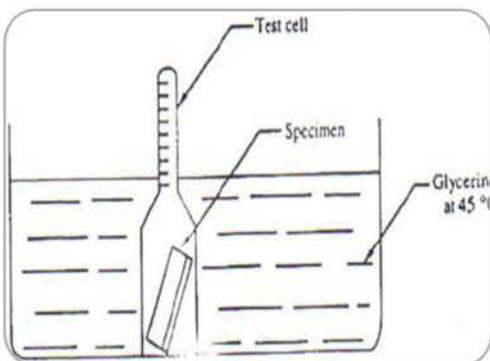


تصاویر نمونه جهت نگه داری در مخزن گلیسرین



تصویر میکروسکوپ جهت مشاهده و ثبت نتایج HIC

فلودیاگرام انجام تست HIC



تصاویری از نگه داری نمونه در GLASS CEL و محلول گلیسرین

۱۱ اسفند ماه ۱۳۲۹: اطلاعیه فداییان اسلام و آیت الله کاشانی در دعوت از مردم برای شرکت در سخنرانی با موضوع "مقدرات ایران و نفت"

۲۰ اسفند ماه ۱۳۳۱: ناکامی انگلیس در توقیف نفت صادراتی ایران

۲۷ اسفند ماه ۱۳۳۱: رد پیشنهادات انگلیس و آمریکا در دومین سالگرد ملی شدن نفت

۲۹ اسفند ماه ۱۳۲۹: تصویب قانون ملی شدن صنعت نفت در مجلس شورای ملی

۲۱ بهمن ماه ۱۳۲۹: درخواست ایران از انگلیس برای تنصیف منافع نفت

۲۱ بهمن ماه ۱۳۵۷: پایان اعتصاب در صنعت نفت با اعلام رییس دولت موقت

۲۲ بهمن ۱۳۳۲: دعوا بین آمریکا و انگلیس بر سر سهام کنسرسیوم

۲۶ بهمن ماه ۱۳۴۴: انعقاد قرارداد مجتمع های پتروشیمی آبادان و خارگ

۳ اسفند ۱۳۴۲: کشف نفت در منطقه مارون

نهضت ملی شدن صنعت نفت

پر رنگ تر می داند و می گوید: آیت ا... کاشانی و روحانیان همراه وی با طرح شعار «نفت ایران برای ایرانی» در سخنرانی ها توده های مردم را با نهضت ملی نفت همراه کردند. اولین بار حائری زاده بود که پیشنهاد ملی شدن صنعت نفت را مطرح کرد یکی از دلایل او بر این ادعا آن است که با وجود این که مصدق رئیس کمیسیون نفت مجلس بود، در صورت مذاکرات این کمیسیون صحبتی از مصدق که دلالت بر پیشنهاد ملی شدن نفت داشته باشد، ضبط نشده است. محمد مهدی عبد خدایی از فدائیان اسلام هم طراحی ملی شدن صنعت نفت را به وسیله آیت ا... کاشانی می داند و می گوید: در

آینده نخله هایی از تاریخ نویسان پیدا خواهند شد که حقایق را بنویسند. به هر روی شکی نیست که اتحاد نیروهای ملی و مذهبی با یکدیگر بود که توانست در برابر زیاده خواهی های استعمار انگلیس و توطئه های درباریان وابسته، خواست ملت ایران را به کرسی بنشاند و صنعت نفت را ملی کند. چنان که امروز نیز پس از گذشت نیم قرن ملت انقلابی و شکوهمند ایران با مقاومت و ایستادگی و وحدت و همدلی دسیسه ها و سنگ اندازی های دشمنان در پرونده هسته ای ایران را نقش بر آب کردند و توانستند از گذرگاه های سختی که استکبار برای ملت ایران ایجاد کرده بود، عبور کنند. این سنت الهی است که در صورت استقامت و هوشیاری یک ملت در برابر توطئه های دشمنان، خداوند نصرت خود را بر ملت نازل می کند و آنان را در نیل به اهداف متعالی خویش یاری می کند



از سال های اولیه استخراج نفت در ایران، چشم طمع بیگانگان به دنبال استثمار منابع ایران بوده و آنان در هر فرصتی به کسب امتیازهای گوناگون نفتی اقدام می کردند. پس از لغو امتیاز داری قرارداد الحاقی گس گلشائیان به منظور کشف و استخراج نفت توسط شرکت های انگلیسی منعقد شد اما هنگامی که این لایحه برای تصویب به مجلس رفت، با مخالفت عده ای از نمایندگان مجلس شورای ملی و عالمان دینی به ویژه آیت ا... کاشانی روبه رو شد. پافشاری رزم آرا نخست وزیر وقت برای تصویب این لایحه در مجلس هم سرانجام به کشته شدن او انجامید و رزم آرا که در برابر

خواست ملت مبنی بر ملی شدن صنعت قرار گرفته بود، چند روز قبل از تصویب ملی شدن، توسط خلیل طهماسبی از فدائیان اسلام، کشته شد و بدین گونه پس از اندک زمانی صنعت نفت ملی شد. درباره ملی شدن صنعت نفت، عده ای نقش ملی گرایان را در این امر پررنگ می دانند و گروهی به نقش نیروهای مذهبی به رهبری آیت ا... کاشانی تأکید

می ورزند. تحقیقات نشان می دهد که طرح ملی شدن صنعت نفت و سپس تبدیل آن به یک خواست عمومی و سپس بسیج توده های مردم توسط نیروهای مذهبی به رهبری آیت ا... کاشانی انجام گرفته است. ملی شدن صنعت نفت فرآیندی بود که بعد از جنگ جهانی دوم و اشغال ایران توسط متفقین آغاز شد و طی چند سال به ثمر رسید. اگرچه به نقش نیروهای ملی در این نهضت اعتراف دارد اما تأثیر نیروهای مذهبی را

ده شرکت برتر نفتی دنیا

میلیارد دلار، «سوئز» فرانسه با ۳/۴۸ میلیارد دلار، «RWE AG» آلمان با ۶/۴۵ میلیارد دلار، «توکیو الکتریک پاور»، ژاپن با ۴/۴۰ میلیارد دلار در سال ۲۰۰۴، رده های دوم تا دهم ده شرکت برتر نفت جهان را بدست آوردند. شرکت های روسی «لوک اویل» با ۳/۱۵ میلیارد دلار در رده سی و هفتم و «گازپروم» با ۵/۲۰ میلیارد دلار در رده بیست و هفتم و «یوکوس» با ۳/۱۱ میلیارد دلار در رده پنجاه و سوم قرار گرفته اند.

شاخص مالی شرکت ها

هدف از این شاخص ارائه آمار دقیق و مقایسه ای میزان سود، دارایی و درآمد ده شرکت برتر نفت جهان است. در بررسی میزان سود شرکت های نفت برتر جهان نیز، «کسون موبیل» با ۱/۱۱ میلیارد دلار در مقام نخست قرار گرفته است.

«رویال داچ/شل» با ۴/۹ میلیارد دلار، «بی پی» با ۹/۶ میلیارد دلار، «توتال فینا الف» با ۲/۶ میلیارد دلار، «پتروچاینا» با ۶/۵ میلیارد دلار، «پتروبراس» با ۳/۵ دلار، «انی» با ۸/۴ میلیارد دلار، «یوکوس» با ۵/۳ میلیارد دلار، «کریا الکتریک پاور» با ۵/۲ میلیارد دلار، «استات اویل» با ۴/۲ میلیارد دلار در رده های دوم تا دهم هستند.

نشریه «Energy Business & Technology» با هدف فراهم کردن اطلاعات موثق و کارآمد برای کارشناسان و سایر افراد، مجموعه ای از بررسی های آماری برای معرفی ۲۵۰ شرکت برتر انرژی جهان گردآوری کرده است. اما از آن جایی که برشمردن نام این ۲۵۰ شرکت و ارائه مشخصات آماری آنها نیازمند مجالی طولانی است، در این مقاله به بررسی جامع ده شرکت برتر نفت بسنده می کنیم.

شرکت نفت رویال داچ/شل بر صدر رده بندی شرکت های بزرگ نفت و گاز جهان قرار گرفته است. چهار شرکت «رویال داچ/شل»، «اکسون موبیل» و «توتال فینا الف» و «انی اس پی ای»، موقعیت سال گذشته خود را حفظ کرده اند. به گفته «سر فیلیپ واتس»، رئیس کمیته مدیران عامل شرکت «رویال داچ/شل»، ساز و کار مهم این شرکت در آینده افزایش سهم تأسیسات بالادستی در صنعت نفت است. شرکت های «پتروبراس» برزیل، «بی پی» انگلستان، «پتروچاینا» چین، «استات اویل» نروژ، «رپسول» اسپانیا و «یوکوس» روسیه به ترتیب، رده های پنجم تا دهم بزرگترین شرکت های نفتی را به خود اختصاص داده اند. در این میان شرکت «رپسول» با ۳۰ پله صعود از رده سی و نهم به رده نهم رسیده است. علت این تغییر چشم گیر و بهبود وضعیت «رپسول» کاهش هزینه



میزان دارایی در رده بندی

این بار شرکت «بی پی» با ۱/۱۵۹ میلیارد دلار گوی سبقت را از سایر شرکت ها ربوده است. «رویال داچ/شل» با ۷/۱۵۲ میلیارد دلار در رده بعدی قرار گرفته است. «کسون موبیل» با ۷/۱۵۲ میلیارد دلار، «توکیو الکتریک پاور» با ۶/۱۱۹ میلیارد دلار، «ای. آن ای جیگ» با ۶/۱۱۸ میلیارد دلار، «RWE AG» با ۱/۱۰۵ میلیارد دلار، «توتال فینا الف» با ۵/۸۹ میلیارد دلار، «سوئز» با ۲/۸۸ میلیارد دلار، «گازپروم» با ۷/۷۷ میلیارد دلار، «شورون تگزاکو» با ۳/۷۷ میلیارد دلار در رده بندی سوم تا دهم قرار گرفته اند. تعداد شرکت هایی که در بخش گاز جهان به فعالیت می پردازند، ۳۵ شرکت است. در برآوردهای انجام شده، متوسط دارایی این شرکت ها در سال ۲۰۰۴، حدود ۰۸/۶ میلیارد دلار، متوسط درآمد حدود ۲/۳ میلیارد دلار، متوسط سود ۲۵۳ میلیارد دلار است. با یک نظراجمالی می توان دریافت متوسط شاخص های مالی شرکت های جهان (دارایی، درآمد و سود) در بخش گاز نسبت به سایر بخش ها کمتر است. در حالی که شرکت هایی فعال در هر دو بخش نفت و گاز، بالاترین میزان متوسط شاخص های مالی را در سال ۲۰۰۴ به خود اختصاص داده است.

های شرکت اعلام شده است. جدیدترین سازوکار «رپسول» افزایش تولید سالانه نفت و گاز تا پایان سال ۲۰۰۷ به میزان ۵۰ درصد است. تولید روزانه این شرکت یک میلیارد بشکه معادل نفت است. مجموع ذخایر نفت و گاز آن نیز برابر با ۵ میلیارد بشکه معادل نفت است. ضمن اینکه ظرفیت نه پالایشگاه رپسول بیش از ۲/۱ میلیارد بشکه در روز برآورد شده است. شرکت نفت «سکاتیش پاور» انگلستان نیز با اجرای مدیریت هزینه ها از رده ۱۶۱ به رده چهارم صعود کرده است.

درآمدهای ده شرکت برتر نفت جهان

در بررسی میزان درآمدهای ده شرکت برتر نفت جهان، شرکت «رویال داچ/شل» با افزون بر ۱۷۹ میلیارد دلار درآمد ناخالص (فروش) توانسته است در میان شرکت های دیگر رتبه نخست را به دست آورد. شرکت آمریکایی «اکسون موبیل» با ۹/۱۷۸ میلیارد دلار درآمد (re-ene)، «بی پی» انگلستان با ۷/۱۷۸ میلیارد دلار، «توتال فینا الف» فرانسه با ۵/۱۰۷ میلیارد دلار، «شورون تگزاکو» با ۶/۹۱ میلیارد دلار، «انی» با ۳/۵۱ میلیارد دلار، شرکت آمریکایی «کونوکو فیلیپس»، با ۵/۵۰

آیا می دانید...

یک باک (CNG) معادل ۱۰ تا ۱۵ لیتر بنزین. گاز طبیعی را در خود ذخیره می کند. بدیهی است اگر میزان مصرف خودروی خود را با واحد litter/km در این عدد ضرب کنید، میزان مصافت پیموده شده با یک باک پر از (CNG) به دست می آید.

وقتی یک فوت مکعب از گاز سوزانده شود معادل ۲۵۲ کیلو کالری انرژی حرارتی آزاد می کند که از این لحاظ در مقایسه با دیگر سوخت ها بسیار قابل توجه است.

با اجرای طرح های متنوع در منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی در بندر امام و عسلویه از صنعتی کشور «نام برده می شود»

از نظر ایمنی، گاز طبیعی ایمن تر از بنزین است زیرا گاز طبیعی در زمان وقوع حوادث در هوا نشر و پراکنده می شود، اما حوضچه های بنزین بر روی زمین ایجاد خطر آتش سوزی می کنند.

در صورت احتراق گاز طبیعی (CNG) گاز مونوکسید کربن در حدود ۷۰ درصد و مواد آلاینده گازی غیر متانی ۸۹ درصد و اکسید نیتروژن ۸۷ درصد کم تر از احتراق بنزین است.

CNG به خاطر به خاطر ۳ ویژگی مهم از سوخت های بنزین، گازوئیل و LPG ایمن تر است. اول آنکه وزن مخصوص CNG برابر ۰.۵۸۷ است، این بدان معناست که این گاز از هوا نیز سبک تر است. بنابراین در صورتی که نشست کند در جو صعود کرده و محو می شود. دوم این که درجه حرارت خود اشتعالی ۴۵۵ درجه سانتیگراد است. سومین مورد این که باک های ذخیره CNG از فولادهای آلیاژی خاص و با رعایت بالاترین سطوح نی ساخته می شوند که بسیار مستحکم تر و ایمن تر از باک های بنزین خودروها هستند.

اتان - ماده ای است ارزشمند و مناسب جهت مجتمع های پتروشیمی و تبدیل آن به ماده ای با ارزش بیشتر به نام اتیلن و پلیاتیلن.

نزدیک به ۹۰ درصد ابزار و امکانات موجود در زندگی بشر به طور مستقیم با استفاده یا با بهره از تولیدات پتروشیمی ساخته شده است.

کل تولیدات محصولات پتروشیمی در آمریکای شمالی بیش از ۲۲ درصد، در آسیا کمتر از ۲۱ درصد، در اروپا ۲۰ درصد، در خاورمیانه ۶ درصد و در آمریکای لاتین ۵ درصد است.

ظرفیت تولید GPL در پالایشگاه ها محدود است. به همین منظور آن را به عنوان سوخت برای مصارف خانگی در مناطقی که هنوز فاقد لوله کشی گاز طبیعی هستند، استفاده می کنیم چرا که ذخیره سازی و حمل و نقل آن آسان است.

گاز طبیعی حاصل از میادین گازی سرخس حاوی متان با درجه خلوص ۹۸ درصد است.

هیدروکربن ها با فرمول عمومی $\text{C}_n\text{H}_{2n+2}$ اجزاء اصلی گاز طبیعی بوده و منابع عمده انرژی هستند. افزایش اتم های کربن مولکول هیدروکربن را سنگین تر و ارزش حرارتی آن را افزونتری سازد. ارزش حرارتی هیدروکربنهای متان و اتان از ۸۴۰۰ تا ۱ هزار و ۲۰۰ کیلو کالری به ازای هر مترمکعب آن هاست. مجموع خطوط شبکه گذاری شهر و روستا در سال ۸۸ در حدود ۱۶۸ هزار کیلومتر بوده است.

کشور ایران دارنده رتبه چهارم جهانی در خطوط انتقال گاز طبیعی است.

مراکز انتقال نفت و گاز ایران در یک نگاه

«منطقه تهران»، یکی از مناطق یازده گانه «شرکت خطوط لوله و مخابرات نفت ایران» است. مرکز این منطقه در جنوب تهران و در شرق پالایشگاه تهران در زمینی به مساحت ۵۰۰۶۱۲ مترمربع قرار دارد. این منطقه با تلاش بی وقفه و استقرار سیستم مدیریت جامع (IMS) و همچنین اخذ گواهی تعهد به تعالی بر اساس مدل EFQM بهبود مستمر را سرلوحه فعالیت های خود قرار داده است. منطقه تهران با ۲۱ رشته خط لوله از قطر ۸ الی ۳۰ اینچ و ۲۰۵۰ کیلومتر خطوط لوله، یکی از گسترده ترین و مهم ترین مناطق خطوط لوله شناخته می شود و گستره فعالیت آن سوخت رسانی به استان های تهران، سمنان، قزوین، گیلان، مازندران و زنجان است. این منطقه، قطب انتقال فرآورده و نفت خام از مناطق و نواحی جنوبی کشور به مناطق و نواحی شمالی کشور محسوب می شود. به طوری که به تنهایی، تأمین کننده سوخت مورد نیاز کلان شهر تهران و استان تهران است. از دیگر وظایف این منطقه می توان به تأمین خوراک نفت خام پالایشگاه های تهران و تبریز اشاره کرد. تأمین سوخت نفت کوره و نفت گاز نیروگاه های منتظر قائم، باقرآباد، گیلان، دماوند و نیروگاه شهید رجایی نیز در حوزه فعالیت های این منطقه است که توسط خطوط لوله و پایانه های منتهی به این نیروگاه ها انجام می پذیرد.

مرکز انتقال نفت چشمه شور	تأسیسات فشارشکن مغانک
تأسیسات و مرکز انتقال نفت قزوین	تأسیسات فشارشکن رودبار
مرکز انتقال نفت نوشهر	تأسیسات پایانه نیروگاه شهید رجایی
تأسیسات پایانه کن	تأسیسات پایانه نیروگاه گیلان
تأسیسات پایانه قوچک	تأسیسات پایانه نیروگاه دماوند
تأسیسات پایانه رشت	تأسیسات پایانه کرج

مراکز انتقال نفت و تأسیسات تابعه :

و همچنین نفتا از پالایشگاه تهران دریافت و به مبادی مورد نیاز انتقال می دهد.

خط لوله ۱۴ اینچ ری/تبریز :

این خط در سال ۱۳۵۲ راه اندازی و دارای قدرت حمل ۶۰ هزار بشکه در روز است. فاصله آن تا مرکز انتقال نفت بعدی ۱۱۳ کیلومتر و انواع فرآورده های بنزین، نفت سفید، نفت گاز، ATK (سوخت مورد نیاز فرودگاه تبریز) و نفتا (خوراک مورد نیاز پتروشیمی تبریز) از طریق این خط به طرف استان های زنجان، آذربایجان غربی و شرقی و اردبیل انتقال داده می شود. پمپاژ فرآورده ها توسط سه دستگاه الکتروموتور Peebles Parsons و Generator Fan با قدرت ۱۱۰۰ و ۱۳۰۰ کیلووات و با پمپهای United و آرایش ۱+۲ و به صورت سری صورت می گیرد. یک دستگاه بوسترپمپ نیز نفتا را از پالایشگاه تهران با فشار ورودی مناسب دریافت و به پمپ های اصلی انتقال می دهد.

خط لوله ۱۶ اینچ ری/ساری :

این خط سال ۱۳۶۲ راه اندازی شده و دارای قدرت حمل ۵۲ هزار بشکه در روز و فاصله آن تا مرکز بعدی ۶۰+۱۸۰ کیلومتر است. انواع فرآورده های بنزین، نفت سفید و نفت گاز از طریق این خط به استان مازندران انتقال داده می شود. پمپاژ فرآورده ها توسط سه دستگاه الکتروموتور Peebles Parsons، Peebles Net و پمپ های Acce با قدرت ۱۱۴۰ کیلووات با آرایش ۱+۲ و به صورت سری انجام می شود.

* تأسیسات رسید و ارسال (پایانه ۱۸ اینچ اصفهان/ری، پایانه ۱۰ اینچ اهواز/ری و پایانه ۱۶ اینچ اهواز/ری)

* مرکز انتقال نفت اصلی (مراکز انتقال نفت ری/تبریز ۱۴ اینچ، ری/قزوین/رشت ۱۸ اینچ، ری/شاهرود ۲۲ اینچ و ری/ساری ۱۶ اینچ)

* مرکز انتقال نفت اقماری (مراکز انتقال نفت ری/کن ۱۲ اینچ، ری/قوچک ۱۲ اینچ، ری/مهرآباد ۸ اینچ و ری/منتظر قائم ۸ اینچ)

* پایانه و مرکز انتقال نفت خام ری (مرکز انتقال نفت ری/تبریز ۱۶ اینچ، پایانه ۲۶ اینچ اهواز/ری، پایانه ۲۴ اینچ اصفهان/ری و پایانه ۳۰ اینچ نکاری)

* تأسیسات پایانه ری قدیم (مرکز انتقال نفت ری/کرج ۱۰ اینچ و پایانه رسید فرآورده به انبارهای پخش ری)

۱- مرکز انتقال نفت اصلی

این واحد در جنب مرکز منطقه تهران واقع شده است. ارتفاع آن از سطح دریا ۱۰۲۰ متر و مساحتش ۱۴ هزار مترمربع که در سال ۱۳۵۲ تأسیس شده، دارای چهار مرکز انتقال نفت فرآورده ری/تبریز ۱۴ اینچ، ری/ساری ۱۶ اینچ، ری/قزوین/رشت ۱۸ اینچ و ری/شاهرود ۲۲ اینچ است که انواع فرآورده های نفتی شامل بنزین، بنزین سوپر، نفت سفید، نفت گاز و نفت جت را از خطوط اهواز، اصفهان و مخازن رسید و ارسال

نکاتی راجع به صرف غذا در محل کار

اگر علی رغم همه توضیحات فوق الذکر، بازهم می خواهید غذایتان را پشت میز کارتان میل کنید و در واقع چاره دیگری ندارید. در اینجا راهکارهایی را برای تغذیه سالم در پشت میز کار بیان می داریم:

۱- در هنگام غذا خوردن چشمتان به ظرف غذا و غذایی که می خورید باشد.

و وقتی که پشت میز کار غذا می خورید حواستان به غذایی که در دهان می گذارید باشد و اجازه ندهید که به خاطر اینکه حواستان معطوف یک ایمیل و یا یک مورد کاری است بیش از حد غذا بخورید. برای غذای ناهار باید یک وعده غذایی با حجم متعادل را مصرف نمایید ولی نه در حدی که احساس سیری بیش از حد و رخوت بعد از صرف غذا را داشته باشید.

۲- ناهارتان را خودتان از منزل بیاورید و از غذاهای پرکالری و فست فود اجتناب کنید.

در واقع ناهار فرصت خوبی است برای اینکه غذاهای سالم بخورید پس با خود غذاهای سالم و سبک مثل سالاد (مثل سالاد مرغ و سبزیجات) و آجیل و... بیاورید. اگر غذاهای سالم حاوی سبزیجات را بیاورید مواد مغذی مهم از جمله پروتئین و فیبر را دریافت می نمایید. از مصرف غذاهای گران قیمت و پرکالری و پر چرب که مواد مغذی چندانی هم ندارند پرهیز نمایید. برای حفظ ایمنی غذا از ظروف مخصوص غذا که غذا را خنک نگه می دارند برای حمل غذا استفاده کنید و سپس آن را به یخچال موجود در محل کارتان منتقل نمایید و اجازه ندهید منتقل کردن غذایتان به یخچال بیش از ۲ ساعت به طول انجامد.

۳- هر زمان که فرصت داشتید به قدم زدن و پیاده روی بپردازید.

ما به طور ژنتیکی برای حرکت خلق شده ایم نه سکون، بنابراین صرف غذا پشت میز کار در جایی که یک روز طولانی را بدین منوال در پیش رو دارید ایده خوبی نیست. اگر مجبور هستید که پشت میزتان غذایتان را صرف کنید به دنبال راهکارهایی برای حرکت در بقیه اوقات روزتان باشید. سعی کنید در مسیر برگشت به خانه قدری پیاده روی کنید. بهتر است برای پیشگیری از یک الگوی زندگی ساکن و بدون حرکت هنگام بیدار شدن از خواب و یا اواخر روز قدری ورزش داشته باشید.

۴- میز کار خود را تمیز و ضد عفونی کنید.

روزی یک بار تمیز کردن میز کارتان با مواد ضد عفونی کننده کافی است. پاک کردن میز تنها با دستمال کاغذی فایده ندارد و در از بین بردن آلودگی ها موثر نیست. از تمیز بودن تلفن و کامپیوتر و موس و صفحه کلید اطمینان حاصل کنید و از لمس کردن آنها در هنگام صرف غذا اجتناب کنید. همچنین برای جلوگیری از آلوده شدن غذایتان نظافت دستانتان را رعایت کنید و شست و شوی دست ها قبل از غذا را انجام دهید و همچنین یک ضد عفونی کننده برای دست را همیشه در کشوی محل کارتان داشته باشید.

امروزه بسیاری از افراد برای چندین بار در هفته غذای خود را پشت میز کارشان میل می کنند. ولی در هر حال میز کارتان مکان مناسبی برای غذا خوردن نیست و غذا خوردن سر میز کار و جلوی کامپیوتر مشکلاتی را به همراه دارد. لذا در این مقاله ابتدا به دلایل اینکه چرا نباید پشت میز کار غذا بخورید می پردازیم، و سپس از آنجا که بسیاری از افراد گزینه دیگری ندارند و مجبور هستند غذایشان را پشت میز کارشان میل کنند در ادامه نکاتی را برای چگونگی تغذیه سالم تر در محیط کار و پشت میز کار بیان می داریم.

عوارض غذا خوردن پشت میز کار:

یکی از بزرگترین عوارض غذا خوردن پشت میز کار آن است که نمی توانید بر روی غذای مصرفی تمرکز و توجه کافی داشته باشید. وقتی شما به جای تمرکز بر غذای مصرفی تان سرگرم فرستادن ایمیل و پاسخ به تلفن و مرتب کردن اوراق باشید ممکن است ناخواسته پرخوری کنید در واقع صرف غذا پشت میز کار، باعث عدم تمرکز بر میزان غذای مصرفی در شما می شود. وقتی شما پشت میز کار نشستید اید احتمال آن زیاد است که چند کار را با هم انجام دهید و به مقدار غذای مصرفی تان توجه کافی نداشته باشید. در واقع غذا خوردن پشت میز کار به این معناست که شما به جای نشستن پشت کامپیوتر برای ۸ ساعت در روز، در واقع برای ۹ ساعت در روز این کار را می کنید.

غذا خوردن پشت میز کار، از بلند شدن از جایتان و فاصله گرفتن از دفتر کار و یا محل کارتان جلوگیری می نماید ولی شما برای بهبود پمپاژ قلب و جریان خونتان نیازمند قدری استراحت و حرکت هستید. لذا زمان صرف ناهار بسیار مهم است و این فرصت را به شما می دهد که این استراحت را در روز تجربه نمایید. ولی اگر شما پشت میز کارتان باقی بمانید این فرصت را از خود می گیرید. به غیر از عوارض مذکور، غذا خوردن پشت میز کار یک مکان مناسب روزانه برای رشد باکتری ها و میکروب ها را فراهم می کند. در ضمن اگر از جمله افرادی هستید که وسط غذا خوردن نتان به دلیل کار از جای خود بلند می شوید و برای مثال نیم ساعت از خوردن ناهار باز می مانید و مجدداً باز می گردید و به دلیل پر مشغله بودن صرف ناهارتان مدت زیادی طول می کشد پس جای نگرانی از بابت درجه حرارت و ایمنی و رشد میکروب در غذایتان وجود دارد. به عبارت دیگر در درجه حرارت اتاق بسیاری از غذاها می توانند محیط مناسبی برای رشد باکتری ها گردند.

میز غذایی که محل خوردن غذاها و خوراکی ها است می تواند بسیار آلوده باشد و در واقع صرف غذا و خوراکی پشت میز کار به ویژه وقتی که نظافت و تمیز کردن منظم میز کار رعایت نشود می تواند میز را به یک کافه تریا برای باکتری ها مبدل کند. وقتی هم زمان با صرف غذا کار کنید گوشی تلفن شما و صفحه کلید کامپیوتر و موس و همه ابزار های شما آلوده خواهند شد. برای آزمایش کردن میزان آلودگی میز کارتان صفحه کلید (کی برد) را بعد از صرف غذا برعکس کنید و نگاه کنید که چقدر خرده نان و خرده غذا از آن بیرون می ریزد هر چقدر که ریزش خرده غذاها بیشتر باشد یعنی شما در آلوده کردن میز کارتان موفق تر بوده اید.

نکاتی برای غذا خوردن سالم تر در پشت میز کار:

رموز آداب معاشرت رفتار شما در محیط کار

یک کارمند خوب چه ویژگی هایی دارد؟

۱۳- هرگز روی صندلی لم ندهید و پاهایتان را روی میزتان نگذارید. منظره کف کفش های شما، هیچ کس را تحت تاثیر قرار نمی دهد!



۱۴- در شایعات و گفتگوهای همکاران، هیچ وقت از موضع خاصی طرفداری نکنید. خود را از این مباحثات و غیبت ها دور نگه دارید. اگر در چنین توطئه هایی همکاری کنید، شاید دوستان امروزتان، فردا تبدیل به دشمنان تان شوند.

۱۵- همیشه با همه، یک رو و صادق باشید. در این صورت همه چیز برایتان به خوبی پیش می رود.

۱۶- وقتی قرار است در جایی باشید، سعی کنید

به موقع در آن جا حضور داشته باشید و تا پایان وقت اداری هم بمانید. اگر خودتان ۵ دقیقه به اتمام وقت اداری به موسسه یا سازمانی رفته باشید و با کارمندی مواجه شده باشید که ذهن و فکرش به خانه رفته است، خوب می دانید که این توصیه چه معنایی دارد.

۱۷- سعی کنید برای دیگران قابل اعتماد و قابل اتکاء باشید. اگر می گوید که کاری را انجام می دهید پس انجام دهید. دیگران روی شما حساب می کنند.

۱۸- به حداکثر زمانی که برای کار به شما داده شده توجه کنید. شاید همکاران دیگر برای انجام کار خود به نتیجه کار شما احتیاج داشته باشند.

۱۹- در کار گروهی فعال باشید. مدام برای انتقادهای کوچک از همکاران نزد رئیس نروید. در کل، کارکردن با هم راحت تر از کار کردن علیه همدیگر است و محل کار باید مملو از روحیه کار گروهی باشد.

۲۰- تا حد ممکن جزئیات زندگی خصوصی خود را در محل کار مطرح نکنید. البته مسلم است که این کار همیشه مقدور نیست ولی حتی الامکان طرح این مسائل را به حداقل برسانید.

۲۱- با همه منصف باشید. با همه به طور یکسان و بدون توجه به جنسیت، مذهب، نژاد یا شخصیت رفتار کنید.

۲۲- به حریم خصوصی دیگران احترام بگذارید. نامه های همکار خود را نخوانید یا در وسایل میزش تحسس نکنید.

در اینجا چند قانون ساده مطرح شده که با رعایت آنها تبدیل به فرد محبوب رئیس، همکاران خود و هم چنین ارباب رجوع، خواهید شد:

۱- اگر برای انجام کاری بیرون می روید به همکارانتان پیشنهاد کنید کارهای کوچک آنها نظیر آوردن ناهار، خرید تمبر یا آوردن لوازم اداری مورد نیاز را برایشان انجام دهید.

۲- هر گاه وسیله ای را به امانت می گیرید بلافاصله صحیح و سالم آن را برگردانید.

هیچ وقت در اداره از کسی پول قرض نکنید.

۳- در پایان روز میز کار خود را مرتب کنید و به فکر نیروهای خدمات پس از ساعت کاری باشید. غذا و مایعات مصرف شده را در سطل نیندازید.

حتی اگر کاری نداشتید، پشت میز خود روزنامه و مجله نخوانید. این کار تصویر فردی تنبل را از شما در ذهن دیگران حک می کند.

۴- از گل ها و گیاهان دفتر کارتان به دقت مراقبت کنید.

۵- هنگام استفاده از سرویس های بهداشتی وسواس به خرج دهید.

۶- در اداره با کسی تماس شخصی نگیرید. اگر هم لازم شد، باید مکالمه کوتاه باشد. وراجی نکنید چون آزار دیگران می شوید.

۷- اتاق کار خود را تبدیل به آرایشگاه نکنید! آرایش، شانه زدن مو و گرفتن ناخن را در دستشویی انجام دهید.

۸- در اداره آدامس نجوید. دیدن صورتی که با جویدن آدامس بد شکل می شود، فضای دیداری اداره را خراب می کند و تصور دیگران را از شما به هم می زند.

۹- سر میز کارتان غذا نخورید.

۱۰- اگر بیکار شدید برای گپ زدن به سراغ همکاران دیگر نروید. شاید او در آن لحظه احتیاج به تمرکز فکر داشته باشد. به علاوه، شما باید از هر وقت آزادی برای افزایش دانش اداری خود استفاده کنید.

۱۱- حتی اگر کاری نداشتید، پشت میز خود روزنامه و مجله نخوانید. این کار تصویر فردی تنبل را از شما در ذهن دیگران حک می کند.

۱۲- میز خود را از عکس های خانوادگی و شخصی انباشته نکنید. قبول که فرزندان را از هر چیزی در دنیا بیشتر دوست دارید ولی با این حال عکسش روی میز کار جایی ندارد.



چند روز پیش در استان قم رخ داده بود، گفت: طبق تحقیقاتی که انجام شده است انفجار در خط لوله گاز قم، تروریستی بوده است

«معاون وزیر نفت با اشاره به آغاز دور جدید مذاکرات گازی از احتمال افزایش حدود ۶ برابری صادرات گاز ایران به ارمنستان خبر داد و گفت: «در حال حاضر قرارداد تهاتر گاز با برق ارمنستان در حال انجام است.»

«مدیر قرب قائم قرارگاه سازندگی خاتم الانبیا با بیان اینکه پیشنهاداتی برای حضور قرارگاه در حوزه بعضی میادین نفتی مشترک وجود دارد، گفت: در پروژه‌هایی که روی زمین مانده‌اند هیچ لزومی ندارد که منتظر باشیم تا یک شرکت خارجی آن را برای ما انجام دهد؛ پیمانکاران می‌توانند در کنار هم یک هلدینگ بزرگ تشکیل دهند.

«مدیرعامل شرکت مپنا از عرضه بخشی از سهام تولید برق عسلویه مپنا در سال جاری و دریافت ۳۰۰ میلیارد تومان از مطالبات معوق وزارت نیرو خبر داد.

«با حکم معاون وزیر و مدیرعامل شرکت ملی نفت ایران، سید محسن قمصری سرپرست شرکت ملی صادرات گاز با حفظ سمت به عنوان مدیر امور بین الملل شرکت ملی نفت ایران جایگزین اصغر عرشی شد.

«دکتر سیدمسعود میرکاظمی از تاکید وزارت نفت در زمینه کاهش نیافتن بودجه صنعت نفت در سال جاری خبر داد و گفت: برای حفظ و افزایش ظرفیت تولید نفت نیاز به سرمایه گذاری بیشتری در زمینه توسعه میدان ها و تاسیسات نفتی داریم.

«قرارداد ساخت ۰۵۲ عدد تیغه داغ توربین های گازی میان شرکت ملی مناطق نفت خیز جنوب و شرکت توربین ماشین خاورمیانه در شانزدهمین نمایشگاه بین المللی نفت، گاز، پالایش و پتروشیمی امضا شد.

«مدیر تدارکات و امور کالای شرکت ملی مناطق نفت خیز جنوب گفت: ساخت روتور کامل توربین های گازی، گام مهمی برای بومی سازی طراحی و ساخت توربین های گازی در کشور است.

«مدیر اکتشاف شرکت ملی نفت از کشف یک میدان جدید هیدروکربوری در منطقه خرم‌آباد خبر داد.

«مدیرعامل شرکت ملی نفت از احتمال تاسیس بانک نفت در ماه های ابتدایی سال جاری خبر داد و گفت: در نامه ای که به صالح آبادی (رییس سازمان بورس) نوشتم اعلام کردم که شرکت ملی نفت آمادگی دارد بورس نفت را در فاز اول راه اندازی کند.

«پتروشیمی بندرامام در سال گذشته یک میلیارد و ۵۰۰ میلیون دلار انواع محصول را به نقاط دورافتاده جهان صادر کرد که نسبت به مدت مشابه سال ۸۸ نزدیک به ۴۷ درصد رشد داشته است.

«به همت روابط عمومی شرکت نفت فلات قاره ایران، امکان ارتباط زنده ماهواره‌ای با سکوها و مناطق عملیاتی خلیج فارس در شانزدهمین نمایشگاه بین‌المللی نفت، گاز، پالایش و پتروشیمی تهران فراهم شد.

«وزیر نفت پاکستان با اشاره به نیاز این کشور برای واردات گاز از ایران گفت پروژه خط لوله ایران پاکستان تا ۲۰۱۵ تکمیل می شود

«رئیس شرکت هندی عصار با اشاره به تصمیم این شرکت برای افزایش واردات نفت سنگین از ایران گفت برای مذاکره در این خصوص گروهی از مقام‌های این شرکت به ایران سفر خواهند کرد.

«سید حسین نقوی عضو کمیسیون امنیت ملی و سیاست خارجی مجلس شورای اسلامی با اشاره به انفجار در خط لوله انتقال گاز که



«رئیس شرکت توتال اعلام کرد با وجود ناآرامی‌های سیاسی در یمن، تولید نفت و گاز توتال در یمن همچنان مانند گذشته ادامه دارد»

«وزیر نفت ونزوئلا گفت: با توجه به ادامه بحران در کشور لیبی نمی توان انتظار تثبیت قیمت های جهانی نفت خام را داشت.»

«وزیر نفت عربستان سفته بازی را عامل اصلی افزایش قیمت نفت دانست و گفت: بازار جهانی نفت از نظر عرضه و تقاضا در تعادل کامل قرار دارد.»

«بنا بر اعلام منابع آگاه، شرکت گازپروم روسیه فعالیت‌های خود در پروژه‌های نفت و گاز لیبی را متوقف خواهد کرد.»

«معاون نخست وزیر روسیه اعلام کرد: ناآرامی های سیاسی اخیر در منطقه خاورمیانه و شمال آفریقا منافع نفتی روسیه را تهدید می کند.»

«کشف یک میدان بزرگ نفتی در دریای بارتز نروژ، دورنمای تولید نفت در این کشور را بهبود می بخشد.»

«شرکت رپسول اسپانیا برنامه های خود را برای اکتشاف و تولید نفت در کوبا ادامه می دهد.»

«واردات گاز چین در سه ماه نخست سال ۱۱۰۲ در قیاس با مدت مشابه سال گذشته بیش از دو برابر افزایش یافت.»

«رئیس نهاد نظارت بر حفاری فراساحلی آمریکا خواستار افزایش نظارت این نهاد بر فعالیت های حفاری در آب های این کشور شد.»

«رسانه های خارجی در گزارش هایی جداگانه به بازتاب آغاز به کار بزرگ ترین نمایشگاه صنعت نفت منطقه خاورمیانه پرداخته و حضور شرکت های خارجی را در این رویداد نفتی در سطح خوبی ارزیابی کردند.»

«شرکت گازپروم اعلام کرد مسیر خط لوله گازی ساوت استریم تا اواسط سال جاری میلادی تعیین خواهد شد.»

«وزیر دارایی روسیه پیش‌بینی کرد با پایان یافتن اجرای برنامه‌های محرک مالی در بسیاری از کشورهای جهان قیمت نفت تا دو سال آینده به کمتر از ۶۰ دلار خواهد رسید.»

«نخست وزیر اوکراین از علاقه‌مندی کشورش به تاسیس هر چه زودتر یک شرکت سرمایه‌گذاری مشترک میان دو شرکت گازپروم و نفت‌وگاز خبر داد.»

«صندوق بین المللی پول با اعلام ورود اقتصاد جهان به دوران کمیابی نفت، از ادامه روند افزایشی این محصول خبر داد.»

«به دنبال هشدار موسسه گلدمن ساش نسبت به کاهش قیمت نفت و پیش بینی ها در خصوص تاثیر منفی افزایش قیمت‌ها بر تقاضای انرژی، قیمت نفت با کاهش ۳ دلاری روبرو شد.»

«حضور شرکت های خارجی در شانزدهمین دوره برگزاری نمایشگاه نفت، گاز، پالایش و پتروشیمی ۲۲ درصد افزایش یافته است.»

«شرکت پتروفاک انگلیس یک قرارداد با الجزایر برای توسعه میدان‌های گازی در این کشور امضا کرد.»

H S E

اول ایمنی بعد کار

ایمنی، بهداشت و محیط زیست و در اجرای پروژه ها بعنوان یکی از محورهای توسعه پایدار، علاوه بر فرهنگ سازی مناسب و نهادینه کردن آن در فعالیت های کاری، نیازمند استقرار و اجرای سیستم مدیریت H.S.E مبتنی بر استانداردهای جهانی و به شرح ذیل است:

ISO ۱۴۰۰۱ استاندارد

CIA's مدل

ILO-OSH- ۲۰۰۱ مدل

OSHA استاندارد

HS(G)۶۵ مدل

OHSAS ۱۸۰۰۱ استاندارد

مدیریت H.S.E را باید یکی از حوزه های دانش مدیریت پروژه دانست که شامل فرآیندهای خاص خود می باشد. مدل توسعه سیستم مدیریت H.S.E در مدیریت پروژه با برخورداری از پنج گروه فرآیندی بدنبال ارائه مدلی کار آمد و یکپارچه برای مدیریت کردن موضوعات H.S.E در اجرای پروژه های صنایع پتروشیمی و صنایع مشابه است.

با وجود آنکه آئین نامه ها و قوانین کشور در زمینه HSE

تا حدودی می توانند به صورت مقطعی قسمتی از

معضلات این بخش را حل نمایند، لیکن عدم

پیشرفت و بهبود در این زمینه حاکی از

فقدان یک سیستم مدیریت HSE کار

آمد است. امروزه اعتقاد بر این است که

برای حل چنین مشکلاتی تنهایی توان

با اتکا به اصول مدیریت نوین و پایه

ریزی براساس یک سیستم مشخص با

تعریف و تبیین کلیه ابعاد مربوطه و

مسئولیت ها و با دیدگاه فرآیندی به

ابزارهای لازم دست یافت. بر همین

اساس توسعه مدل سیستم مدیریت HSE

پروژه ها، منطبق با استانداردهای جهانی

مدنظر است تا بتواند در کنار سایر سیستم

های مدیریتی و یا به عنوان زیر

مجموعه ای از سیستم

مدیریت پروژه

لازم الاجرا

گردد.

طبق گزارشات رسمی سازمان بین المللی کار در سال ۲۰۰۶ سالانه ۲۷۰ میلیون حادثه ناشی از کار اتفاق افتاده که نزدیک به ۲ میلیون و ۲۰۰ هزار کارگر جان خود را بر اثر این حوادث از دست داده اند، که سهم این آمارها در کشورهای جهان سوم (در حال توسعه و یا توسعه نیافته) ۳ تا ۴ برابر است و این حوادث عمدتاً به صورت غیر عمدی هستند. باید متذکر شد کارگران بخش صنعت ساختمان و عوامل اجرایی بخش ساختمان و نصب پروژه های صنعتی، سه تا چهار برابر سایر صنایع دچار حوادث ناشی از کار منجر به جرح و فوت شده اند. در کشور ما نیز طی یک دوره شش ساله (۸۳-۷۸) حوادث ناشی از کار رشدی معادل ۵/۹٪ را نشان می دهد. در سال ۱۳۸۵ بیش از ۲۱ هزار حادثه ناشی از کار در کشور اتفاق افتاده که حدود یک میلیون روز کاری به منظور درمان کارگران به هدر رفته و بالغ بر ۶۲ هزار روز از کار مفید کارگران به علت بستری شدن تضییع گردیده است و در سال ۸۶ با رشدی معادل ۹ درصد، تعداد حوادث ناشی از کار ۲۳ هزار مورد ثبت شده است که از این تعداد، بالغ بر ۲۱۰۰ نفر بر اثر این حوادث و بیماری های ناشی از کار، دچار فوت و یا از کار افتادگی شده اند. از طرفی حجم بالای تولید پساب های صنعتی و آلاینده های زیست محیطی پس و قبل از بهره برداری از پروژه های صنعتی و به تبع آن بیماری های شغلی حادث شده، سالیانه هزینه های گزافی را برای کشور در برداشته که این هزینه ها علاوه بر هزینه های درمانی و بهداشتی و غرامت های مربوطه و نیز مدیریت پساب های صنعتی و زیست محیطی و کنترل

آلودگی ها خواهد بود... لذا پیشگیری از بروز صدمات،

حوادث و بیماری های ناشی از کار و معضلات

زیست محیطی و در راستای توسعه پایدار

و افزایش بهره وری با در نظر گرفتن

سلامت و ایمنی کارکنان، مشتریان،

پیمانکاران و دیگر افراد و نیز برخورداری

از محیط زیست سالم، مستلزم وجود و

استقرار سیستم مدیریت

یک پارچه بهداشت، ایمنی

و محیط زیست و نهادینه

کردن آن در مدیریت پروژه است. در

دنایای امروزی ارتقاء سطح بهره وری

برای امکان حضور و ادامه آن در رقابت

و در صحنه بازارهای جهانی، امری

الزامی است و در همین راستا وجود

محیط های کاری ایمن از

مهم ترین مولفه های

لازم برای رسیدن

به بهبود مستمر

بهره وری به

شمار می رود.

لذا بهبود

و وضعیت

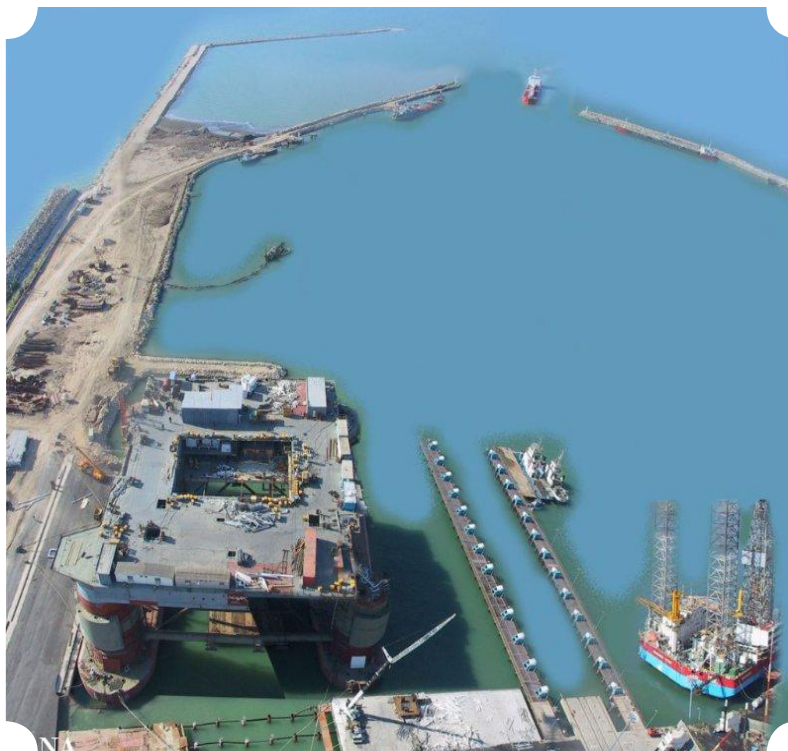


شرکت صنعتی دریایی ایران

نیروی انسانی متخصص و انواع تجهیزات بارگیری، حمل و نصب، مزیت های رقابتی خود را در این زمینه ارتقا داده است. در رابطه با شرکت صدرا نکته ای را میتوان اشاره کرد و آن ساخت کارخانه جزیره صدرا است که در حدود ۴ سال پیش شروع شد. در ابتدا فعالیت کارخانه در حدی بود که تنها پایه های سکوی فاز ۱ پارس جنوبی را میساخت. اما بعد ساخت تجهیزات کارگاهی و بارگیری سکوها نیز به کار اضافه شد. از جمله پروژه هایی که در حال حاضر در این جزیره در حال انجام است پروژه توسعه و نوسازی میدان رشادت است که شامل فعالیت های مهندسی، خرید، ساخت، پیش راه اندازی، نصب، راه اندازی و آغاز به کار عرشه های سکوی تولید (P۴) به وزن تقریبی ۶۳۰۰ تن، دو سکوی سرچاهی (W۴، W۰) هر کدام به وزن ۱۷۰۰ تن، یک سکوی مسکونی (Q۴) به وزن تقریبی ۲۱۰۰ تن، یک مشعل (F۴) به وزن ۸۰ تن و ۳ عدد پل (B۴) به وزن تقریبی ۵۰۰ تن است. از جمله پروژه های این شرکت ساخت سکوهایی فاز ۴ و ۵ پارس جنوبی است که این شرکت در رقابت با شرکت های خارجی موفق به برنده شدن در مناقصه آن شد. همچنین، ساخت یک سکوی متحرک برای حفاری در عمق ۱۰۰ متر در دریای خزر بوده که ۶ سال پیش صورت گرفته و در آن یک کشتی اکتشاف و تولید هم ساخته شد. این کشتی هم اکنون در اختیار شرکت ملی نفت است که شرکت پتروناس مالزی نیز آن را برای کار در ترکمنستان اجاره کرده است.

شرکت صنعتی دریایی ایران (صدرا) با هدف ساخت و تعمیر کشتی فعالیت خود را در سال ۱۳۴۷ در بوشهر آغاز نمود. پس از پیروزی شکوهمند انقلاب اسلامی و ضرورت بهره گیری کشور از ظرفیت های نهفته نفت و گاز در حوزه خلیج فارس و دریای خزر و لزوم شکل گیری صنایع مرتبط، شرکت صدرا فعالیت خود را در حوزه صنایع فراساحل نیز گسترش داد. این شرکت در ۳ زمینه اصلی ساخت و تعمیر انواع شناور و کشتی، ساخت انواع سکوهایی دریایی نفت و گاز و اجرای پروژه های زیربنایی و بندری فعال بوده و دارای کارخانجات و تجهیزات دریایی در بوشهر و مجتمع دریای خزر است.

ماموریت های عمده شرکت صدرا، طراحی و اجرای پروژه های نفت، گاز و پتروشیمی، طراحی و تعمیر انواع کشتی، طراحی و اجرای پروژه های مهندسی، ساختمان و نصب بوده و در این راستا حضور در ردیف مجریان اصلی پروژه های نفت، گاز، پتروشیمی حضور موثر در عرصه رقابت های بین المللی و اجرای پروژه های برون مرزی از اهداف اصلی شرکت است. همچنین شرکت صدرا در زمینه نفت و گاز عهده دار مدیریت و اجرای طرح های صنایع نفت، گاز و پتروشیمی از جمله ساخت و نصب سکوهایی ثابت دریایی استخراج و فرآوری نفت و گاز، نصب خطوط لوله و کابل زیردریایی، احداث تاسیسات فرآوری و پالایشگاهی و خطوط لوله نفت و گاز و تاسیسات پتروشیمی می باشد و با توجه به توان مندی مهندسی و دارا بودن کارخانه های مجهز در شمال و جنوب، همراه با



پروژه های جاری نفت و گاز: پروژه میدان

رشادت؛ میدان نفتی خشت؛ دو دستگاه دکل

حفاری خود بالابر

مدیرعامل: مهندس اعتصام

آدرس دفتر مرکزی: تهران - شهرک قدس -

بلوار دادمان - نبش خیابان شفق - پلاک ۳

تلفن: (۰۲۱) ۸۸۰۷۹۰۹۰ - ۸۳۳۶۲۰۰۰

آدرس سایت: www.sadra.ir

پست الکترونیکی: Web@sadragroup



مدیریت کیفیت

را برآورده سازد تا از این طریق میزان رضایت مندی مشتریان را افزایش دهد.

ISO 9004- خطوط راهنمایی را ارائه می نماید که اثر بخشی و کارایی سیستم مدیریت کیفیت را مد نظر قرار می دهد. هدف این استاندارد بهبود عملکرد سازمان و رضایت مندی مشتریان و سایر طرف های ذی نفع است.

ISO 19011- راهنمای ممیزی سیستم های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست محیطی را فراهم می نماید.

این استانداردها با یکدیگر مجموعه منسجمی از استانداردهای سیستم مدیریت کیفیت را به منظور تسهیل تفاهم دو جانبه در ارتباطات ملی و بین المللی تشکیل می دهند.

۲- اصول مدیریت کیفیت

برای آنکه سازمانی با موفقیت به اهداف تعریف شده خود نایل گردد، لازم است به صورتی سیستماتیک و شفاف جهت دهی و کنترل شود. موفقیت می تواند ناشی از استقرار و نگهداری سیستم مدیریتی باشد که طراحی آن بر اساس بهبود مستمر عملکرد سازمان در حالی که به نیازهای تمامی طرف های ذی نفع توجه می نماید، صورت گرفته باشد. اداره یک سازمان دربرگیرنده مدیریت کیفیت از جمله سایر نظم های مدیریتی است. هشت اصل تعیین شده برای مدیریت کیفیت که می تواند به وسیله مدیریت ارشد به منظور هدایت سازمان به سوی عملکرد بهتر مورد استفاده واقع شود، به صورت زیر است که در این شماره ۳ اصل ارائه می شود

الف) مشتری گرایی

سازمان ها به مشتریان خود وابسته هستند و به همین علت باید نیازهای فعلی و آتی مشتریان درک، الزامات آن ها برآورده شده و تلاش گردد که از انتظارات مشتری پا فراتر گذاشته شود.

ب) رهبری

رهبران، وحدت در مقصود و جهت گیری سازمان را ایجاد می نمایند. آن ها باید محیطی داخلی را به گونه ای ایجاد و نگه داری کنند که در آن، کارکنان به طور کامل در دستیابی سازمان به اهداف مشارکت داشته باشند.

ج) مشارکت کارکنان

کارکنان در کلیه سطوح، یک سازمان را تشکیل می دهند و مشارکت کامل آن ها توانایی هایشان را در جهت منافع سازمان فعال می کند.

ایزو سیاست حفظ کیفیت

سازمان جهانی استاندارد سازی (ISO) یک مرجع جهانی متشکل از مراجع ملی استاندارد اعضا (ISO) به شمار می آید. کار آماده سازی استانداردهای بین المللی غالباً از طریق کمیته های فنی صورت می پذیرد. هر عضوی بر حسب علاقه مندی به موضوعی، که یک کمیته فنی برای آن تشکیل داده است، حق دارد در آن کمیته به ارائه مطلب بپردازد. سازمان های بین المللی، دولتی و غیر دولتی، نیز در همکاری با ISO، در این کار مشارکت می نمایند. ISO همکاری نزدیکی با کمیسیون بین المللی الکتروتکنیک (IEC) بر روی استاندارد سازی موضوعات الکترونیکی دارد.

استانداردهای بین المللی در تطابق با قوانین ارائه شده در بخش ISO/IEC 2 به صورت پیش نویس تهیه می شوند. وظیفه اصلی کمیته های فنی، تهیه استانداردهای بین المللی است. پیش نویس استانداردهای بین المللی که توسط کمیته های فنی مورد پذیرش واقع شده باشند، برای رای گیری بین اعضا به گردش در می آید. انتشار یک استاندارد بین المللی نیازمند تایید دست کم ۷۵٪ اعضای دارای حق رای است. باید به این موضوع دقت نمود که ممکن است بخش هایی از این مدرک تحقق حق امتیاز ثبت شده باشد. ISO مسئولیت شناسایی این گونه بخش ها را به هیچ وجه نمی پذیرد.

مقدمه:

۱- کلیات

سری استانداردهای ایزو ۹۰۰۰ ذکر شده در زیر، برای یاری دادن به سازمان ها در استقرار و کارکرد موثر سیستم های مدیریت کیفیت تهیه گردیده اند.

ISO 9000- مبانی واژگان سیستم های مدیریت

کیفیت را بیان و تشریح می نماید

ISO 9001- الزامات سیستم

مدیریت کیفیت را برای مواردی

مشخص می نماید که یک سازمان

نیاز به اثبات توانایی های خود در

فراهم آوری محصولاتی دارد

که الزامات مشتری و

الزامات قانونی

مربوطه



ISO Quality Policy

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standard bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standard is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International Organization government and non-government, in liaison with ISO also take part in the work. ISO collaborates closely with the international Electro technical standardization.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC directives, part 2.

The main task of technical committee is to prepare international standards. Draft International Standard adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an international standard requires approval by at least 75% of the member bodies casting a vote. Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent right. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent right.

ISO 9000 was prepared by technical committee ISO/TC 176 Quality management and quality assurance, Subcommittee SC 1 Concepts and terminology. This third edition cancels and replaces the second edition) - ISO 9000:2000. (It includes the changes accepted in the Draft Amendment ISO/DAM 9000:2004. Annex a includes concept diagrams that provide a graphical representation of the relationship between terms in specific fields relative to quality management systems.

Introduction

1-General

The ISO 9000 family of standards listed below has been developed to assist organizations, of all types and sizes, to implement and operate effective quality management systems.

-ISO 9000 describes fundamental of quality management systems and specifies the terminology for quality management system.

ISO 9001 Specifies requirement for a quality management system where an organization needs to demonstrate

its ability to provide products that fulfill customer and applicable regulatory requirements and aims to enhance customer satisfaction.

-ISO 9004 provides guidelines that consider both the effectiveness and efficiency of the quality management system. The aim of this standard is improvement of the performance of the organization and satisfaction of customer and other interested parties.

-ISO 19011 provides guidance on auditing quality and environmental management systems.

Together they form a coherent set of quality management systems standards facilitating mutual understanding in national and international trade,



2-Quality Management principles

To lead and operate an organization successfully, it is necessary to direct and control it in a systematic and transparent manner. Success can result from implementing and maintaining a management system that is designed to continually improve performance while addressing the needs of all interested parties.

Managing an organization encompasses quality management amongst other management disciplines. Eight quality management principles have been identified that can be used by top management in order to lead the organization towards improved performance.

A) Customer focus

Organizations depend on their customers and therefore should understand current and future customer needs, should meet customer requirements and strive to exceed customer expectations.

b) Leadership

Leaders establish unity of purpose and direction of the organization. They should create and maintain the internal environment in which people can become fully involved in achieving the organization's objectives.

c) Involvement of people

People at all levels are the essence of an organization and their full involvement enables their abilities to be used for the organization's benefit.



نانوتکنولوژی و صنعت نفت

کند. با افزودن موادی در مقیاس نانو به مخزن می توان نفت بیشتری آزاد نمود. همچنین می توان با گسترش تکنیک های اندازه گیری توسط سنسورهای کوچک، اطلاعات بهتری درباره مخزن بدست آورد.

علم نانو یک تحول بزرگ در مقیاس بسیار کوچک

صنعت نفت تقریباً در تمام فرآیندها احتیاج به موادی مستحکم و مطمئن دارد. با ساخت موادی در مقیاس نانو می توان تجهیزاتی سبک تر، مقاوم تر و محکم تر از محصولات امروزی تولید نمود. شرکت نانوتکنولوژی GP در هنگ کنگ یکی از پیشگامان توسعه کربید سیلیکون، یک پودر سرامیکی در ابعاد نانو است. با استفاده از این پودرها می توان مواد بسیار سختی تولید نمود. این شرکت در حال حاضر مشغول مطالعه و تحقیق بر روی سایر مواد مرکب است و معتقد است که می توان با نانوکریستال ها تجهیزات حفاری با دوام تر و مستحکم تری تولید کرد. همچنین متخصصان این شرکت یک سیال جدید حاوی ذرات و نانو پودرهای بسیار ریز تولید نموده اند که به طور قابل توجهی سرعت حفاری را بهبود می بخشد. این مخلوط آسیب های وارده به دیواره مخزن در چاه را حذف نموده و قابلیت استخراج نفت را افزایش می بخشد.

آلودگی

آلودگی توسط مواد شیمیایی و یا گازهای آلاینده یک مبحث بسیار دشوار در تولید نفت و گاز است. نانوتکنولوژی می تواند تا حد مطلوبی به کاهش آلودگی کمک کند. در حال حاضر فیلترها و ذراتی با ساختار نانو در حال توسعه هستند که می توانند ترکیبات آلی را از بخار نفت جدا سازند. این نمونه ها علی رغم اینکه اندازه ای در حدود چند نانومتر دارند، دارای سطح بیرونی وسیعی بوده و قادر به کنترل نوع سیال گذرنده از خود هستند. همچنین کاتالیست هایی با ساختار نانو جهت تسهیل در جداسازی سولفید هیدروژن، آب، مونوکسید کربن، و دی اکسید کربن از گاز طبیعی در صنعت نفت بکار گرفته می شوند. در حال حاضر مطالعاتی بر روی نمونه هایی از خاک رس در ابعاد نانو و جهت ترکیب با پلیمرهایی صورت می پذیرد که بتوانند هیدروکربن ها را جذب نمایند. بنابراین می توان باقیمانده های نفت را از گل حفاری جدا نمود.

سنسورهای هیدروژن خودتمیزکننده

خواص فوتوکاتالیستی نانوتیوب های تیتانیا در مقایسه با هر فرمی از تیتانیا بارزتر است، به طوری که آلودگی های ایجاد شده تحت تابش اشعه ماورای بنفش به طور قابل توجهی از بین می روند. تا اینکه سنسورها

فناوری نانو می تواند اثرات قابل توجهی در صنعت نفت داشته باشد، در مطلب زیر بعد از اشاره به برخی از این تأثیرات، تعدادی از کاربردهای فناوری نانو در صنعت نفت به ویژه در بحث آلودگی محیط زیست و نیز سنسورهای نانو به طور مختصر معرفی گردیده است:

مقدمه

هنگامی که ریچارد اسملی (Smally Richard) برنده جایزه نوبل، بالک مینسترفلورسنس را در سال ۱۹۸۵ در دانشگاه رایس کشف نمود، انتظار اندکی داشت که تحقیق او بتواند صنعت نفت را متأثر سازد. سازمان انرژی آمریکا (DOE) سرمایه گذاری خود را در قسمت فناوری نانو با ۶۲ درصد افزایش داد تا مطالعات لازم در زمینه موادی با نام های باکی بال ها (Bulky Balls) و باکی تیوب ها (Bulky Tubes) استوانه های کربنی که دارای قطر متر هستند، صورت گیرد. نانو لوله های کربنی با وزنی در حدود وزن فولاد، صد برابر مستحکم تر از آن بوده، دارای رسانش الکتریکی معادل با مس و رسانی گرمایی هم ارز با الماس هستند. نانوفیلترها می توانند به جداسازی مواد در میدان های نفتی کمک کنند و کاتالیست های نانو می توانند تأثیر چندین میلیارد دلاری در فرآیند پالایش به دنبال داشته باشند. از سایر مزایای نانو لوله های کربنی، می توان به کاربرد آن ها در تکنولوژی اطلاعات (IT) نظیر ساخت پوشش های مقاوم در مقابل تداخل های الکترومغناطیسی، صفحه های نمایش مسطح، مواد مرکب جدید و تجهیزات الکترونیکی با کارایی زیاد اشاره نمود.

مواد نانو

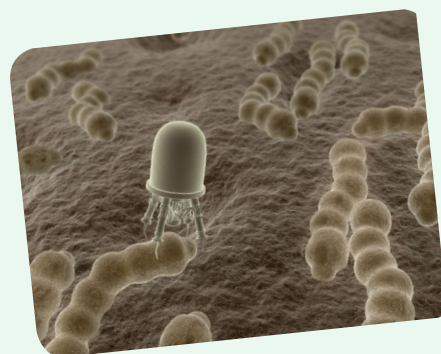
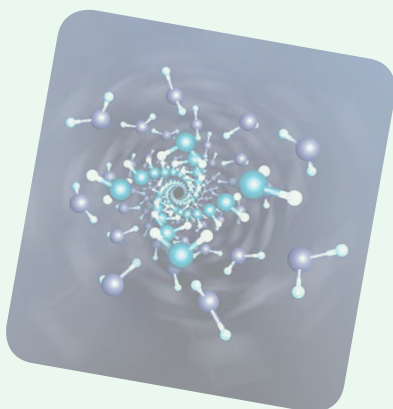
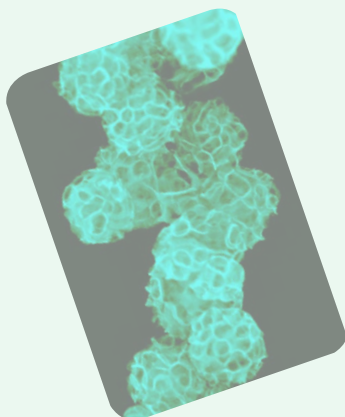
بسیاری از محققان و سیاستمداران جهان معتقدند که علم نانو می تواند تحولات اساسی در صنعت جهانی ایجاد نماید صنعت نفت نیز از پیشرفت این تکنولوژی بهره مند خواهد گشت. علم نانو می تواند به بهبود تولید نفت و گاز با تسهیل جدایش نفت و گاز در داخل مخزن کمک نماید. این کار با درک بهتر فرآیندها در سطوح مولکولی امکان پذیر است. با توجه به این که نانو مربوط به ابعادی در حدود متر است، نانوتکنولوژی به مفهوم ساخت مواد و ساختارهای جدید توسط مولکول ها و اتم ها در این مقیاس است. خوشبختانه کاربردهای عملی نانو در صنعت نفت جایگاه ویژه ای دارند. نانوتکنولوژی دیدگاه های جدید جهت استخراج بهبودیافته نفت فراهم کرده است. این تکنولوژی به جدایی موثرتر نفت و آب کمک می

نایوبیم، یک گروه متنوعی از سنسورهای شیمیایی بدست می آیند. این فلزات خاصیت فوتوکاتالیستی نانوتیوب های تیتانیا را تغییر می دهند. به هر حال سنسورها در یک محیط غیرقابل کنترل در دنیای واقعی توسط مواد گوناگونی نظیر بخار های آلی فرار، دوده کربن و بخارهای نفت و همچنین گرد و غبار آلوده می گردند. قابلیت خودپاک کنندگی این سنسورها طول عمر آن ها را افزایش و از همه مهمتر خطای آنها را کاهش می دهد.

سنسورهای جدید در خدمت بهبود استخراج نفت

براساس آخرین اطلاعات چاپ شده توسط سازمان انرژی آمریکا، استخراج نفت در حدود دو سوم از چاه های نفت آمریکا اقتصادی نمی باشد. با توجه به دما و فشار زیاد در محیط های سخت زیرزمینی، سنسورهای قدیمی الکتریکی و الکترونیکی و سایر لوازم اندازه گیری قابل اعتماد نمی باشند و در نتیجه شرکت های استخراج کننده نفت در تهیه اطلاعات لازم و حساس جهت استخراج کامل و مؤثر نفت از مخازن با برخی مشکلات مواجه است. در حال حاضر محققان در آزمایشگاه فوتونیک دانشگاه صنعتی ویرجینیا در حال توسعه یک سری سنسورهای قابل اعتماد و ارزان از فیبرهای نوری جهت اندازه گیری فشار، دما، جریان نفت و امواج آکوستیک در چاه های نفت می باشند. این سنسورها به علت مزایایی نظیر اندازه کوچک، ایمنی در قبال تداخل الکترومغناطیسی، قابلیت کارایی در فشار و دمای بالا و همچنین محیط های دشوار، مورد توجه بسیار قرار گرفته اند. از همه مهم تر اینکه امکان جایگزینی و تعویض این سنسورها بدون دخالت در فرآیند تولید نفت و با هزینه مناسب فراهم می باشد. در حال حاضر عمل جایگزینی و تعویض سنسورهای قدیمی در چاه های نفت میلیون ها دلار هزینه در پی دارد. سنسورهای جدید از نظر تولید بسیار مقرون به صرفه بوده و اندازه گیری های دقیق تری ارائه می دهند. انتظار می رود که تکنولوژی این سنسورها تولید نفت را با ارائه اندازه گیری های دقیق و قابل اعتماد و کاهش ریسک های همراه با اکتشاف و حفاری نفت بهبود بخشد. همچنین سنسورهای جدید به علت برخی کاربردهای ویژه نظیر استخراج دریایی و افقی نفت، جایی که بکار بستن سنسورهای قدیمی در چنین شرایطی بسیار مشکل می باشد، از توجه ویژه ای برخوردارند.

بتوانند حساسیت اصلی خود نسبت به هیدروژن را حفظ نماید. تحقیقات انجام گرفته در این زمینه حاکی از آن است که نانوتیوب های تیتانیا دارای یک مقاومت الکتریکی برگشت پذیر هستند، به طوری که اگر هزار قطعه از آن ها در مقابل یک میلیون اتم هیدروژن قرار بگیرند، مقاومت الکتریکی آن در حدود یکصد میلیون درصد افزایش می یابد. سنسورهای هیدروژن به طور گسترده ای در صنایع شیمیایی، نفت و نیمه رساناها مورد استفاده قرار می گیرند. از آنها جهت شناسایی انواع خاصی از باکتری های عفونت زا استفاده می گردد. به هر حال محیط هایی نظیر تأسیسات و پالایشگاه های نفتی که سنسورهای هیدروژن از کاربردهای ویژه ای برخوردار می باشند، می توانند بسیار آلوده و کثیف باشند این سنسورهای هیدروژن نانوتیوب های تیتانیا هستند که توسط یک لایه غیرپیوسته ای از پالادیم پوشانده شده اند. محققان این سنسورها را به مواد مختلفی نظیر اسید استریک (یک نوع اسید چرب) ، دود سیگار و روغن های مختلفی آلوده نمودند و سپس مشاهده کردند که تمام این آلوده کننده ها در اثر خاصیت فوتوکاتالیستی نانوتیوب ها از بین می روند. حد نهایی آلودگی ها زمانی بود که دانشمندان این سنسورها را در روغن های مختلفی غوطه ور ساخته و سنسورها توانستند خواص خود را بازیابند. محققان سنسورها را در دمای اتاق به مقدار هزار قطعه در مقابل یک میلیون اتم هیدروژن در معرض این گاز قرار دادند و مشاهده نمودند که در طرح های اولیه سنسور مقاومت الکتریکی آن به میزان ۱۷۵۰۰۰ درصد تغییر می کند. سپس سنسورها را توسط لایه ای به ضخامت چندین میکرون از روغن موتور پوشاندند تا بطور کلی حساسیت آن ها نسبت به هیدروژن از بین برود. سپس این سنسورها را در هوای عادی به مدت ۱۰ ساعت در معرض نور ماوراء بنفش قرار دادند و پس از یک ساعت مشاهده نمودند که سنسورها مقدار قابل توجهی از حساسیت خود را بدست آورده و پس از گذشت ۱۰ ساعت تقریباً بطور کامل به وضعیت عادی خود بازگشتند. علیرغم قابلیت بازگشتی بسیار مناسب این سنسورها نمی توانند پس از آلودگی به انواع خاصی از آلوده کننده ها حساسیت خود را باز یابند برای مثال روغن WQ - ۴۰ به علت دارا بودن مقداری نمک خاصیت فوتوکاتالیستی نانوتیوب ها را تا حد زیادی از بین می برد. با افزودن مقدار اندکی از فلزات مختلف نظیر قلع، طلا، نقره، مس و



پارس جنوبی؛ تبلور افتخار

میدان گازی پارس جنوبی با مساحت ۳ هزار و ۷۰۰ کیلومتر مربع در ۱۰۵ کیلومتری جنوب غربی بندر عسلویه در آب های خلیج فارس قرار دارد. بنادر عسلویه و تمبک به ترتیب در ۲۷۰ و ۲ کیلومتری جنوب شرقی بوشهر به عنوان منطقه ساحلی برای ایجاد تأسیسات خشکی و توسعه مرحله ای این میدان انتخاب شده اند. این میدان بالغ بر ۱۴ میلیون متر مکعب گاز را به همراه ۱ میلیارد بشکه میعانات در لایه های مختلف خود جای داده است.

تأسیسات پالایشگاهی فاز ۲ و ۳ شرکت مجتمع پارس جنوبی در شهریور سال ۸۱ راه اندازی شد و با ظرفیت اسمی ۵۰ میلیون متر مکعب گاز شیرین و ۸۰ هزار بشکه میعانات گازی و ۴۰۰ تن گوگرد در روز وارد مرحله بهره برداری شد. پس از آن با تلاش و فعالیت مدیران و مهندسان متخصص، پالایشگاه با ظرفیتی معادل ۱۵ درصد بالاتر از ظرفیت اسمی یاد شده (روزانه ۵۷/۵ میلیون متر مکعب گاز، ۹۳ هزار بشکه میعانات گازی و ۴۵۰ تن گوگرد) بهره برداری می شود. نحوه انتقال گاز و میعانات گازی از سکوها دریایی به پالایشگاه به صورت سه فاز است. تأسیسات دریایی شامل دو سکوی سه چاهی برای حفر ۲۰ حلقه چاه توسعه ای، دو رشته خط لوله زیردریایی ۳۲ اینچ و دو رشته خط لوله ۴/۵ اینچ جهت انتقال مخلوط منواتلین گلایکل (MEG) و آمین (MDEA) از ساحل به سکوها است که هر یک به طول ۱۰۵ کیلومتر است. تأسیسات پالایشگاه گازی این دو فاز شامل چهار ردیف عملیاتی در ساحل به ظرفیت ۵۰ میلیون متر مکعب احداث شده که شامل واحدهای دریافت و جداسازی گاز و میعانات گازی، تثبیت میعانات گازی و هم چنین شیرین سازی، نم زدایی، تنظیم نقطه شبنم، مرکپتان زدایی و تراکم گازی جهت انتقال، بازیافت و انجماد گوگرد و واحد احیای منواتلین، گلایکل (MEG) جهت انتقال با خطوط لوله ۴/۵ اینچ به سکوها و تزریق به خطوط لوله انتقال گاز ۳۲ اینچ می باشد. محصول گاز پالایشگاه با استفاده از خط لوله ۵۶ اینچ به خط لوله سراسری سوم انتقال گاز در منطقه کنگان ارسال می شود.

تازه ها

مهندسان مکانیک و بازرسی فنی تبدیل کرده است.

معرفی نرم افزار

HYSYS:

در میان نرم افزارهای شبیه ساز فرآیند، چون Pro II و Aspen آموزش و کاربرد Hysys آسان تر است. این نرم افزار به منظور شبیه سازی سیستم های پالایشگاهی و پتروشیمی و سیستم های الکترولیتی و جامد طراحی شده است.

PDMS:

در زمره کارآمدترین و با قابلیت ترین نرم افزارهای مدل سازی صنایع نفت، گاز و پتروشیمی در دنیاست. این برنامه قابلیت طراحی، مدل سازی و مدیریت یک سایت را تا بالاترین حد آن داراست، کاربر بدون نیاز به نرم افزار دیگر، قادر به طراحی و مدل سازی یک Plant است. این نرم افزار در قسمت مربوط به Database بسیار قوی و با دقت طراحی شده است چنانچه یک پروژه در ابتدا با ساختار مناسب و توسط فرد آشنا به این نرم افزار ایجاد گردد، تا انتهای پروژه دغدغه ای بابت از دست رفتن اطلاعات یا خرابی آن وجود ندارد. قابلیت خروجی انواع گزارش ها با فرمت Excel و Word را دارد و همچنین می توان نقشه های خروجی را با فرمت DWG، DXF، PLT به اتوکد منتقل کرد.

معرفی کتاب

۱- محاسبات سرانگشتی خطوط لوله :



این کتاب در ۷ جلد توسط شرکت مهندسی و ساختمانی بونیز سازه گردآوری و ترجمه شده است. از جمله مترجمان این کتاب می توان به شوان ناصری و سمیه حسینی اشاره نمود. این کتاب برای اقشار مختلف فنی، اعم از مدیران، مهندسان و تکنسین ها ضروری و مفید به نظر می رسد. ساده بودن مطالب از یک سو و استفاده از آن به عنوان مرجع برای اکثر افراد شاغل در بخش خطوط لوله از سوی دیگر باعث شد تا این کتاب به عنوان Rules of Thumb handbook انتخاب گردد.



۲- ایمنی در صنایع نفت و گاز :

این کتاب توسط مهندس علی کریمی تألیف شده است. در تدوین این کتاب از مطالب متنوع روز و کتب مرجع و تجربیات شرکت های مجری پروژه های نفت و گاز در سرار جهان، استفاده شده است. نکات ایمنی که در این کتاب آمده به جز صنعت نفت و گاز در سایر صنایع نیز بر حسب نیاز می تواند مورد استفاده قرار گیرد.



۳- بازرسی تجهیزات مکانیکی :

کتاب حاضر تألیف کلیفورد میتوز و ترجمه مهندس بهرام سرپوشانی است. افزون بر مطالب فنی جامع و فراگیری که در این کتاب وجود دارد، فلسفه رویکرد و نگاه کلی کتاب و تمرکز و توجهی که به اصل هدف افزاری داشته است، آن را به مرجع بسیار ارزشمندی برای

گزارشی از نمایشگاه بین المللی نفت، گاز و پتروشیمی



شرکت ذخیره سازی گاز) و کارفرمای شرکت پالایش سبز (در پروژه تامین توربوکمپرسورهای ایستگاه تقویت فشار گاز سراجیه) از نکات مهم این دوره از نمایشگاه نفت و گاز تهران برای شرکت پالایش سبز بود.

همچنین جناب آقای مهندس غریبی (مدیر عامل شرکت مهندسی و توسعه گاز) و هیأت همراه در روز سوم نمایشگاه افتخار حضور در غرفه پالایش سبز را نصیب ما کردند.

غرفه پالایش سبز در شانزدهمین نمایشگاه بین المللی نفت و گاز، توجه بسیاری از خبرنگاران صدا و سیما و همچنین عکاسان و روزنامه نگاران را به خود جلب نموده بود.

شانزدهمین نمایشگاه بین المللی نفت و گاز که از ۲۷-۳۰ فروردین در محل دائمی نمایشگاه های بین المللی تهران، مانند سال های گذشته با حضور سازمان ها و شرکت های داخلی و خارجی با شکوه هر چه تمام برگزار شد. در این میان، شرکت پالایش سبز با برپایی غرفه ای در سالن ۴۴ (خلیج فارس) فعالیت ها و خدمات خود را به نمایش گذاشت. حضور کارشناسان شرکت Saturn روسیه در غرفه پالایش سبز و حضور چشم گیر مدیران ارشد صنایع نفت و گاز و علاقه مندان و بازدید کنندگان از فعالیت ها و خدمات شرکت پالایش سبز در این نمایشگاه در خور توجه بود. حضور جناب آقای مهندس اوجی (مدیر عامل شرکت گاز ایران) و هیأت همراه، مهندس قلعه بانی (مدیر عامل شرکت ملی نفت ایران)، مهندس سامی وند (مدیر عامل





بازدید معاون محترم وزیر نفت جناب مهندس اوجی از غرفه پالایش سبز



بازدید مهندس خراسانی رئیس اداره کل ژئوفیزیک



بازدید مهندس مرآتی مدیر طرح ایستگاه های تقویت فشار گاز



حضور خبرنگاران سیما در غرفه شرکت پالایش سبز