

HANYCO



گزارش هیات مدیره به مجمع عمومی سهامداران

برای سال مالی منتهی به ۳۰ اسفند ۱۴۰۳

آب را گل نکنیم
در فرودست انگار کفتری می خورد آب
یا که در بیشه ای دور سیره ای پر می شوید
یادر آبادی کوزه ای پر می گردد
آب را گل نکنیم
شاید این آب روان
می رود پای سپیداری تا فرو شوید اندوه دلی
دست درویشی شاید نان خشکیده فروبرده در آب
زن زیبایی آمد لب رود
آب را گل نکنیم
روی زیبا دو برابر شده است
چه گوارا این آب
چه زلال این رود
مردم بالا دست چه صفایی دارند
چشمه هاشان جوشان
گاوهاشان شیر افشان باد
من ندیدم ده شان
بی گمان پای چپر هاشان جای پای خداست
مهتاب آنجا می کند روشن پهنای کلام
بی گمان در ده بالا دست، چینه ها کوتاه است
مردمش میدانند که شقایق چه گلی است
بی گمان آنجا آبی، آبی است
غنچه ای می شکفت اهل ده با خبرند
چه دهی باید باشد کوچه باغش پر موسیقی باد
مردمان سر رود آب را می فهمند گل نکردنش،
ما نیز آب را گل نکنیم

سهراب سپهری ۱۳۵۹-۱۳۰۷
کاشان

رسالت ما، صیانت از آب



بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ





اولین‌های انتخاب مشتریان در بازارهای جهانی



فهرست

۵ هامون نایزه در یک نگاه

۲۵ برنامه راهبردی

۳۴ گزارش عملکرد

۴۳ گزارش بودجه ۱۴۰۴

۸۷ گزارش حسابرسی مستقل و بازرس قانونی

به انضمام صورتهای مالی ۱۴۰۳



ماموریت

شرکت هامون نایزه به عنوان یکی از شرکتهای صاحب نام در عرصه تولید و فروش لوله و اتصالات، پایه های توزیع برق مخروطی و روشنایی و همچنین شیرآلات صنعتی از جنس چدن نشکن در منطقه خاورمیانه می باشد. ماموریت اصلی ما سرآمدی هرچه بیشتر در صنعت آب و برق با این شعار است:

رسالت ما، صیانت از آب

شایستگی های متمایزکننده شرکت هامون نایزه بر بهره گیری از تکنولوژی روز، محصول با کیفیت، رویکرد مشتری مدارانه و نیز توان بالای مشارکتی کارکنان متمرکز است. شرکت ما افتخار دارد، علیرغم سابقه نسبتاً کوتاه فعالیت خویش، هم اکنون، به عنوان یک سازمان پیشرو در حوزه کسب و کار در منطقه شهرت یابد.

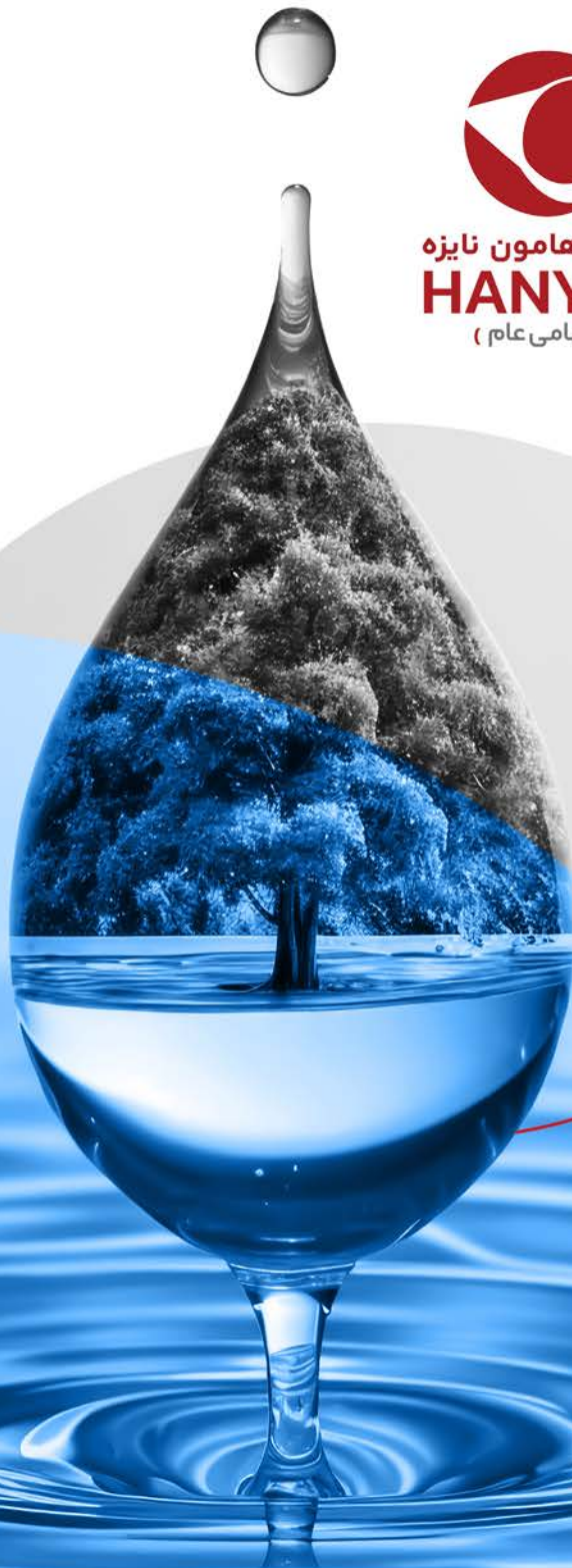
بیانیه ارزش

داشتن صداقت با ذینفعان، اعتقاد داشتن و الزام به تعالی سازمانی و پدید آوردن مشتری وفادار در کانون ارتباطات داخلی و خارجی ما قرار دارد و مبنای تعامل با کلیه ذینفعان سازمان می باشد. همچنین دانش بنیانی و یادگیری، از مهمترین ارزشهای حاکم بر فعالیت های کسب و کار هامون نایزه است. ما اعتقاد داریم مسئولیت پذیر بودن از ویژگی های برجسته خانواده هامون نایزه بوده و کلیه پیشرفتهای شرکت در عرصه های مختلف مرهون هم افزایی ناشی از این رویکرد می باشد.





شرکت هامون نایزه
HANYCO
(سهامی عام)



پیام مدیر عامل

به نام خداوند صلح و دوستی

از خداوند بزرگ و عزیزم سپاسگزارم زیرا به من توفیق حیات داد تا بتوانم در کنار دوستان و همکاران عزیزم و با حمایت هیئت مدیره بسیار خوب و سهامداران قدرشناس و البته تامین کنندگان عزیز شرکت سال بسیار خوبی را در شرکت هامون نایزه سپری کنیم.

سالی که پر بود از چالشهای نظامی سیاسی اقتصادی. سال ۱۴۰۳ بیشترین حوادث را در طی سالهای حیات شرکت هامون نایزه به همراه داشت. جنگ موشکی بین ایران و اسرائیل، سقوط هلی کوپتر رئیس جمهور، انتخابات زودهنگام ریاست جمهوری و ناترازی های بسیار زیاد انرژی در تابستان و زمستان که به راستی بیش از یک سوم زمان تولید را از شرکت گرفت.

به لطف خدا و همراهی و همدلی خانواده بزرگ هامون نایزه توانستیم در تمام شاخص های کلیدی به اهداف تعیین شده دست یابیم.

با توجه به عملکرد سال ۱۴۰۳ برنامه سال ۱۴۰۴ را با رشدی حدود ۳۰ درصد پیش بینی کرده ایم که امیدوارم بتوانیم به آن دست یابیم.

در سال ۱۴۰۴ تصمیم داریم با توجه به وضعیت اقتصادی عراق و شروع انتخابات در این کشور و همچنین بررسی بازارهای صادراتی، بازارهای هدف جدیدی را تعریف و تمرکز خود را بر گسترش صادرات به آن بازارها قرار دهیم. طی بررسی های انجام شده در خاورمیانه کشور عمان با تعریف برنامه ۱۵ ساله تصمیم بر سرمایه گذاری بیش از ۲۵ میلیارد دلار در حوزه آب، فاضلاب و برق دارد و همچنین کشور کویت نیز در این سالها استفاده از لوله چدن را گسترش داده است. خوشبختانه در روابط آزاد تجاری با منطقه اوراسیا، تعرفه محصولات ما صفر شده و این موضوع نوید دهنده بازار خوب برای محصولات شرکت در این منطقه می باشد. در بخش اروپا در حال گرفتن تاییدیه از سازمانهای آب و فاضلاب ایتالیا در شهر رم و باری هستیم که میتواند صادرات ما را به این کشور افزایش دهد.

راه اندازی شرکت آرون در ترکیه در فاز تکمیل محصول (پوشش داخلی و بیرونی) در تابستان سال ۱۴۰۴ میتواند دسترسی ما به بازارهای شمال آفریقا، ترکیه و حوزه اروپا را به دلیل امکان استفاده از شبکه مالی دنیا به شدت افزایش دهد و در نیمه دوم سال جاری شاهد افزایش فروش در این بازارها از طریق شرکت مذکور باشیم.

خوشبختانه در روز ۲۸ اسفند ماه سال ۱۴۰۳ موفق شدیم شرکت هامون نایزه را با نماد هانیکو در بازار دوم فرابورس و در گروه ساخت محصولات فلزی درج کنیم و یک گام بزرگ در مسیر بورسی شدن شرکت برداریم. در حال حاضر فعالیت ارزشگذاری شرکت توسط کارشناسان مربوطه و طی قرارداد با شرکت تامین سرمایه تمدن در حال انجام می باشد و امیدواریم در صورت صلاحدید سهامداران عزیز و فراهم بودن شرایط عرضه سهام، بتوانیم تا پایان تابستان سهام شرکت را در بازار فرابورس عرضه نماییم.



بی کوشش انتظار ندارد ثمر بلی
این باغ گردد از اثر پشتکار سبز

مجدد

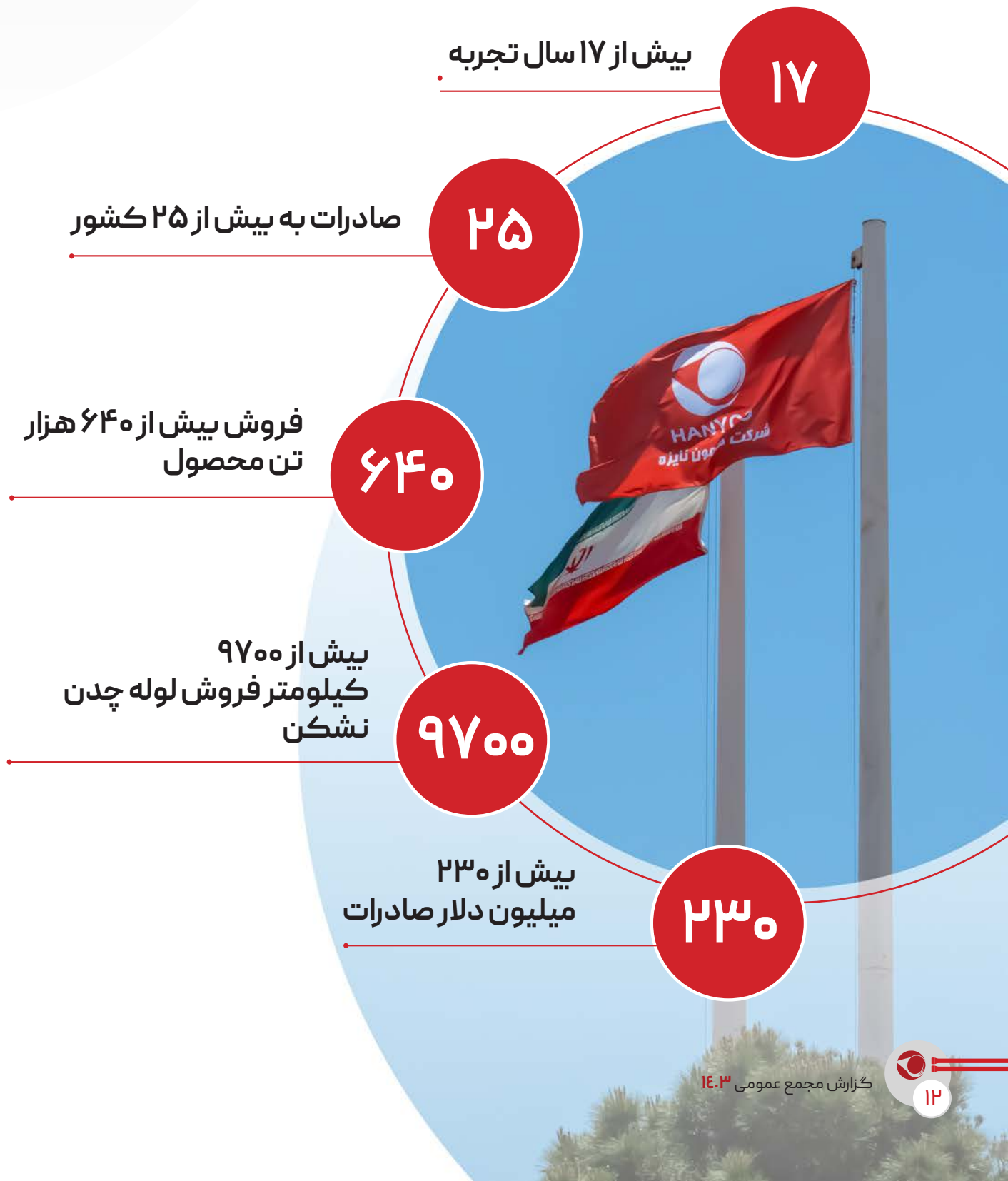
مجدد تکیان

در پایان بار دیگر خداوند را شاکرم که فرصت قبول مسئولیت شرکتی را به من داده است که رسالت آن انتقال آب آشامیدنی بهداشتی و سالم به مردم این مرز و بوم و کره زمین می باشد.

در پایان از همه همکاران و بخصوص مدیران محترم شرکت، و همچنین تامین کنندگان کالا و خدمات که بنده را در رسیدن به این اهداف، یاری دادند و بخوبی نقش خود را در تیم بزرگ هامون نایزه ایفا نمودند، تشکر و قدردانی می کنم.

همچنین از هیات مدیره محترم که با حضور اثربخش خود در کنار اینجانب موجبات دست یابی به نتایج موجود را فراهم کرده اند تشکر ویژه دارم.

از خداوند بزرگ برای همه همراهان این شرکت آرزوی سلامتی، امنیت، شکوفایی و حال خوب را خواستارم.

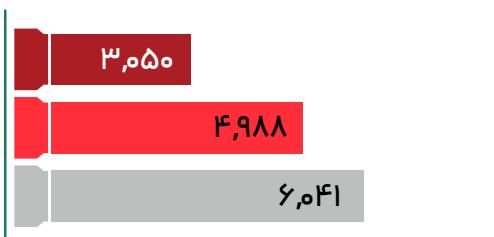


HANYCO

شاخص های کلیدی



فروش (میلیارد ریال)



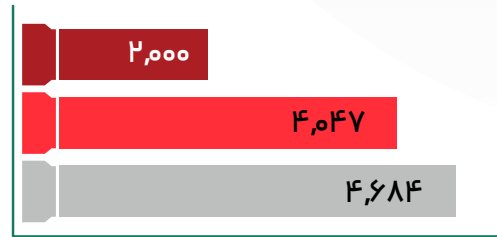
سود خالص پس از کسر
مالیات (میلیارد ریال)



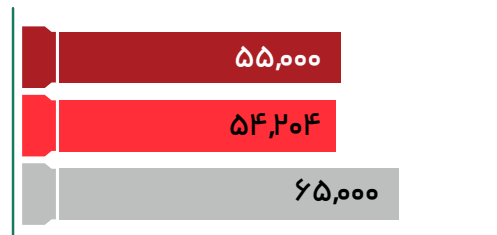
نسبت سود به سرمایه (درصد)



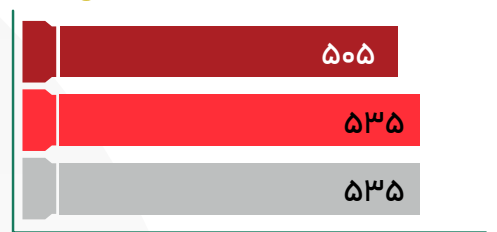
تولید محصول (تن)



پروژه های سرمایه ای
(میلیارد ریال)



وزن محصول فروش رفته (تن)



تعداد نیروی انسانی

● هدف سال ۱۴۰۳ ● عملکرد سال ۱۴۰۳ ● هدف سال ۱۴۰۴

درصد ها نسبت هدف سال ۱۴۰۴ به عملکرد سال ۱۴۰۳ می باشد .

در گذر زمان



۱۳۸۷

تولید لوله چدن نشکن
DN-۸۰ DNY۰۰



افتتاح کارخانه



۱۳۸۵

کلنگ زنی



۱۳۹۲

تولید لوله ضد زلزله
چدن نشکن R.J. Pipe



۱۳۹۳

شمش فولادی (Billet)
در مقاطع ۱۲۵ و ۱۰۰



۱۳۹۴

تجهیز کارگاه و تولید
قطعات به روش CO₂



لوله چدن نشکن
۸۰۰ DN



لوله چدن نشکن
L. Pipe
OD ۲۰۰-۹۰ OD



۱۳۹۵

قطعه ریزی
به روش LFC



پایه توزیع
برق استوانه ای
D.I. pole



تولید لوله چدن
نشکن مقاوم در برابر
لرزه Q.R. Pipe



۱۳۹۷

افتتاح خط تولید پایه برق



پایه روشنایی
Lighting Pole



دریچه آدم رو
(منهول)



۱۳۹۶

پایه توزیع برق مخروطی
D.I. Pole



تولید آزمایشی
لوله
چدن نشکن
سایز ۹۰۰

اتصالات بلند گلند و لوز
فلنج اسپانیایی

شیر ویفری
(پروانه ای)

لوله چدن نشکن از نوع
مقاوم در برابر زلزله
Dn۲۵۰-QR Flex Dn۱۵۰

اتصالات چدن نشکن
L.Pipe
OD۲۰۰-OD۹۰



تولید آزمایشی / شیر کشویی
گیت و شیر یکطرفه

تجهیز خط تولید DN۹۰۰
و تولید انبوه

تاسیس کارخانه
در ترکیه

آماده سازی
خط تولید لوله ۱۲۰۰



لوله ی مقاوم به
زلزله R.I Pipe سایز ۹۰۰

ادامه پروژه احداث کارخانه
آرون در ترکیه

تولید لوله های
۱۲۰۰ و ۱۰۰۰

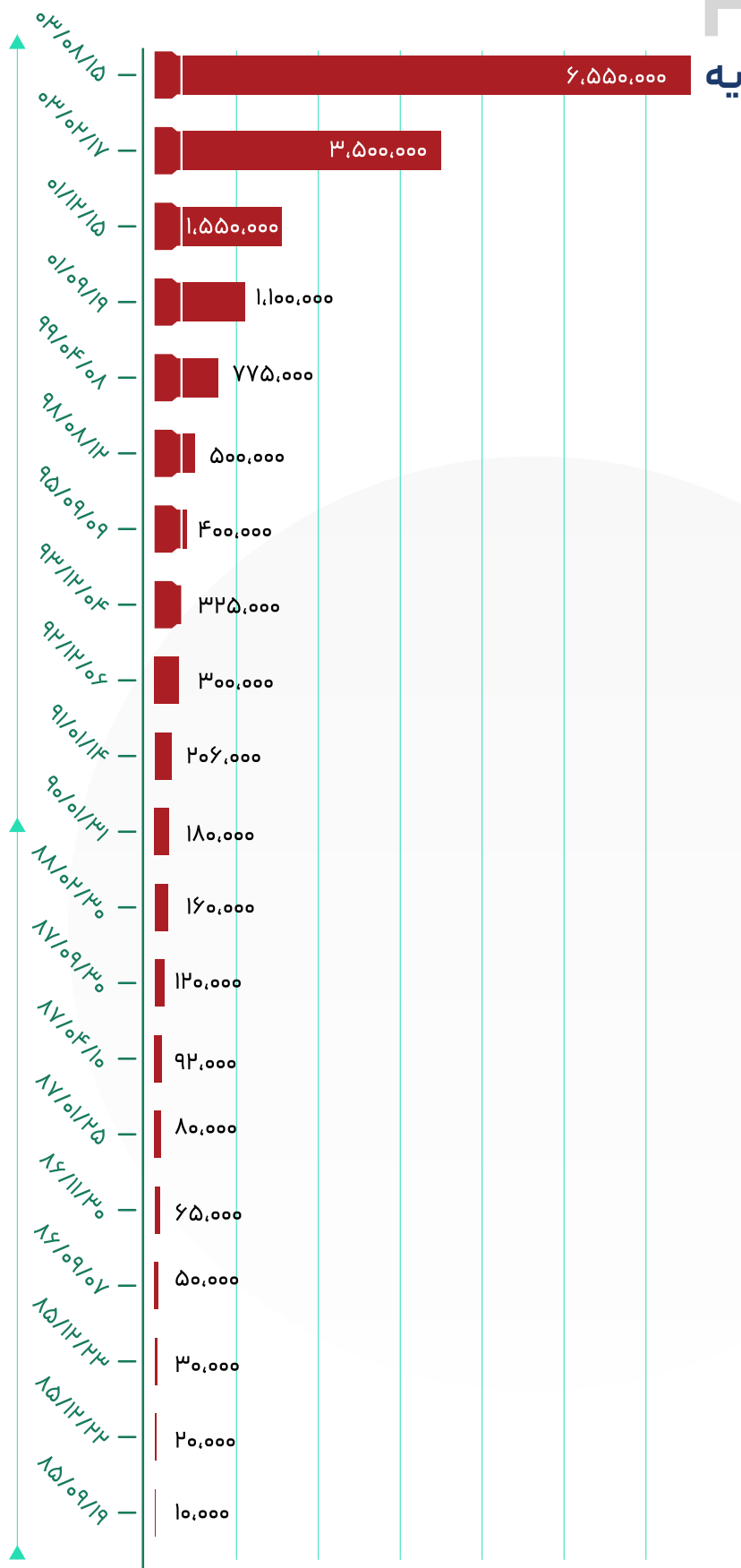
آماده سازی کارخانه
آرون در ترکیه

و در آینده ...



محصول با پوشش خارجی
آلومینیوم - مس

تکمیل ابنیه شرکت
آرونکو و خرید ماشین آلات



ترکیب سهام داران و سرمایه گذاری



سرمایه گذاری در سهام شرکت ها

شرح	تعداد سهام	مبلغ سهم (میلیون ریال)	درصد سرمایه گذاری
شرکت آسین گستر مشفق	۶۸۴,۰۴۳,۰۰۰	۶۸۴,۰۴۳	۲۳٪
شرکت آلیاژ گستر هامون	۴۱۳,۵۴۶,۵۵۲	۴۱۸,۲۶۷	۱۲,۳۴٪
شرکت کربن سازان مشفق	۳۸۵,۸۲,۵۶۰	۳۸۵,۸۳	۴۵,۸۴٪
شرکت آرون آب	۱۹۲,۹۹۶	۱۷۱,۹۷۷	۹۹,۹۹۲٪
شرکت تامین آب کویر هامون	۱۰۰,۴۴۲	۵۷,۷۴۶	۴۱٪
شرکت آرونکو	۱۰۰	۱,۲۴,۳۸۵	۱۰۰٪
شرکت رنگین پوشش هامون	۴۵۰,۰۰۰	۴,۹۵۰	۴۵٪
سایر	۲,۶۴۳,۹۳۲	۳,۱۵۵	
جمع	۱,۴۸۶,۵۹,۸۸۲	۲,۸۴۹,۶۰۴	

وجوه پرداختی جهت افزایش سرمایه

شرح	تعداد سهام	مبلغ سهم (میلیون ریال)	درصد سرمایه گذاری
شرکت آرونکو	---	۹,۸۷۳,۶۱۷	۱۰۰٪
شرکت آسین گستر مشفق	۹۳۳,۵۰۸,۰۰۰	۹۳۳,۵۰۸	۲۳٪
جمع	۹۳۳,۵۰۸,۰۰۰	۱۰,۸۰۷,۱۲۵	



• **نصرالله محمد حسین فلاح**
رئیس هیات مدیره



• **حمید تقی زاده**
نایب رئیس هیات مدیره
نماینده ی شرکت توسعه ی تامین شریف



• **سید محمد رضا آل احمد**
عضو هیات مدیره
نماینده ی شرکت تدبیر فردای نیک



• **مجیدی آقا حسن زاده**
عضو هیات مدیره
نماینده ی شرکت توسعه ی صنعتی مشفق



• **مجید تکیان**
مدیرعامل

مدیران



احمد زارسول خمبني
مدیر بازرگانی خارجی



محمد اکبری
مدیر خرید



مهدی توکلی مریدانی
مدیر بازاریابی و فروش



محمد حسن حمصی
مدیر توسعه و پایش سیستم‌ها



مرتضی جوشقانی زاده
مدیر منابع انسانی



حامد اسماعیلی
مدیر کارخانه



عباس نوروزخانی
مدیر نوآوری و توسعه محصول



ابراهیم گودرزی
مدیر تضمین کیفیت



امیر اسلامی
مدیر مهندسی صنایع



حسین صدوری
مدیر تولید



امید چشمه
جانشین مدیر مالی

شرکت هامون نایزه تولید کننده لوله، اتصالات و ملزومات مورد استفاده در شبکه توزیع و انتقال آب و فاضلاب و همچنین پایه های برق و روشنایی از جنس چدن نشکن، مورد استفاده در شبکه توزیع برق و مبلمان شهری می باشد. محصولات هنیکو با توجه به داشتن کیفیت و تنوع قابل قبول در کنار قیمت تمام شده به صرفه، مورد استقبال بسیاری از مصرف کنندگان در نقاط مختلف دنیا قرار گرفته است.

لوله چدن نشکن با اتصال تایتون (Tyton Joint Ductile Iron Pipe)



محصول اصلی شرکت هامون نایزه، لوله های چدن نشکن با اتصال فشاری تایتون می باشد. در حال حاضر هنیکو قابلیت تولید این نوع از لوله ها را از سایز ۸۰ الی ۱۲۰۰ میلیمتر با بالاترین کیفیت و مطابق با آخرین استانداردهای روز دنیا دارا می باشد. این لوله ها مطابق با استانداردهای جهانی ISO ۲۵۳۱:۱۹۹۸ و ISO ۲۵۳۱:۲۰۰۹ و همچنین استانداردهای اروپایی EN ۵۴۵:۲۰۰۷ و EN ۵۴۵:۲۰۱۰ تولید می شوند. کاربرد اصلی این نوع از لوله ها شبکه توزیع و انتقال آب و فاضلاب می باشد. پوشش داخلی رایج این لوله ها از جنس ملات سیمانی (Cement mortar lining) مطابق با استاندارد جهانی ISO ۴۱۷۹ و پوشش های خارجی آن ها شامل پوشش فلز روی اعمال شده به روش اسپری حرارتی (Metallic Zinc Coating) با مقدار حداقل 200 gr/m^2 و پوشش رنگ بیتومن مطابق با استاندارد ISO ۸۱۷۹ می باشد. آب بندی در این لوله ها از طریق واشر آبنند از جنس EPDM که داخل سرکاسه لوله قرار داده می شود تامین می گردد. این واشرها مطابق با استاندارد جهانی ISO ۴۶۳۳ تولید می شوند. لوله های با اتصال تایتون مطابق با استاندارد ISO ۷۱۸۶ و استاندارد اروپایی EN ۵۹۸ جهت استفاده در مصارف فاضلابی تولید می شوند. پوشش داخلی سیمان غنی از آلومینا برای مصارف فاضلابی مورد استفاده قرار می گیرد. پوشش های داخلی و خارجی دیگر قابل ارائه توسط هنیکو برای لوله های چدن نشکن با اتصال تایتون به شرح ذیل می باشد:

- پوشش داخلی ملات سیمان سرباره ای
- پوشش داخلی رنگ پلی اورتان
- پوشش خارجی رنگ اپوکسی
- پوشش خارجی ۸۵٪ روی - ۱۵٪ آلومینیوم

علیرغم اینکه لوله های چدن نشکن با اتصال تایتون با قدمت بیش از ۷۰ ساله، از جمله محصولات متداولی هستند که توسط تمام تولید کنندگان در این حوزه ارائه می شوند، هنیکو با ارائه محصول در ضخامت ها و کلاس های فشاری ترجیحی و غیرترجیحی متفاوت، مطابق با نیازهای مشتریان و همچنین کیفیت بالای محصولات با ایجاد سیستم های کنترلی و رعایت الزامات استاندارد توانسته است مزیت رقابتی چشمگیری را نسبت به رقبای ایجاد نماید که نتیجه آن افزایش تقاضا برای این محصول از سوی کشورهای همچون عراق، اسلوانی، اسپانیا، عمان بوده است.



لوله چدن نشکن با اتصال مقاوم در برابر لرزه R.J Pipe

بروز مخاطرات طبیعی امری اجتناب ناپذیر است و عموماً خسارات و پیامدهای ناشی از این مخاطرات هزینه های سنگینی را بر زیرساخت های مناطقی که در معرض این مخاطرات بوده اند وارد می نماید. یکی از راه های جلوگیری از تحمیل هزینه های سنگین به زیرساخت های اساسی در هنگام بروز این مخاطرات مقاوم سازی این زیر ساخت ها می باشد. لوله های مقاوم در برابر لرزه جدیدترین راهکار بشر برای به حداقل رساندن هزینه های ناشی از بروز خسارت بر شبکه های توزیع و انتقال آب و فاضلاب بعد از بروز زلزله و خطرات طبیعی می باشد. شرکت های پیشرو در دنیا توجه بسیاری به این نوع از اتصال داشته اند. شرکت هامون نایزه به منظور تکمیل سبد محصولات خود و ایجاد گامی موثر در راستای مقاوم سازی شبکه توزیع و انتقال آب کشور، اولین نسل از لوله های مقاوم در برابر لرزه خود با عنوان لوله های مقاوم در برابر لرزه با اتصال R.J Pipe را با مهندسی معکوس نمونه خارجی تولید نمود. در حال حاضر این محصول از سایز ۸۰ الی ۹۰۰ میلیمتر تولید می شود. این نوع از اتصال در بخش آبنندی از واشر آبنند مشابه اتصال تایتون بهره می برد و مقاومت مکانیکی اتصال نیز توسط زوائد ایجاد شده بر روی سرکاسه در هنگام ریخته گری گریز از مرکز و همچنین گلند نصب شونده بر روی سرکاسه تامین می گردد.

این نوع از اتصال دارای انحراف زاویه ای و محوری مناسب می باشد که اجازه می دهد خط لوله با ایجاد یک ساختار زنجیره ای در هنگام بروز نشست زمین و زلزله، خود را با حرکات زمین تطبیق داده و به اصطلاح دچار دررفتگی نشود. اتصال R.J Pipe مطابق با استاندارد جهانی ISO ۱۶۱۳۴ طراحی و مطابق با استاندارد جهانی ISO ۱۰۸۰۴ مورد آزمون های عملکردی قرار گرفته است. گردد. از مزایای این لوله میتوان به این موارد زیر اشاره نمود :

- افزایش مقاومت به نیروهای محوری
- تامین ایمنی شبکه های آبرسانی در مقابل زلزله و نشست زمین
- سرعت مونتاژ و نصب مناسب
- سادگی و سهولت مونتاژ برای مشتری
- عدم نیاز به پیچ و مهره
- آب بندی مناسب در مقابل فشار آب
- تامین ایمنی شبکه های آبرسانی در زمین های پرآب، شیبدار و ناپایدار
- کاهش چشمگیر هدررفت آب و کاهش هزینه های تعمیر و نگهداری خطوط لوله



لوله چدن نشکن با اتصال مقاوم در برابر لرزه Q.RFLEX

عموماً هر شرکت پیشتاز در دنیا طراحی منحصر بفردی از اتصال های مقاوم در برابر لرزه برای خود دارد. بعد از استقبال از نسل اول اتصال های مقاوم در برابر لرزه، هنیکو، نسل دوم اتصال های مقاوم در برابر لرزه را این بار، نه از راه مهندسی معکوس بلکه با طراحی منحصر بفرد خود در سه سایز تولید و عرضه نموده است. اتصال Q.RFLEX نسل جدیدی از اتصال های مقاوم در برابر لرزه است که با حذف هر گونه پیچ و مهره و گلند، انحراف زاویه ای و محوری مناسب و همچنین مقاومت در برابر در رفتگی را تامین می نماید. واکش آییند این اتصال مشابه اتصال تایتون و R.J Pipe می باشد و از این رو نیروی مورد نیاز برای جازنی این اتصال مشابه اتصال تایتون می باشد. این اتصال مطابق با استاندارد جهانی ISO16134 طراحی و مطابق با استاندارد جهانی ISO10804 مورد آزمون های عملکردی قرار گرفته است. بهبود انحراف زاویه ای و جابجایی محوری نسبت به نسل اول از رده S3-M3 به رده S2-M2، حذف گلند، بهبود عملیات دمونتاز و ایجاد قابلیت استفاده در لوله رانی بدون ترانسه از جمله مزایای این نوع از اتصال می باشد. در حال حاضر این اتصال در سه سایز ۱۵۰، ۲۰۰ و ۲۵۰ میلیمتر طراحی شده و تولید می گردد. ضمناً طراحی سایزهای ۳۰۰ الی ۶۰۰ میلیمتر نیز در کلاس جدید به پایان رسیده و بزودی در سبد محصول شرکت هامون نایزه قرار خواهد گرفت. هدف از تولید این اتصال، جایگزینی بخشی از اتصال نسل اول با این نوع اتصال است تا به مرور بتوان میزان فروش این نوع از اتصال را گسترش داده و مزیت رقابتی بیشتری را در بازار خارجی حاصل نمود.



لوله ی جداره نازک L.Pipe



علاوه بر خطوط لوله انتقال آب که نوعاً از لوله های با اقطار بالا استفاده می گردد، بخش قابل توجهی از لوله های با قطر کمتر در شبکه های توزیع مورد بهره برداری قرار می گیرند که در سال های اخیر لوله های پلیمری و کامپوزیتی توانسته اند با توجه به وزن کم، قیمت مناسب و سهولت نسبی در نصب؛ سهم عمده ای از بازار را به خود اختصاص دهند. لذا با توجه به پتانسیل بالای موجود در این بخش و با توجه به پیشرفت های حاصل شده در تکنولوژی تولید شرکت هامون نایزه؛ محصول جدید شرکت با عنوان لوله های جداره نازک L.Pipe قابل انطباق با لوله های پلیمری و بر اساس استاندارد جهانی ISO16631 طراحی گردید. ریخته گری این لوله ها با ضخامتی در حدود ۳ میلی متر انجام می پذیرد و کاهش وزنی در حدود ۳۰٪ الی ۴۰٪ را نسبت به لوله های چدن نشکن کلاس K و C را به ارمغان می آورد. از جمله مزیت های دیگر این اتصال قابلیت نصب و جایگزینی این لوله ها همراه با لوله های PVC و پلی اتیلن است. قابلیت نشت یابی بهتر نسبت به لوله های پلیمری به دلیل رسانایی لوله های چدن نشکن از جمله مزیت های مهم دیگر این محصول می باشد. در حال حاضر این محصول در سایزهای ۹۰، ۱۱۰، ۱۲۵، ۱۶۰ و ۲۰۰ میلیمتر تولید و به مشتریان عزیز ارائه می شود. مجموعه کاملی از اتصالات منطبق با این نوع از لوله ها نیز در واحد قطعه ریزی هنیکو تولید و به مصرف کننده ارائه می شود.



پایه های برق چدن نشکن Ductile Iron Pole

بعد از حضور فعال و موفقیت آمیز هنیکو در حوزه آب و فاضلاب و تولید و عرضه چند محصول متنوع در این زمینه، محصول جدید هامون نایزه با عنوان پایه های برق از جنس چدن نشکن جهت استفاده در شبکه توزیع برق طراحی و تولید شدند. با توجه به کاستی های موجود در پایه های بتنی و چوبی و مشکلات بوجود آمده در زمینه نصب و بهره برداری از این نوع پایه ها، پایه های چدن نشکن به عنوان محصولی که تنها در انحصار دو کشور از جمله امریکا و چین می باشد برای اولین بار در کشور عزیزمان ایران تولید گردید.

پایه برق چدن نشکن در پنج کلاس کاری ۲۰۰، ۴۰۰، ۶۰۰، ۸۰۰ و ۱۰۰۰ طراحی و تولید شده است و هم اکنون در استان های مختلف به صورت انبوه در حال بهره برداری می باشد.



از مزایای پایه های چدن نشکن مخروطی میتوان به این موارد اشاره نمود :

- طول عمرکاری بیش از ۸۰ سال
- هزینه تعمیر و نگهداری بسیار کم
- تطابق با الزامات محیط زیستی و قابلیت بازیافت ۱۰۰٪
- مقاومت به خوردگی
- ثبات و استحکام و در عین حال انعطاف پذیری
- سهولت در نصب و قابلیت سوراخ کاری در محل
- ظاهر زیبا
- وزن بسیار پایین تر از پایه های بتنی
- کاهش چشمگیر امکان سرقت کابل و متعلقات
- (ارت) اتصال به زمین

پایه های روشنایی چدن نشکن Lighting Pole



با تکیه بر حضور موفق هنیکو در حوزه برق، طراحی این محصول از شهریور ماه ۱۳۹۶ آغاز و اولین نمونه های این محصول در مهرماه ۱۳۹۶ تولید گردید. پایه روشنایی تولیدی هنیکو در ارتفاع ۱۱ الی ۱۲ متر طراحی شده و تولید می گردد که از این پایه ها جهت روشنایی های درون شهری، بین شهری و مبلمان شهری استفاده می گردد. از مزایای پایه روشنایی چدن نشکن میتوان به این موارد اشاره نمود :

- طول عمرکاری بیش از ۸۰ سال
- هزینه تعمیر و نگهداری بسیار کم
- تطابق با الزامات محیط زیستی و قابلیت بازیافت ۱۰۰٪
- مقاومت به خوردگی
- ثبات و استحکام و در عین حال انعطاف پذیری
- سهولت در نصب و قابلیت سوراخ کاری در محل
- ظاهر زیبا

محصولات دیگری مانند برج های روشنایی به منظور تامین روشنایی مورد نیاز محوطه های شهری مانند پارک ها، ورزشگاه ها، فرودگاه ها و... با استفاده از نصب پژوکتور بر روی سبد (ثابت یا متحرک) و پایه های پرچم و پایه دوربین های نظارتی نیز از دیگر تولیدات این حوزه می باشند. این محصولات نیز دقیقا از مزایای پایه روشنایی و پایه انتقال برق چدن نشکن ساخت شرکت هنیکو بهره می برند.

اتصالات و شیرآلات چدن نشکن Ductile Iron Fittings & Valves



شرکت هامون نایزه قادر است در صورت درخواست مشتری، لوله های تولیدی خود را همراه با اتصالات و شیرآلات مورد نیاز پروژه، تامین نماید. تولید انواع اتصالات چدن نشکن با اتصال تایتونی، اتصال مقاوم در برابر لرزه R.J Pipe، اتصال مقاوم در برابر لرزه Q.R Flex، اتصال لوله جداره نازک L.Pipe منطبق با لوله های پلیمری همچنین اتصالات با فلنج ثابت و گردان در اشکال مختلف مانند زانویی، سه راهی، چهار راهی، تبدیل، کولار، فلنج ساکت، فلنج اسپیکات و ... مطابق با استانداردهای بین المللی ISO ۲۵۳۱ و EN ۵۴۵ در واحد قطعه ریزی شرکت هامون نایزه از سایز ۸۰ الی ۸۰۰ میلی متر برای اتصالات با ظرفیت اسمی ۳۰۰ تن در سال صورت می گیرد. پوشش این اتصالات شامل انواع پوشش های داخلی (مانند سیمان پرتلند، سیمان غنی از آلومینا و یا رنگ اپوکسی پودری) و همچنین پوشش های خارجی (شامل روی فلزی و انواع رنگ شامل رنگ بیتومن، رنگ اپوکسی پودری یا رنگ اپوکسی مایع) بنا به محل کاربرد اتصال و سفارش مشتری می باشد. از ویژگی های این روش ریخته گری می توان به دقت ابعادی بالا، عدم نیاز به ماهیچه، عدم وجود سطح جدایش، قابلیت ریخته گری قطعات با بالاترین میزان پیچیدگی، عدم محدودیت وزن در تیراژهای زیاد و ... اشاره نمود.

- استحکام و داکتیلیته مناسب
- مقاومت به ضربه و خستگی بسیار عالی
- مقاومت به خوردگی و عمر کاری مناسب
- قابلیت نصب سریع و آسان
- قابلیت انحراف زاویه ای در محل اتصال
- مقاومت کافی در برابر آسیبهای ناشی از حمل و نقل و جابجایی
- انعطاف پذیری و مقاومت در هنگام زلزله و رانش زمین
- صرفه اقتصادی بدلیل عمر کاری بسیار طولانی

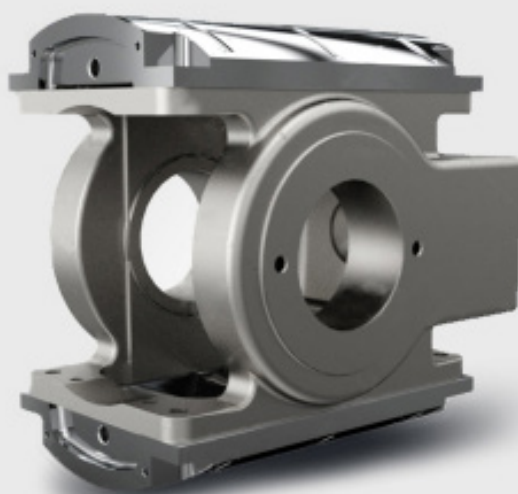
تولید قطعات ریخته گری سفارشی

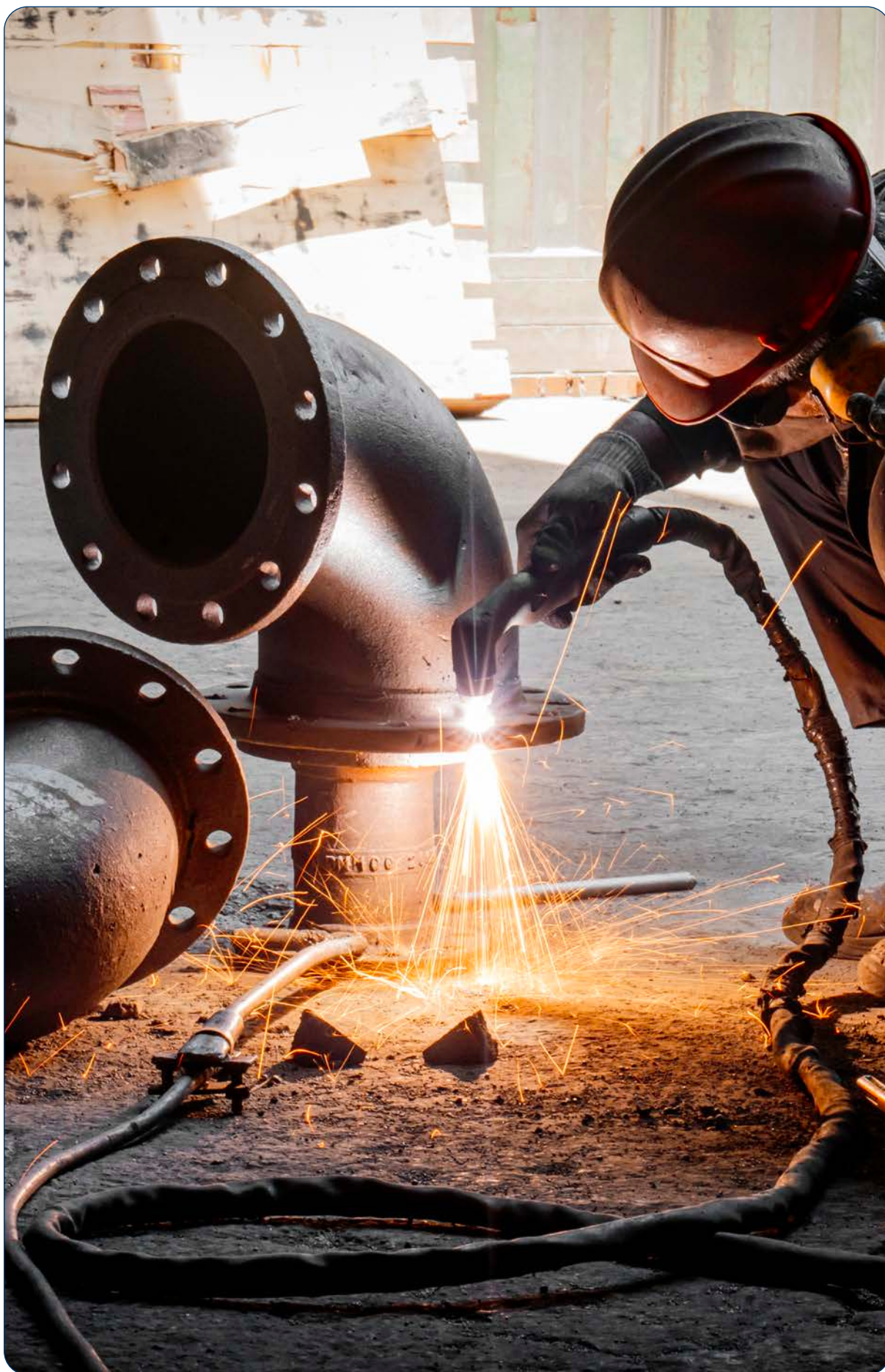
شرکت هامون نایزه علاوه بر تولید انواع اتصالات لوله چدن نشکن، شیر آلات چدنی (شامل شیرهای پروانه ای، کشویی زبانه لاستیکی، صافی و یک طرفه دریچه ای) و همچنین دریچه آدم رو (در چند کلاس کاری) با بهره گیری از توان مهندسی مجموعه، قادر به تولید انواع قطعات ریخته گری چدنی (در انواع آلیاژی و غیرآلیاژی) مورد استفاده در صنایع خودرو، شیلات، کشتی سازی و سایر صنایع سبک و سنگین در واحد قعظه ریزی خود با استفاده از روش ریخته گری فوم فداشونده می باشد.



در طی چند سال اخیر قطعات صنعتی خاص مانند مهاربند یا همان بولارد که به صورت گسترده در اسکله ها و بنادر کاربرد دارد، انواع پولی ها، قطعات داخلی کمپرسور، پوسته گیربکس، انواع چرخ چرخیل سقفی و در گریدهای مختلف آلیاژ چدن نشکن طراحی، تولید و به مشتریان عزیز تحویل داده شده اند.

تولید موفق این قطعات ضمن اثبات توان فنی-مهندسی و تولیدی مجموعه، گامی بلند و مؤثر در کمک به بومی سازی قطعات استراتژیک صنایع مختلف و ارتقاء جایگاه تولید داخلی در صنعت ریخته گری کشور محسوب می شود.



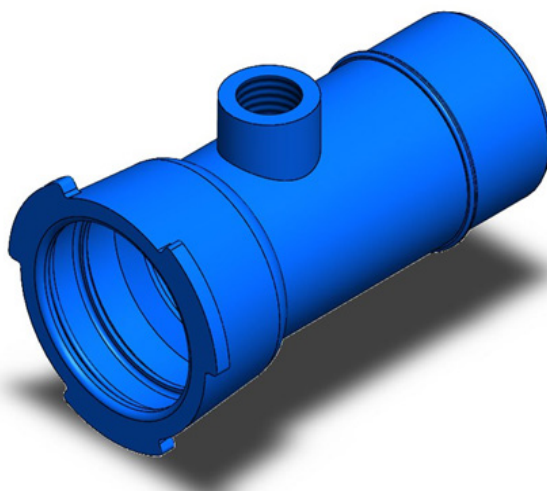


انواع اتصال و لوله های فلنجی متصل کننده سیستم خط لوله ضد لرزه - VRS TIROFLEX شرکت TRM اتریش به R.I Pipe شرکت هامون نایزه

پیرو درخواست مشتریان روسی و در راستای سیاست توسعه سبد محصولات شرکت، طراحی این محصولات در واحد نوآوری آغاز شد. به دلیل بروز برخی مشکلات سیاسی بین روسیه و اتحادیه اروپا، روند تامین لوله و اتصالات چدن نشکن با فشارکاری بالا با مشکلاتی مواجه شده است. با توجه به عدم امکان تامین و متوقف شدن پروژه، مذاکراتی با ایشان مبنی بر ادامه پروژه خط لوله با لوله های ضد لرزه R.I Pipe تولید شرکت هامون نایزه صورت گرفت. چالش اصلی طراحی و تولید اتصالاتی بود که نه تنها ارتباط این دو خط لوله را در گام اول برقرار کند بلکه طبق درخواست مشتری انشعابی رزوه ای نیز بروی آن به گونه ای تعبیه شود که امکان اتصال به ماشین های برف ساز که در پیست های اسکی بکار می روند، نیز فراهم شود.

از آنجا که خط لوله اصلی و این اتصالات رابط در فشار کاری بسیار بالا (۱۰۰ بار) به کار می روند، فرآیند طراحی این محصولات جدید با شبیه سازی و تحلیل های فنی - عملکردی و با در نظر گرفتن ضریب اطمینان مناسب و همچنین تقویت برخی از مناطق محصول که ممکن است در اثر لرزه یا فشار کاری بالا در معرض اعمال تنش های نامتعارف قرار گیرند با موفقیت به پایان رسید.

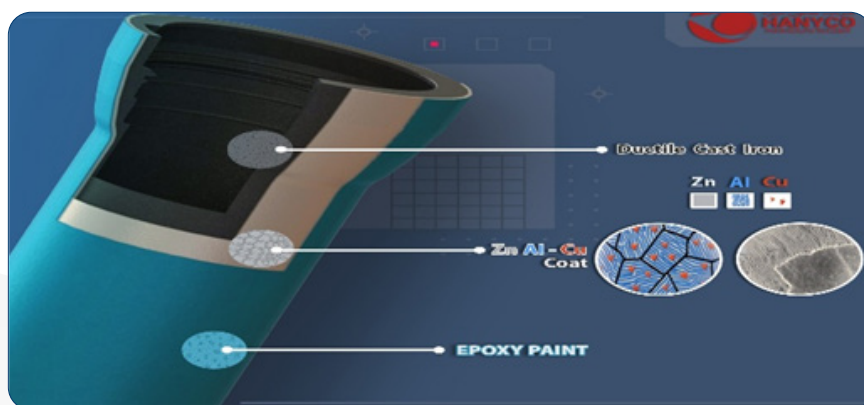
با پایان یافتن فرآیند طراحی و تأیید نقشه های محصول توسط مشتری، فرآیند تولید نمونه و همچنین تکمیل فرم های «طرح ریزی پیشاپیش محصول» یا همان «APQP» همزمان با همکاری واحد های مختلف آغاز شد. با توجه به موفقیت آمیز بودن تمام تست های عملکردی، تعدادی اتصال برای مشتری در سال ۱۴۰۳ ارسال شد و با توجه به تأیید نهایی ایشان نه تنها با چابکی سازمان به نیاز مشتری در کوتاه ترین زمان ممکن پاسخ داده شد، بلکه فرصت حضور پررنگ تر محصولات شرکت هامون نایزه بجای نمونه های مشابه اروپایی در بازار کشور روسیه نیز فراهم شد.



تولید لوله های چدن نشکن با پوشش خارجی زینک-آلومینیوم-مس

در راستای استراتژی «تمایز» و همچنین گسترش سبد محصولات، شرکت هامون نایزه مطالعه و امکان سنجی اعمال پوشش خارجی آلیاژ زینک-آلومینیوم-مس را در سال ۱۴۰۳ در دستور کار خود قرار داد. پس از انجام فاز مطالعاتی و براساس تحقیقات صورت گرفته توسط شرکت هامون نایزه، با افزودن حدود یک درصد مس به آلیاژ زینک-آلومینیوم بهبود قابل توجهی در خواص خوردگی و مخصوصاً خوردگی زیستی و استحکام کششی و سختی پوشش ایجاد می گردد و می تواند عمر مفید لوله در خاک های غیر هوازی و غنی از باکتری، سولفات و مواد آلی و یا حاوی زباله ها و پساب صنعتی را افزایش دهد. این نوآوری می تواند موجب افزایش قابل توجه مقاومت به خوردگی و ارتقای عمر مفید لوله ها در شرایط محیطی با خوردگی بالا گردد. این اقدام، گامی مؤثر در هم تراز با فناوری های پیشرفته جهانی به شمار می رود.

در ادامه و برای تحقق عملی این تحقیقات، شرکت هامون نایزه به عنوان دومین شرکت در جهان پس از شرکت پونتاماسون فرانسه، موفق به بکارگیری پوشش ترکیبی زینک-آلومینیوم-مس بر روی سطح خارجی لوله های چدن نشکن خود شده است و دانش فنی اعمال آن را در قالب استاندارد و دستورالعمل های کارخانه ای بومی سازی کرده است و هم اکنون می تواند پاسخگوی نیاز روز افزون مشتریان خود باشد.



تولید سنتر هوزینگ و پوسته گیربکس تراکتور در واحد قطعه ریزی

شرکت هامون نایزه به عنوان تولیدکننده تخصصی اتصالات چدن نشکن با استفاده از فناوری ریخته‌گری فوم فداشونده، قادر به تولید انواع قطعات ریخته‌گری چدنی (در انواع آلیاژی و غیرآلیاژی) مورد استفاده در صنایع مختلف از جمله شیلات، ماشین آلات کشاورزی، خودرو و سایر صنایع سبک و سنگین با استفاده از این روش ریخته‌گری می‌باشد. از ویژگی‌های این روش می‌توان به دقت ابعادی بالا، عدم نیاز به ماهیچه، قابلیت ریخته‌گری قطعات با بالاترین میزان پیچیدگی، عدم محدودیت وزن در تیراژهای زیاد و در نهایت به کاهش قابل توجه زمان تولید قطعات ریخته‌گری نسبت به روش‌های سنتی ریخته‌گری اشاره نمود.

پس از طراحی و تولید قطعه «بولارد» مورد استفاده در صنعت شیلات، واحد قطعه ریزی شرکت هامون نایزه موفق به تولید سنتر هوزینگ و پوسته گیربکس تراکتور گردیده است. این دو قطعه از اجزای کلیدی در سیستم انتقال قدرت تراکتورهای کشاورزی سنگین محسوب می‌شوند. سنتر هوزینگ به عنوان بدنه مرکزی، محل نصب دیفرانسیل، شافت PTO، سیستم هیدرولیک و اتصالات محور عقب را در بر می‌گیرد. همچنین پوسته گیربکس نیز وظیفه نگهداری و حفاظت از مجموعه چرخ‌دنده‌ها، شافت‌ها و یاتاقان‌های انتقال نیرو را بر عهده دارد. این قطعات تحت تنش‌های شدید مکانیکی، پیچشی و ضربه‌ای قرار می‌گیرند و نیازمند استحکام و مقاومت بالا در شرایط سخت کاری هستند. استفاده از آلیاژهای چدن نشکن GGG۵۰ و GGG۷۰ در تولید این قطعات، به دلیل استحکام کششی بالا، مقاومت به ضربه و جذب ارتعاش مناسب، انتخابی بهینه برای کاربردهای صنعتی سنگین به شمار می‌رود.



تولید موفق این قطعات ضمن اثبات توان فنی-مهندسی مجموعه در اجرای پروژه‌های صنعتی حساس و دقیق، گامی بلند و مؤثر در کمک به بومی‌سازی قطعات استراتژیک ماشین‌آلات کشاورزی و ارتقاء جایگاه تولید داخلی در صنعت ریخته‌گری کشور محسوب می‌شود. لازم به ذکر است طراحی و تولید قطعات صنعتی در راستای استراتژی «تمایز و تنوع محصول» و همچنین با توجه به سیاست‌گذاری انجام شده به منظور تولید قطعات با حاشیه سود بالاتر، در واحد قطعه ریزی صورت گرفته است.





دانش محور بودن و یادگیری

خط مشی سیستم مدیریت یکپارچه کیفیت

شرکت هامون نایزه بعنوان یکی از برترین تولیدکنندگان لوله و اتصالات چدنی نشکن در ایران

اهداف خود را مبتنی بر سیستم IMS

ISO9001:2015, ISO14001:2015, ISO45001:2018, ISO14067:2018

ISO10002, ISO10004:2018

مطابق با پنج محور بنیادین مشتریان، کارکنان، فرآیندها، تامین کنندگان و جامعه به صورت ذیل اعلام می دارد:

- ایجاد ارزش بیشتر برای مشتریان در مقایسه با سایر رقبا به منظور افزایش رضایت و وفاداری ایشان.
- کنترل و پایش فرآیندهای سازمان جهت کاهش هزینه ها، ضایعات و افزایش کیفیت محصولات و خدمات، کاهش ریسک های ایمنی و زیست محیطی در راستای ایجاد مزیت رقابتی.
- تلاش برای تقویت انگیزه و وفاداری کارکنان، به منظور کسب رضایت ایشان و اعتلای سازمان.
- تعهد به ایجاد، اجراء و بهبود مستمر اثربخشی فرآیند رسیدگی به شکایات مشتریان.
- تلاش در راستای حفظ و ارتقاء زنجیره تامین کنندگان سازمان و ایجاد شرایط برنده برنده با آنها.
- ارتقای سطح دانش کارکنان برای دستیابی به اهداف سازمان و بهبود مستمر.
- رعایت قوانین و الزامات مرتبط با ایمنی، بهداشت حرفه ای و زیست محیطی در راستای تعهد به حفظ و بهبود مستمر در سیستم مدیریت ایمنی و زیست محیطی، پیشگیری از پیامدهای بد زیست محیطی، حوادث و بیماری منابع انسانی.
- تعهد به شناسایی و انطباق الزامات قانونی و مقرراتی قابل کاربرد در حوزه مصرف و بازدهی انرژی.
- تعهد به خرید محصولات و خدمات دارای کارایی انرژی.
- ثروت آفرینی پایدار با تمرکز بر رویکرد منابع محور به جای منافع محور.
- سودآوری بر مبنای کاهش قیمت تمام شده به واسطه مصرف بهینه منابع.
- تعهد به رعایت حقوق جامعه از جمله توجه به پرداخت عوارض، مالیات، آموزش نیروهای جوان دانشگاهی، توسعه فضای سبز، حذف آلاینده ها و احترام به محیط زیست.

مدیریت ارشد سازمان با تعهد به برآورده سازی الزامات سیستم مدیریت یکپارچه و بهره گیری از تجزیه و تحلیل های نماینده مدیریت از اجراء و اثربخشی سیستم، اطمینان حاصل نموده و کارکنان نیز مدیریت را در این امر یاری می نمایند.

همچنین مدیریت ارشد سازمان خط مشی مذکور را به صورت سالیانه مورد بازنگری قرار خواهد داد.

مجید تکیان
مدیر عامل



صفحه: ۱ از ۱
شماره سند: PQ-۹۰۱
ویرایش: ۰۵

www.hanyco.ir

گواهینامه های استاندارد محصول



- گواهینامه استاندارد محصول برای لوله و اتصالات ضد زلزله



- گواهینامه تأیید طراحی و سیستم لوله های آرجی - از شرکت DQS



- گواهینامه انطباق رنگ بیتومن با الزامات بهداشتی توسط آزمایشگاه HY



- گواهینامه تأیید محصول مطابق با استاندارد اروپایی ۵۹۸ و ۵۴۵ از شرکت DQS



- گواهینامه تأیید محصول مطابق با استاندارد اروپایی ۵۴۵ از شرکت DQS



- گواهینامه تأیید محصول از شرکت MPA-NRW



- گواهینامه عدم تأثیر مخرب سیمان بر کیفیت آب



- گواهینامه تأیید محصول و فرایند از سازمان DVGW



- گواهینامه تأیید محصول مطابق با استاندارد ۲۵۴۱ از شرکت DQS

گزارش مجمع عمومی ۱۴۰۳



گواهینامه های سیستم های مدیریت



• ایزو 10004 مدیریت کیفیت - رضایت مشتری - پایش و سنجش رضایت مشتری



• ایزو 10002 مدیریت رسیدگی به شکایات مشتری



• ایزو 9001 گواهینامه سیستم مدیریت کیفیت



• گواهینامه تأیید صلاحیت آزمایشگاه



• ایزو 45001 سیستم مدیریت ایمنی و بهداشت حرفه ای



• ایزو 14001 سیستم مدیریت محیط زیست



• گواهینامه تأیید کیفیت پایه های برق توسط شرکت توانیر



• گواهینامه تأیید کیفیت پایه های برق توسط شرکت توانیر



• گواهینامه تأیید کیفیت پایه های برق توسط شرکت توانیر



● گواهینامه کاربرد علامت استاندارد-شیر کشوئی



● گواهینامه کاربرد علامت استاندارد-شیر ویغری



● گواهینامه کاربرد علامت استاندارد-لوله ها و اتصالات چدن نشکن



● گواهینامه کاربرد علامت استاندارد-لوله ها و اتصالات چدن نشکن جداره نازک (سازگار با سامانه لوله گذاری پلاستیکی)



● گواهینامه کاربرد علامت استاندارد-دریچه های آدم رو



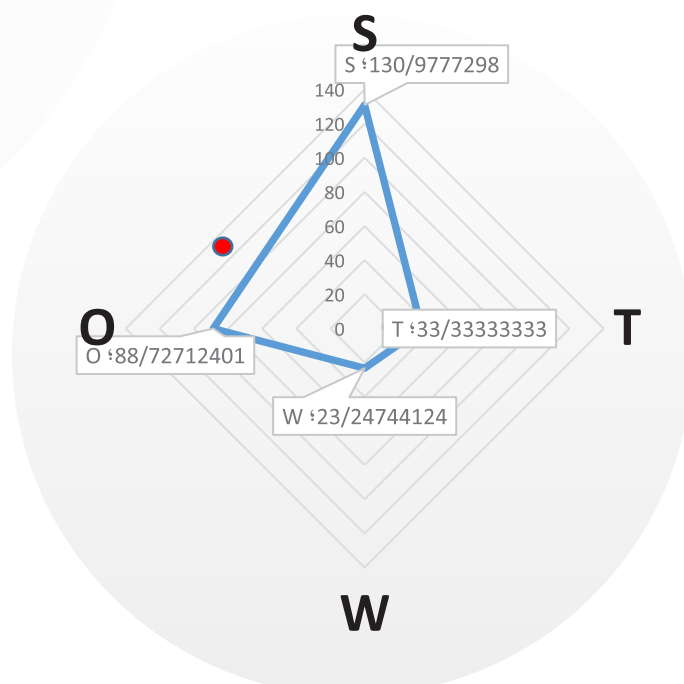
برنامه راهبردی ۱۴۰۴



مسئولیت پذیری

برای تعیین برنامه راهبردی سال ۱۴۰۳ جلسه ای با حضور تمام مدیران سازمان برگزار و بازنگری در ماتریس SWOT صورت گرفت. استراتژی منتج شده، «استراتژی رشد» می باشد.

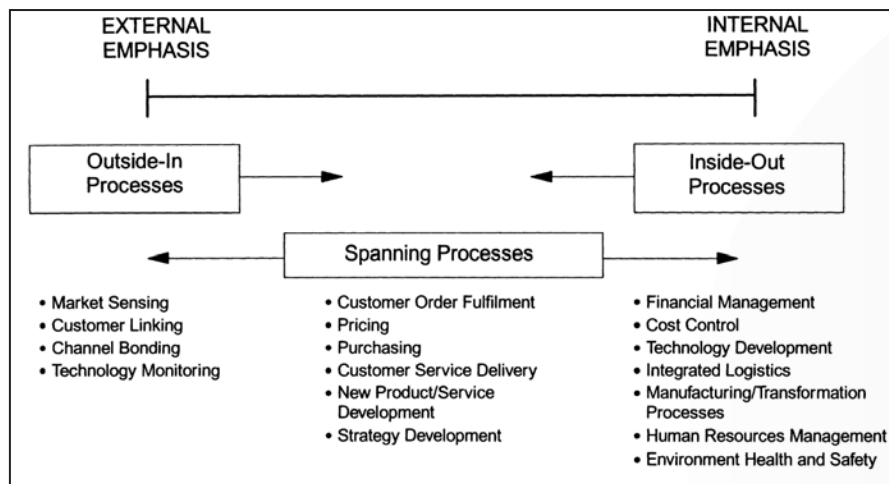
عوامل داخلی (نقاط قدرت و ضعف)										عوامل خارجی (فرصتها و تهدیدات)									
عوامل داخلی (نقاط قدرت و ضعف)					عوامل خارجی (فرصتها و تهدیدات)					عوامل داخلی (نقاط قدرت و ضعف)					عوامل خارجی (فرصتها و تهدیدات)				
عوامل داخلی (نقاط قدرت و ضعف)	وزن (RW)	توصیف	عوامل داخلی (نقاط قدرت و ضعف)	وزن (RW)	توصیف	عوامل داخلی (نقاط قدرت و ضعف)	وزن (RW)	توصیف	عوامل داخلی (نقاط قدرت و ضعف)	وزن (RW)	توصیف	عوامل داخلی (نقاط قدرت و ضعف)	وزن (RW)	توصیف	عوامل داخلی (نقاط قدرت و ضعف)	وزن (RW)	توصیف		
توان اقتصادی	۱۰۰۳۵	مزیت نسبی	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار		
عصر نوین	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار		
تکنولوژی و نوآوری	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار		
سود حاصل	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار		
منابع انسانی	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار		
توان عملیاتی	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار		
عمل تکنولوژی DIP	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار		
کیفیت محصول	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار		
فرایندها و سیستم های شرکت	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار		
مجموع	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار	تهدید	۱۰۰۳۵	تهدید	فرصت بازار	۱۰۰۳۵	فرصت بازار		
threat			weakness			opportunity			strength			threat			weakness				



انواع استراتژی های رشد

- رشد متمرکز (نفوذ در بازار)
- توسعه بازار
- توسعه محصول
- تنوع بخشی
- ادغام افقی
- ادغام عمودی

با توجه به سرمایه گذاری هایی که در جهت توسعه شرکت در جریان می باشد و عدم نیاز به سرمایه گذاری مجدد در سال ۱۴۰۳، از استراتژی های ذکر شده در بالا، تمرکز بر توسعه بازار خواهد بود لذا طی جلسات برگزار شده، تصمیم بر این شد که استراتژی سال ۱۴۰۳، استراتژی بازار محور Market-Driven باشد. در این استراتژی تمرکز سازمان بر نیازهای مشتریان و روندهای بازار می باشد.



برای این استراتژی، بسته به جهت گیری و تمرکز فرآیندهای تعیین کننده، قابلیت های سازمان را می توان به طور مفید به سه دسته طبقه بندی کرد. در یک انتهای طیف آنهایی هستند که از درون به بیرون مستقر شده و توسط الزامات بازار، چالش های رقابتی و فرصت های خارجی فعال می شوند. نمونه های آن عبارتند از تولید، تدارکات و مدیریت منابع انسانی، از جمله استخدام، آموزش و ایجاد انگیزه در کارکنان. در انتهای دیگر طیف، آن دسته از قابلیت هایی هستند که نقطه کانونی آنها تقریباً منحصرراً خارج از سازمان است.

هدف از این قابلیت های بیرونی، اتصال فرآیندهایی است که سایر قابلیت های سازمانی را با محیط خارجی تعریف می کنند و کسب و کار را قادر می سازد تا با پیش بینی نیازهای بازار پیش از رقبا و ایجاد روابط پایدار با مشتریان، اعضای کانال و تامین کنندگان رقابت کند. در نهایت، قابلیت های فراگیر برای ادغام قابلیت های درون به بیرون و بیرون به درون مورد نیاز است. توسعه استراتژی، توسعه محصول/خدمات جدید، تعیین قیمت، خرید، و انجام سفارش مشتری فعالیت های حیاتی هستند که باید توسط تحلیل های خارجی (بیرون به درون) و داخلی (داخل به بیرون) اطلاع رسانی شوند.

ماتریس برنامه راهبردی

استراتژی شرکت، اهداف سه ساله شرکت، اهداف سالیانه، پروژه های بهبود و شاخص های اندازه گیری هر یک از پروژه ها در ماتریس برنامه راهبردی جای گرفت.

[illegible]

عملکرد واحدها

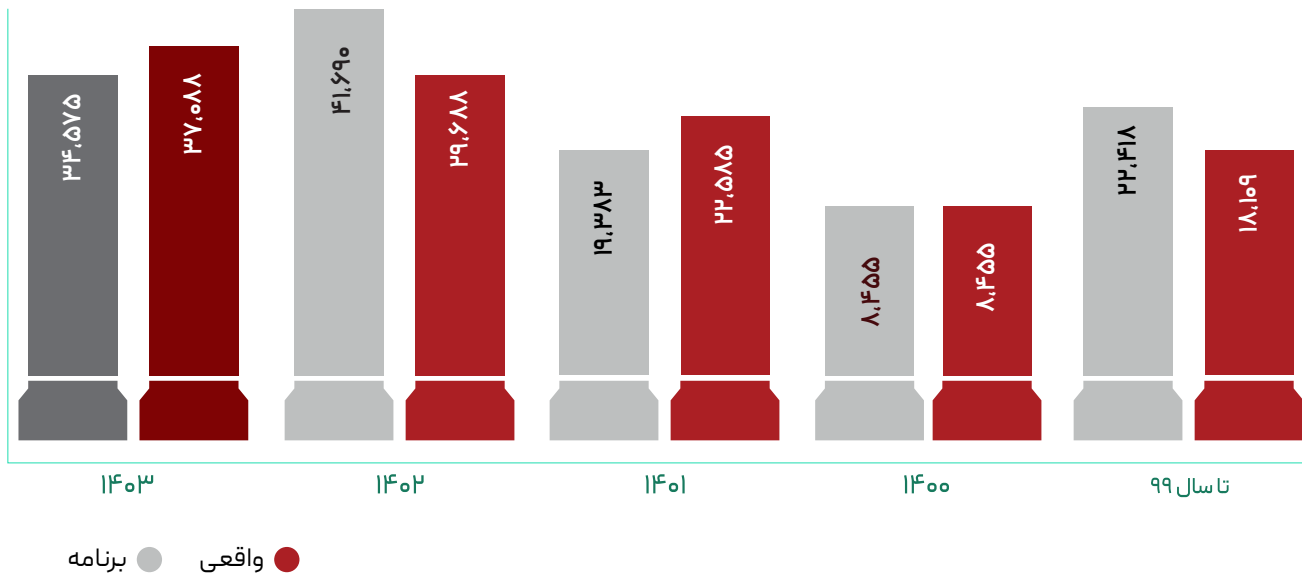


واحد فروش و بازاریابی

مبلغ فروش کل سالیانه (میلیارد ریال)

عنوان	تا سال ۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	مجموع
برنامه	۲۲,۴۱۸	۸,۴۵۵	۱۹,۳۸۳	۴۱,۶۹۰	۳۴,۵۷۵	۱۲۶,۵۲۱
واقعی	۱۸,۱۰۹	۹,۹۸۵	۲۲,۵۸۵	۲۹,۶۸۸	۳۷,۰۸۸	۱۱۷,۴۵۵
درصد تحقق	%۸۱	%۱۱۸	%۱۱۷	%۷۱	%۱۰۷	%۹۳

مبلغ فروش کل سالیانه (میلیارد ریال)

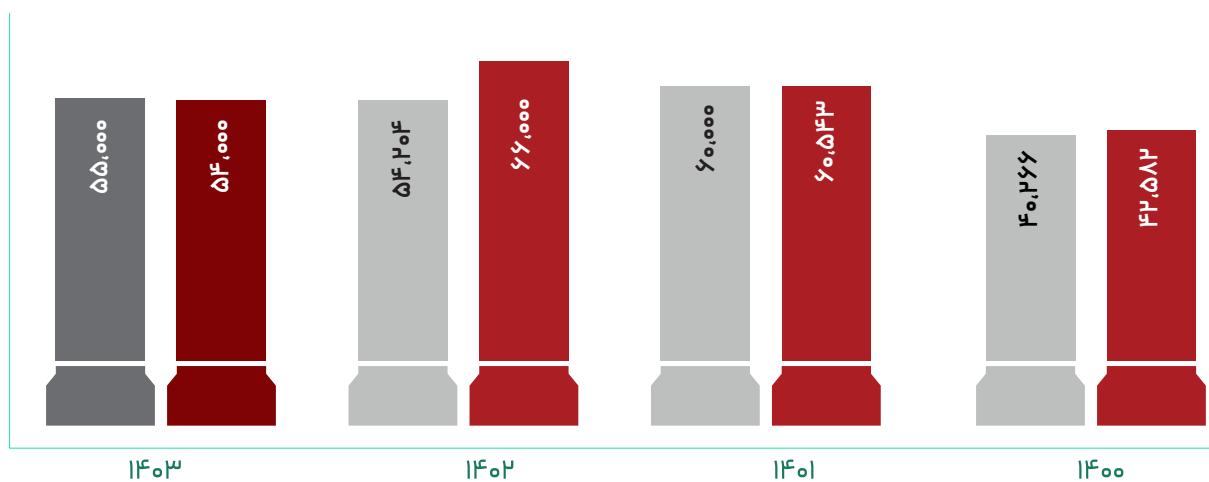


در سال ۱۴۰۳ شرکت موفق شد با تلاش تمامی واحدهای سازمان به فروش بیش از ۳۷ هزار میلیارد ریال دست یابد که نسبت به برنامه بیش از ۷ درصد رشد داشته است.

فروش وزنی (تن)

عنوان	تا سال ۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	مجموع
برنامه	۶۴۳,۵۰۰	۴۰,۲۶۶	۶۰,۰۰۰	۸۰,۰۰۰	۵۵,۰۰۰	۸۷۸,۷۶۶
واقعی	۴۲۳,۷۸۷	۴۲,۵۸۲	۶۰,۵۴۳	۶۶,۰۰۰	۵۴,۰۰۰	۶۴۶,۹۱۲
درصد تحقق	%۶۶	%۱۰۶	%۱۰۱	%۸۳	%۹۸	%۷۴

فروش وزنی (تن)



● واقعی ● برنامه

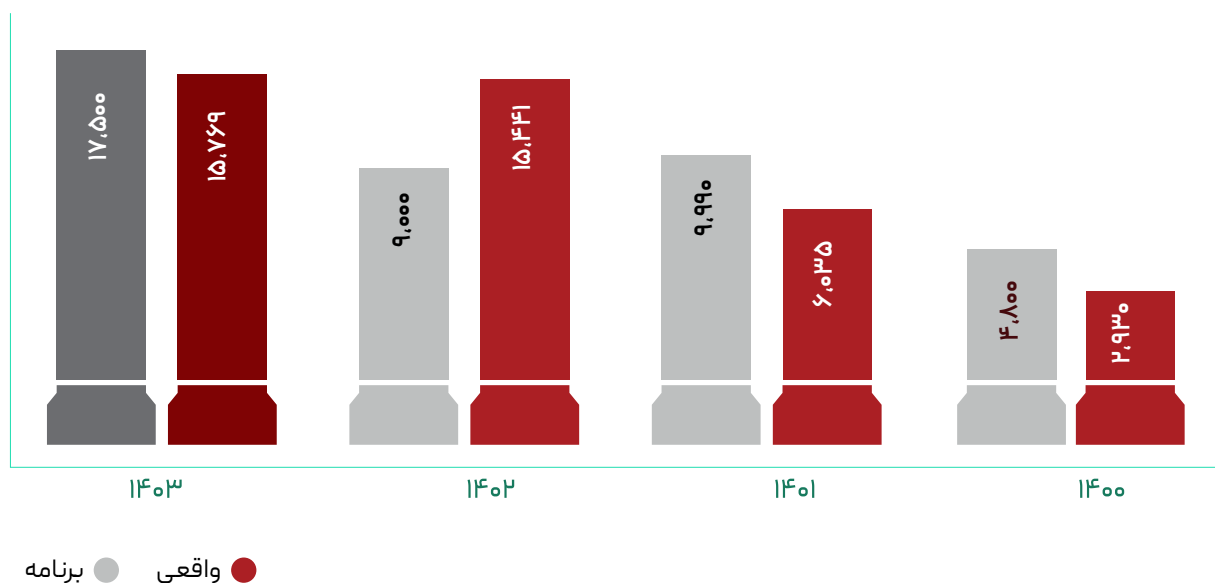


شرکت توانست در سال ۱۴۰۳ به ۹۸ درصد از هدف فروش وزنی خود دست یابد.

فروش ریالی داخلی لوله (میلیارد ریال)

عنوان	تا سال ۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	مجموع
برنامه	۱۲,۴۷۳	۴,۸۰۰	۹,۹۹۰	۹,۰۰۰	۱۷,۵۰۰	۵۳,۷۶۳
واقعی	۱۲,۱۰۱	۲,۹۳۰	۶,۰۳۵	۱۵,۴۴۱	۱۵,۷۶۹	۵۲,۲۷۶
درصد تحقق	%۹۷	%۶۱	%۶۰	%۱۷۲	%۹۰	%۹۷

فروش ریالی داخلی لوله (میلیارد ریال)

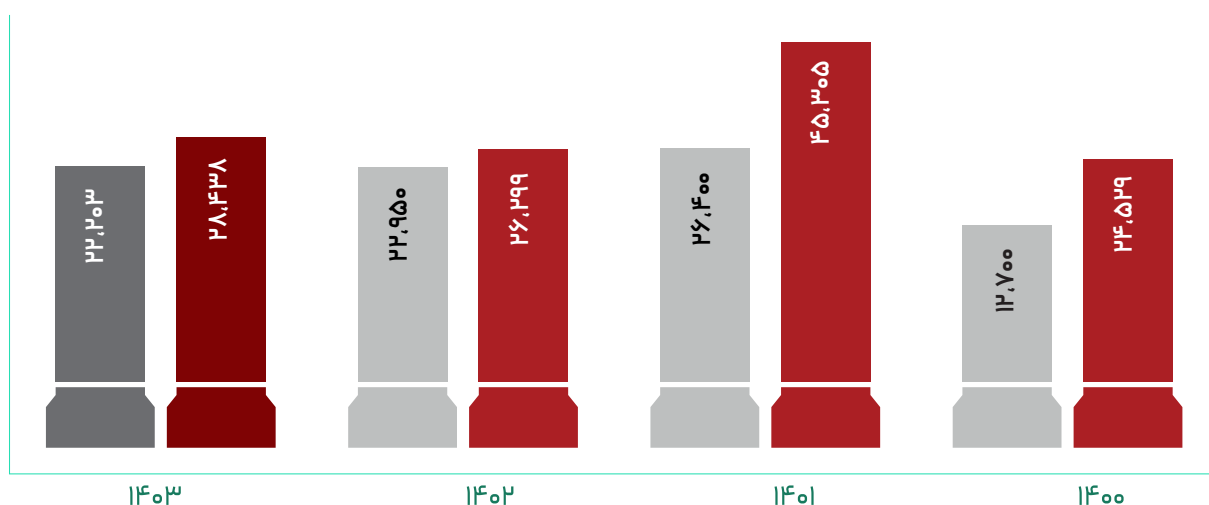


سال ۱۴۰۳ در زمینه فروش داخلی، علیرغم همه موانع ناشی از ناترازی انرژی در تابستان و زمستان و عدم ارائه تسهیلات بانکی، کاهش بودجه دولتی به خطوط انتقال و توزیع آب، شرکت موفق شد که فروش خود را در زمینه بازار داخلی به ۹۰٪ برنامه برساند. به دلیل سیاست مدیریت نقدینگی و کاهش بدهی های شرکت، هامون نایزه از شرکت در مناقصه هایی که احتمال پرداخت آن با تاخیر روبرو می شد، خودداری نمود.

فروش صادراتی (هزار دلار)

عنوان	تا سال ۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	مجموع
برنامه	۱۸۷,۳۶۵	۱۲,۷۰۰	۲۶,۴۰۰	۲۲,۹۵۰	۲۳,۲۰۳	۲۷۲,۶۱۸
واقعی	۱۰۸,۸۱۴	۲۴,۵۲۹	۴۵,۳۰۵	۲۶,۲۹۹	۲۸,۴۳۸	۲۳۳,۳۸۵
درصد تحقق	%۵۸	%۱۹۳	%۱۷۲	%۱۱۵	%۱۲۳	%۸۶

فروش صادراتی (هزار دلار)



● واقعی ● برنامه

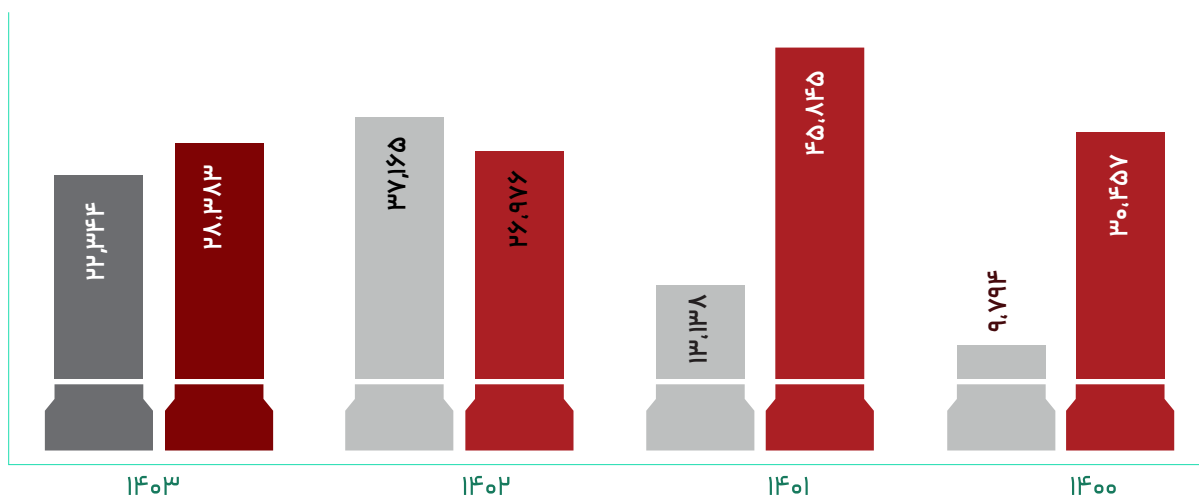


علیرغم وجود محدودیت های داخلی و خارجی ناشی از تحریم ها و عدم امکان ارتباط بانکی با سیستم های مالی دنیا ، شرکت موفق به تحقق برنامه ی صادراتی خود به میزان ۲۳ درصد بیشتر از هدف تعیین شده گردید .

فروش وزنی لوله سالیانه به تفکیک داخلی و صادراتی (تن)

عنوان	تا سال ۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	مجموع	
برنامه	۱۲۰,۷۰۰	۲۰,۰۰۰	۲۷,۰۰۰	۱۵,۰۰۰	۲۵,۰۰۰	۲۰۷,۷۰۰	لوله داخلی
واقعی	۸۳,۰۴۰	۹,۷۹۴	۱۳,۱۳۸	۳۷,۱۶۵	۲۲,۳۴۴	۱۶۵,۴۸۱	
درصد تحقق	%۶۹	%۴۹	%۴۹	%۲۴۸	%۸۹	%۸۰	
برنامه	۷۸,۶۰۰	۱۵,۰۰۰	۳۰,۰۰۰	۶۲,۰۰۰	۲۷,۰۰۰	۲۱۲,۶۰۰	لوله صادرات
واقعی	۴۵,۱۹۵	۳۰,۴۵۷	۴۵,۸۴۵	۲۶,۹۷۶	۲۸,۳۸۳	۱۷۶,۸۵۶	
درصد تحقق	%۵۸	%۲۰۳	%۱۵۳	%۴۴	%۱۰۵	%۸۳	

فروش وزنی لوله سالیانه به تفکیک داخلی و صادراتی (تن)

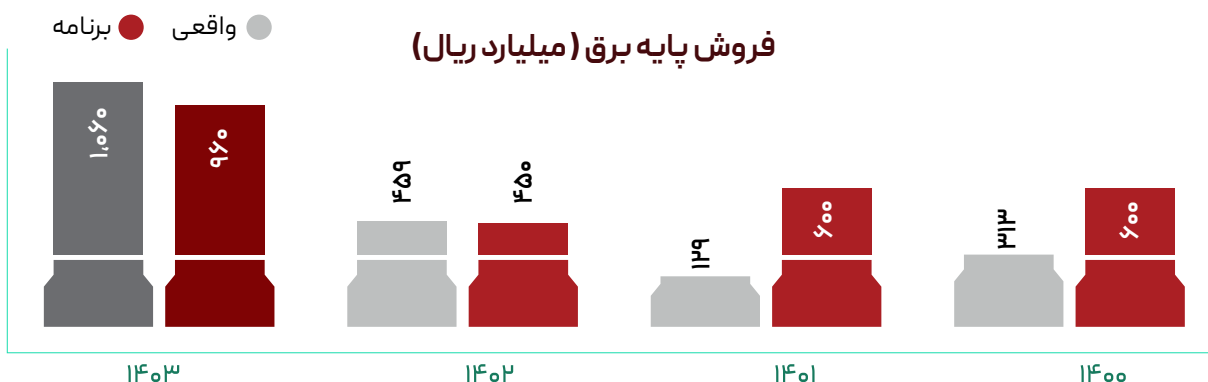
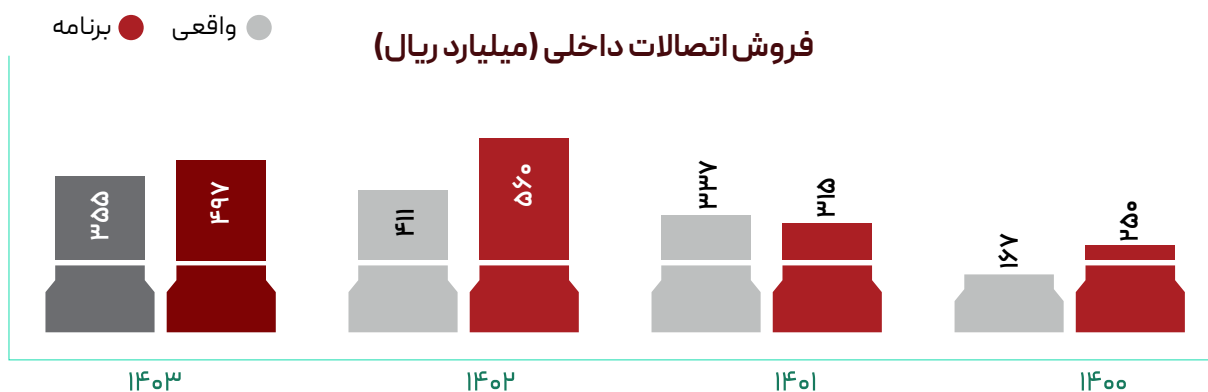
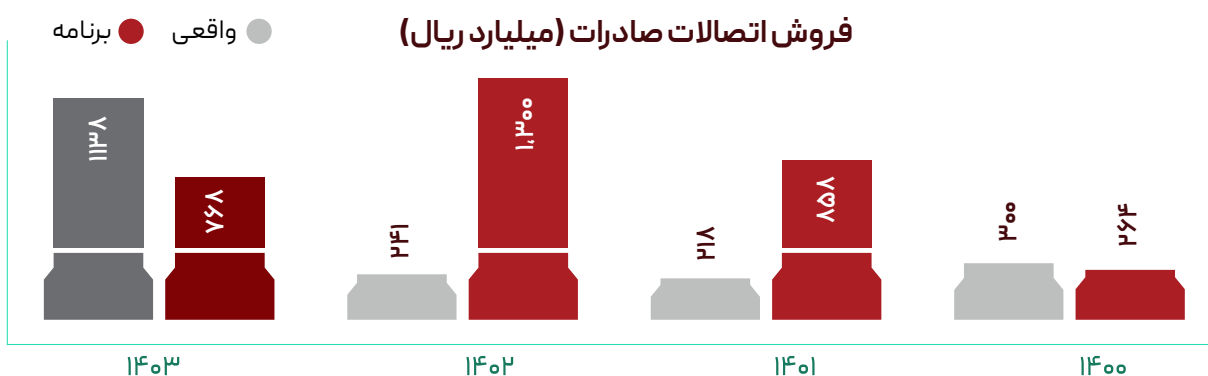


● لوله صادرات ● لوله داخلی



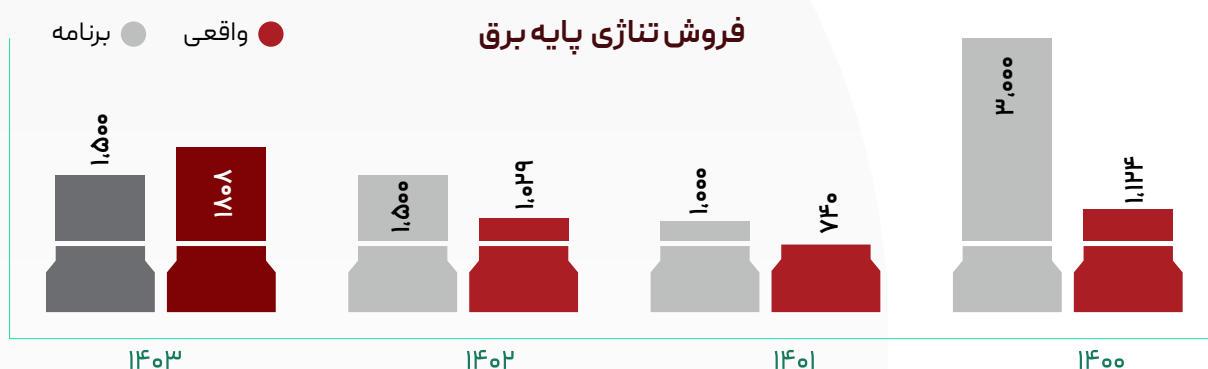
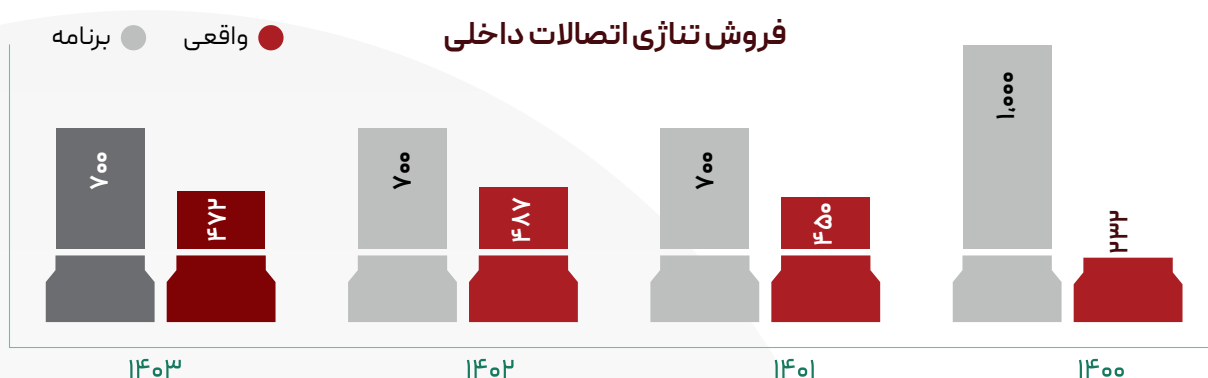
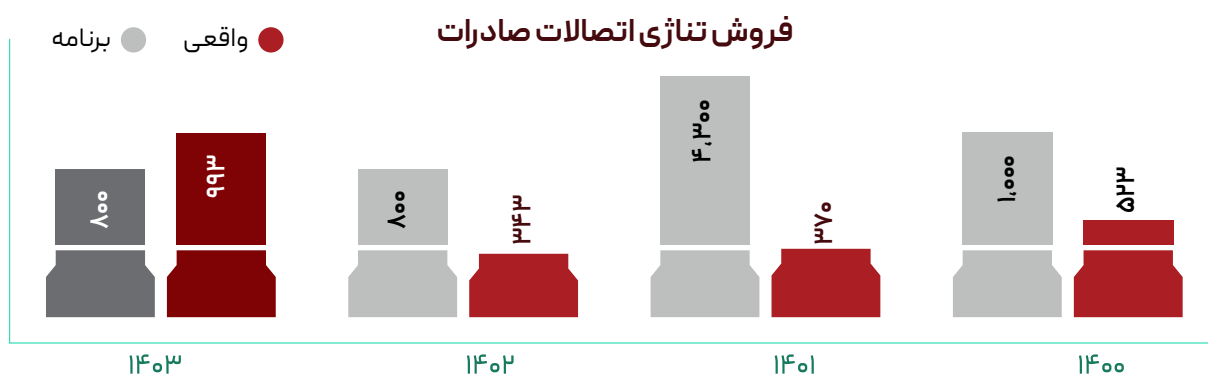
فروش سایر محصولات (میلیارد ریال)

عنوان	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	مجموع	
برنامه	۲۶۴	۸۵۸	۱,۳۰۰	۷۶۸	۳۱۹۰	اتصالات صادرات
واقعی	۳۰۰	۲۱۸	۲۴۱	۱,۱۳۸	۱۸۹۷	
درصد تحقق	%۱۱۴	%۲۵	%۱۹	%۱۴۸	%۵۹	
برنامه	۲۵۰	۳۱۵	۵۶۰	۴۹۷	۱۶۲۲	اتصالات داخلی
واقعی	۱۶۷	۳۳۷	۴۱۱	۳۵۵	۱۲۷۰	
درصد تحقق	%۶۷	%۱۰۷	%۷۳	%۷۱	%۷۸	
برنامه	۶۰۰	۶۰۰	۴۵۰	۹۶۰	۲۶۱۰	پایه برق
واقعی	۳۱۳	۲۱۹	۴۵۹	۱,۰۶۰	۲۰۵۱	
درصد تحقق	%۵۲	%۳۷	%۱۰۲	%۱۱۰	%۷۹	



فروش تناژي ساير محصولات

مجموع	۱۴۰۳	۱۴۰۲	۱۴۰۱	۱۴۰۰	عنوان	
۳۹۰۰	۸۰۰	۸۰۰	۱۳۰۰	۱۰۰۰	برنامه	اتصالات صادرات
۲۲۲۹	۹۹۳	۳۴۳	۳۷۰	۵۲۳	واقعي	
%۵۷	%۱۲۴	%۴۳	%۲۸	%۵۲	درصد تحقق	
۳۱۰۰	۷۰۰	۷۰۰	۷۰۰	۱۰۰۰	برنامه	اتصالات داخلي
۱۶۴۱	۴۷۲	۴۸۷	۴۵۰	۲۳۲	واقعي	
%۵۳	%۶۷	%۷۰	%۶۴	%۲۳	درصد تحقق	
۷۰۰۰	۱۵۰۰	۱۵۰۰	۱۰۰۰	۳۰۰۰	برنامه	پايه برق
۴۷۰۱	۱۸۰۸	۱۰۲۹	۷۴۰	۱۱۲۴	واقعي	
%۶۷	%۱۲۱	%۶۹	%۷۴	%۳۷	درصد تحقق	





شرکت هامون تازه
HANYCO
(سهامی عام)

مقاصد و ارزش ارزی صادرات



● مقاصدی قدیم
● مقاصدی جدید



گزارش عملکرد واحد بازاریابی شرکت هامون نایزه - سال ۱۴۰۳

در ابتدای سال ۱۴۰۳، واحد بازاریابی شرکت هامون نایزه با اتکا به تجارب گذشته، تحلیل دقیق بازار و ارزیابی سیاست‌های دولت در حوزه‌های عمرانی، برنامه بازاریابی خود را در دو بخش داخلی و صادراتی و در دو حوزه اصلی صنعت آب (لوله و اتصالات چدن نشکن) و صنعت برق (پایه‌های توزیع و روشنایی) تدوین نمود.

با توجه به ثبات رقم بودجه عمرانی کشور در سال ۱۴۰۳ (۳۷۵ هزار میلیارد تومان) و کاهش ارزش حقیقی آن به دلیل تورم، رویکرد بازاریابی شرکت تمرکز بر افزایش بهره‌وری، شناسایی دقیق پروژه‌های هدف، توسعه صادرات و حفظ سهم بازار داخلی با راهبردهای متنوع بوده است. در سطح کلان، کاهش سهم اعتبارات عمرانی از بودجه عمومی به کمترین میزان در ده سال اخیر، نشان از لزوم چابکی و ابتکار در فعالیتهای بازاریابی دارد.

نمایشگاه‌های داخلی و خارجی در راستای ارتقاء برند و شناسایی فرصت‌های فروش، شرکت در رویدادهای زیر حضور فعال داشته‌ایم:

- نمایشگاه IFAT آلمان ۲۰۲۴ (سومین حضور)
- هجدهمین نمایشگاه بین‌المللی معدن و متالورژی از پاکستان (تاشکند)
- اولین نمایشگاه صادرات به آسیای میانه و افغانستان
- سومین نمایشگاه اختصاصی اوراسیا
- نمایشگاه ملی فولاد ایران (برج میلاد)
- نمایشگاه بین‌المللی آب و فاضلاب شیراز
- سیزدهمین نمایشگاه کشاورزی و تجهیزات آبیاری زنجان
- بیست و ششمین سمپوزیوم و نمایشگاه سالانه فولاد
- بیستمین نمایشگاه بین‌المللی صنعت آب و فاضلاب تهران



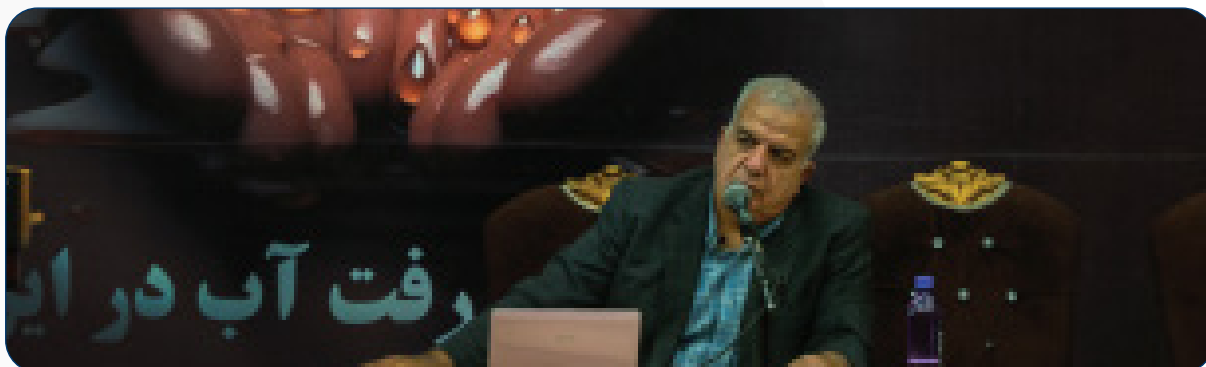


اهم جلسات برگزار شده در حاشیه این نمایشگاه‌ها، جلسات کلیدی زیر برگزار گردید:

- جلسه با شرکت فولاد مبارکه درباره پروژه انتقال آب RO
- جلسه فنی انتقال آب از سد سلمان فارسی (شیراز)
- جلسه با شرکت‌های صبا فولاد، تراکتورسازی تبریز، و فولاد سیرجان
- هماهنگی برای صادرات به آسیای شرقی
- مذاکرات با آب و برق خوزستان برای برگزاری کارگاه آموزشی
- نشست در سفارت ایران در تاشکند و با شرکت‌های فعال در خطوط لوله ازبکستان
- تعامل با شرکت‌های مشاور در ادامه برنامه ریزی‌ها برای تثبیت جایگاه فنی و معرفی توانمندی‌ها،

جلسات مستمر با شرکت‌های مشاور زیر برگزار شد:

- تهران بوستون (اهواز)
- پوراب شیراز
- شرکت تحقیقات آب اصفهان
- رهاب اندیشان زاگرس، کلینیک آب شیراز
- ری آب
- گاماسیاب
- مه‌باب قدس
- آب نیرو



اقدامات شرکت در راستای تحقق راهبری شرکت

- به روزرسانی کاتالوگ محصولات با همکاری واحد نوآوری
- بازنگری کامل وبسایت شرکت
- حضور در همایش تجارت با آفریقا و تهیه گزارش بازار هدف
- جلسه با نماینده جدید عمان درباره سفارش ها و استانداردها
- حضور مدیر فروش و بازاریابی به همراه نماینده بازار اروپا و نماینده فروش شرکت هامون نایزه در ایتالیا برای جلسه با سازمان مهندسی آب ایتالیا و همچنین تشکیل جلسه با سازمان آب و فاضلاب شهر «باری» به منظور تایید محصولات هامون نایزه
- مشاوره به شرکت روسی (snow service) پروژه های اسکی و تولید اتصالات خاص آن شرکت و ارسال آن و همچنین عقد قرارداد سفارش ۴ کیلومتری

پروژه های کلیدی در حال اجرا پروژه هایی که در سال ۱۴۰۲ شناسایی شدند و در سال ۱۴۰۳ به مرحله تأمین و تولید رسیدند:

- پروژه پتروشیمی خمین: ۴۵ کیلومتر لوله LP
- پروژه فولاد سنگان: ۴۰ کیلومتر سائز ۸۰۰

جمع بندی

با وجود رکود نسبی در بودجه های عمرانی، تلاش های واحد بازاریابی در سال ۱۴۰۳ با تمرکز بر تنوع بازارهای هدف، توسعه صادرات، به روزرسانی ابزارهای ارتباطی و تبلیغاتی، و حضور مؤثر در نمایشگاه ها و جلسات تخصصی، نقش کلیدی در تثبیت و ارتقاء جایگاه شرکت هامون نایزه در بازارهای داخلی و بین المللی ایفا نمود.



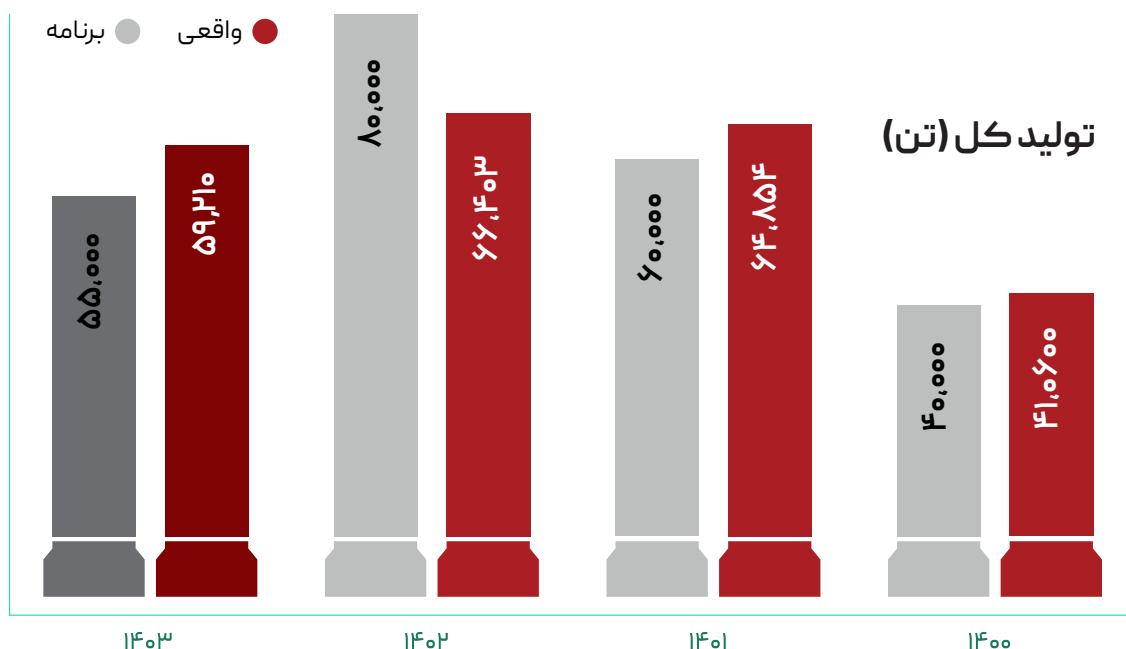


واحد تولید



تولید کل (تن)

عنوان	تا سال ۹۸	۱۳۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	مجموع
برنامه	۴۴۳,۴۷۶	۴۰,۰۰۰	۴۰,۰۰۰	۶۰,۰۰۰	۸۰,۰۰۰	۵۵,۰۰۰	۷۱۸,۴۷۶
واقعی	۲۶۹,۲۷۵	۳۱,۳۴۸	۴۱,۶۰۰	۶۴,۸۵۴	۶۶,۴۰۳	۵۹,۲۱۰	۵۳۲,۶۹۰
درصد تحقق	%۶۱	%۷۸	%۱۰۴	%۱۰۸	%۸۳	%۱۰۸	%۷۴

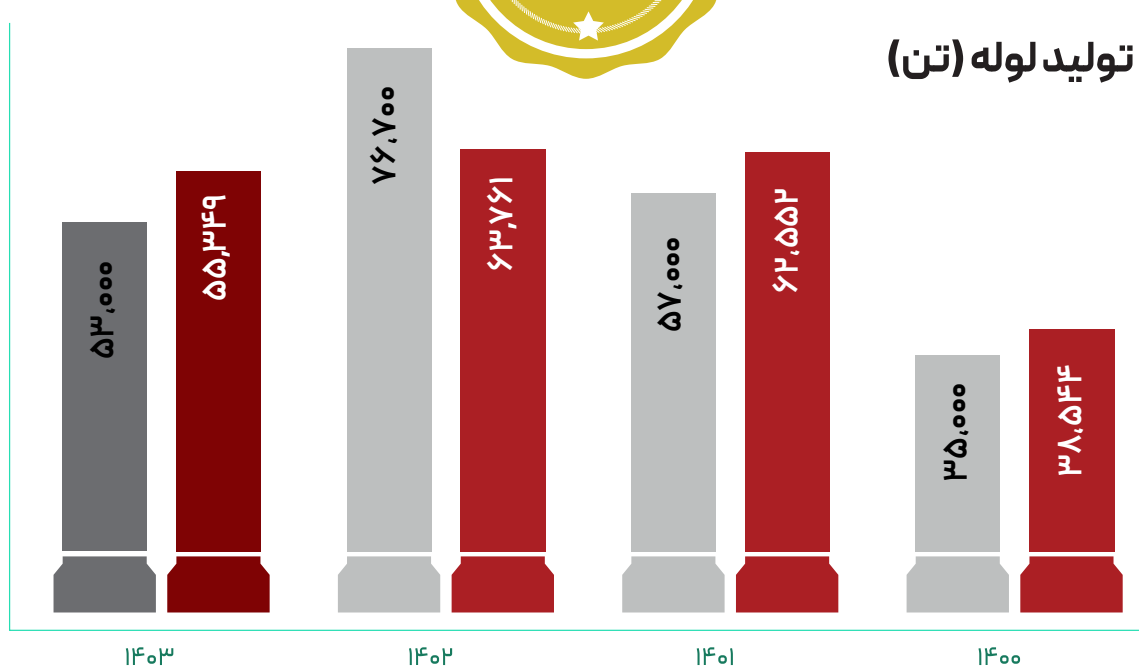


در سال ۱۴۰۳ علیرغم تشدید محدودیت های ناشی از ناترازی انرژی شامل کمبود برق در فصل تابستان و کمبود گاز در زمستان و سیاست های انقباضی شبکه ی بانکی و ... شرکت موفق به تولید بیش از ۵۹ هزار تن انواع محصول شد که ۱۰۸ درصد تحقق برنامه ی تولید بوده است .

تولید کل به تفکیک محصول (تن)

عنوان	تا سال ۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	مجموع	
لوله	برنامه	۳۵,۰۰۰	۵۷,۰۰۰	۷۶,۷۰۰	۵۳,۰۰۰	۶۹۷,۱۷۶	
	واقعی	۳۸,۵۴۴	۶۲,۵۵۲	۶۳,۷۶۱	۵۵,۳۴۹	۵۱۶,۷۱۸	
	درصد تحقق	%۶۲	%۱۱۰	%۸۳	%۱۰۴	%۷۴	
لوله و پایه اتصالات و متعلقات	برنامه	۳,۵۰۰	۲,۰۰۰	۱,۸۰۰	۱,۵۰۰	۱۱,۸۰۰	
	واقعی	۱,۹۸۰	۱,۱۲۸	۱,۴۸۴	۱,۵۰۴	۷,۷۸۵	
	درصد تحقق	%۵۷	%۳۸	%۷۴	%۱۰۰	%۶۶	
پایه برق	برنامه	۴,۵۰۰	۲,۰۰۰	۱,۰۰۰	۱,۵۰۰	۱۰,۵۰۰	
	واقعی	۲,۱۳۱	۱,۹۲۸	۸۱۸	۲,۳۵۷	۸,۱۸۷	
	درصد تحقق	%۴۷	%۹۶	%۸۲	%۱۵۷	%۷۸	

● واقعی ● برنامه

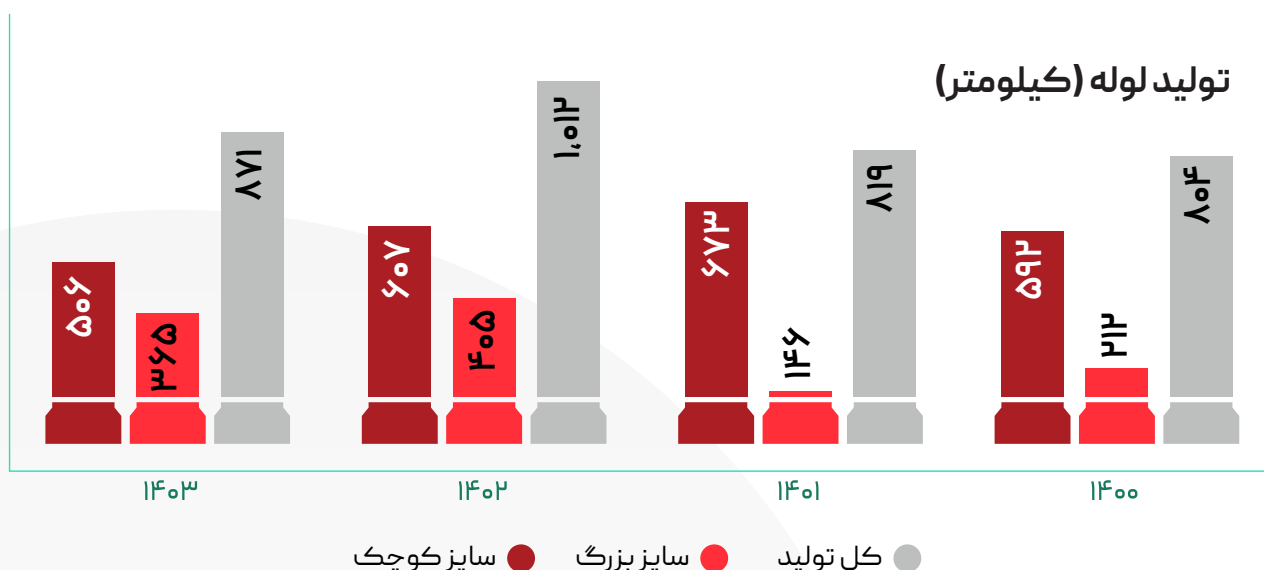


تولید لوله (کیلومتر)

تولید	تا سال ۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	مجموع
سایز کوچک	۴,۱۱۴	۵۹۲	۶۷۳	۶۰۷	۵۰۶	۶,۴۹۲
سایز بزرگ	۲,۱۷۹	۲۱۲	۱۴۶	۴۰۵	۳۶۵	۳,۳۰۷
کل تولید	۶,۹۸۶	۸۰۴	۸۱۹	۱,۰۱۲	۸۷۱	۹,۷۹۹
درصد سایز کوچک	%۵۹	%۷۴	%۸۲	%۶۰	%۵۸	%۶۶



در سال ۱۴۰۳ بیش از ۸۷۱ کیلومتر محصول لوله تولید شده است و از این مقدار، ۵۸ درصد آن به تولید لوله ی سایز کوچک (تا ۳۰۰ میلی متر) اختصاص یافته است.



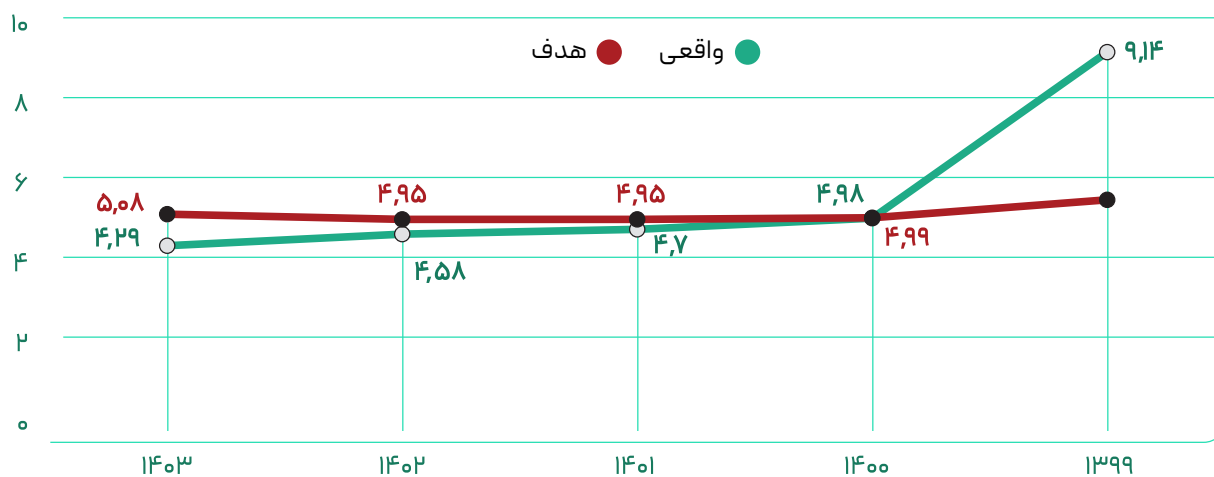
در سال ۱۴۰۳ به دلیل انجام فعالیت های تیمی و کنترل پارامترهای موثر بر کیفیت محصول به صورت روزانه علیرغم تولید بیش از ۵۸ درصد تولید سایز کوچک، توانستیم ضایعات را کنترل کنیم حتی از هدف سال نیز شاخص پایین تری داشته باشیم.

ضایعات (%)

عنوان	۱۳۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	مجموع
هدف	۵,۴۴	۴,۹۹	۴,۹۵	۴,۹۵	۵,۰۸	۵,۰۸
واقعی	۹,۱۴	۴,۹۸	۴,۷	۴,۵۸	۴,۲۹	۵,۵۹۲

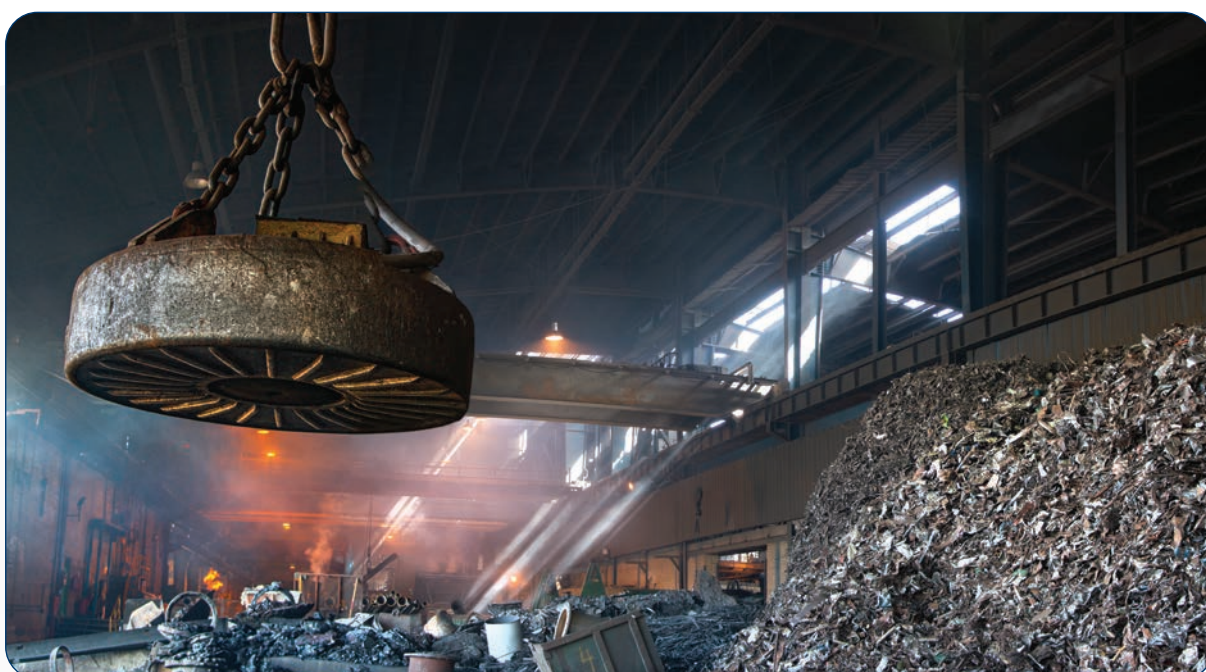


ضایعات



جدول زیر تعداد لوله های تولید شده بر حسب سایز و کلاس قالب ها را مشاهده می کنید .

تعداد لوله ی تولید شده	سایز و کلاس قالب ها	تعداد لوله ی تولید شده	سایز و کلاس قالب ها
۷۲۱۳	۶۰۰ DN	۴۷۳۵	۸۰ DN
۶۶۴۸	۷۰۰ DN	۲۰۰۸۰	۱۰۰ DN
۸۸۸۵	۸۰۰ DN	۱۳۷۸	۱۲۵ DN
۱۸۹۱	۹۰۰ DN	۱۳۳۱۹	۱۵۰ DN
۵۱۷	۱۰۰۰ DN	۱۴۷۰۵	۲۰۰ DN
۸۵۴	۱۲۰۰ DN	۷۹۵۰	۲۵۰ DN
۵۸۸۰	۴۰۰-۲۰۰	۱۷۱۵۴	۳۰۰ DN
۴۷۴۲	۶۰۰-۴۰۰	۲۳۹۲۴	۴۰۰ DN
۶۳۱	۸۰۰-۶۰۰	۱۲۷۴۶	۵۰۰ DN
۳۱۳۳	C۲۰۰		



واحد منابع انسانی



در شرکت هامون نایزه کلیه فرآیندهای واحد منابع انسانی بر اساس مدل تعالی منابع انسانی ۳۴۰۰۰ تعریف شده است. با توجه به این که در سال ۱۴ اجرای پروژه می باشد، برآورد ما این است که در حال حاضر واحد منابع انسانی شرکت هامون نایزه در مرحله پیشرفته به سر می برد. لذا تلاش داریم با برنامه ریزی دقیق، و در آینده ای نه چندان دور، تعالی منابع انسانی را رقم بزنیم. بر این اساس، فعالیت های انجام شده مرتبط با تعالی منابع انسانی در سال ۱۴۰۳ به شرح جدول ذیل بوده است:

عنوان فرایند	شماره فرایند	سطح بلوغ
رهبری و استراتژی منابع انسانی	۱۴	۷. متعالی
مدیریت اخلاق، ارزشها و فرهنگ سازمانی	۱۳	
مدیریت استعدادها و جانشین پروری	۱۲	۶. بهینه
پیشنهادهای نوآوری مستمر	۱۱	
تیم سازی و توانمند سازی	۱۰	
تحلیل و توسعه شایستگیها	۹	۵. پیشرفته
مربی گری و منتورینگ	۸	
آموزش، یادگیری و مدیریت دانش	۷	
حقوق، مزایا و پاداش	۶	۴. میانی
مدیریت عملکرد کارکنان	۵	
روابط کار و سلامت جامع منابع انسانی	۴	
برنامه ریزی منابع انسانی، جذب و گزینش شاغل	۳	۳. مقدماتی
تجزیه و تحلیل شغل و گزینش شغلی	۲	
طراحی ساختار سازمانی کلان و تفصیلی	۱	
آغاز اقدامات یکپارچه و سیستماتیک منابع انسانی	-	۲. مبتدی
اقدامات کاری پراکنده و بی ثبات	-	۱. پراکنده

آموزش

کارآمدی پرسنل به تطبیق صلاحیت های آنها با شغل بستگی دارد. اگر این تعادل به هر دلیلی به هم خورد، آموزش پرسنل مورد نیاز است. توسعه پرسنلی، آماده سازی افرادی است که کار خود را به خوبی انجام میدهند و در آینده برای انجام یک کار جدید به سطوح بالاتری منصوب میشوند.

۱۴۰۳

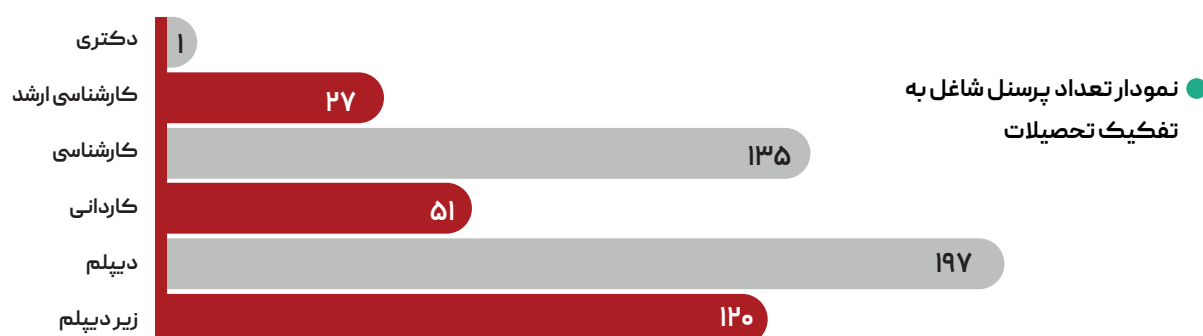
نوع آموزش	نفر ساعت	جمع هزینه ها (ریال)
تخصصی	۸۷۶۹	۴,۴۸۴,۸۳۰,۵۳۴
عمومی	۲۷۷۴	۵۵۰,۶۹۵,۵۵۸
مدیریتی	۸۰۹	۱,۷۸۴,۰۲۰,۰۰۰
خانواده پرسنل	۴۹۰	۱۷۹,۶۰۰,۰۰۰
کل	۱۲۸۴۲	۶,۹۹۹,۱۴۷,۰۶۲

شاخص	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	استاندارد
سرانه آموزشی نفر ساعت	۱۷,۶۳	۲۰,۱۷	۱۹	x حداقل ۴۰ ساعت
سرانه ی سرمایه آموزش (ریال)	۶,۰۲۱,۶۲۵	۹,۲۱۹,۲۸۵	۶,۹۹۹,۱۴۷,۰۶۲	x حداقل حقوق سال

شاخص	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	استاندارد	هدف
نرخ تسهیم دانش (ساعات تدریس مدرسان داخلی) (به کل ساعات آموزش)	۹٪	۲۲٪	۲۹٪	حداقل ۱۰٪	۳۰٪

* کتاب مدل ۳۴۰۰۰ منابع انسانی - آیین قلی پور - چاپ موسسه کتاب مهربان نشر

در حوزه آموزش های دانشگاهی، با همکاری دانشگاه آزاد اسلامی نراق، دوره کاردانی متالورژی برای ۱۳ نفر از پرسنل در داخل شرکت شروع شده و در حال برگزاری است.



مدیریت عملکرد کارکنان منطبق بر استاندارد ۳۴۰۰۰ منابع انسانی:

مدیریت عملکرد، قلب مدیریت منابع انسانی و عامل اصلی ارتقاء بهره‌وری نیروی منابع انسانی و سازمان است. فرایند مدیریت عملکرد اثر بخش با شفاف سازی انتظارات سازمان برای کارکنان، فراهم کردن بازخورد مناسب، تدارک مربی‌گری و منتورینگ و ارائه طرح‌های بهبود عملکرد موجب انگیزش کارکنان می‌شود. در سال ۱۴۰۳ دور چهارم ارزیابی مدیریت عملکرد سیم‌رغ با جزئیات و دقت بیشتری اجرا شد و لایه‌های بیشتری از واحدهای کاری سازمان در آن مشارکت داشته‌اند. بدین ترتیب شاخص‌های پیاده‌سازی این نظام به شرح جدول ذیل بهبود اساسی یافته است:

تعداد	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳
نفرات ارزیابی شده در دوره	۳۴۶	۴۷۳	۴۸۴	۵۳۲
افراد دارای موافقت نامه	۲۹	۱۱۱	۱۵۶	۱۶۳
افراد دارای وقایع حساس	۱۴۶	۱۵۵	۱۳۷	۱۷۹
وقایع حساس ثبت شده	۴۰۱	۴۱۸	۳۰۰	۴۸۲

شاخص	۱۴۰۱	۱۴۰۲	۱۴۰۳	استاندارد xx
میانگین امتیاز ارزیابی عملکرد*	۸۸,۷۰٪	۸۹,۶۰٪	۸۸,۸۰٪	حداقل ۶۰٪
A و A+ نسبت کارکنان با عملکرد بالا	۴۸,۸۰٪	۵۳٪	۵۷٪	حداقل ۶۰٪
نرخ کارکنان دارای عملکرد C و D	۴,۴۰٪	۶,۶۰٪	۲,۴۴٪	حداکثر ۵٪

* ارزشیابی امتیازات: D (۵۰-۵۵) ، C (۷۰-۷۵) ، B (۸۵-۷۱) ، A (۱۰۰-۸۶) ، A+ (۱۲۵-۱۰۱) ، +A (۱۵۰-۱۲۶) ، xA

** کتاب مدل ۳۴۰۰۰ منابع انسانی - آیین قلی پور - چاپ موسسه کتاب مهربان نشر

ارتقاء عمودی پرسنل:

مسیر پیشرفت و ارتقای شغلی را میتوان تلاشی سازمان یافته و برنامه‌ریزی شده دانست که شامل فرایندها و فعالیتهای ساختارمندی است که نتیجه آن سبب می‌شود مسیر پیشرفت شغلی پرسنل ترسیم شود و فرایندی حاصل از تعامل پرسنل با سازمان خود خواهد بود. در حقیقت می‌توان گفت توالی شغلی در طول زندگی کاری هر فرد در سازمان به وسیله مسیر پیشرفت شغلی او مشخص می‌شود.

هدف توسعه مسیر شغلی ارتقا پرسنل داخلی سبب میشود که آن‌ها متعهد تر و وفادار تر به سیستم باقی بمانند*، انگیزه و روحیه آنها حفظ شود، فرسایش در سیستم کاهش پیدا کند و آنها به راحتی شغل خود را ترک نکنند. بر این اساس ما در واحد منابع انسانی ترجیح می‌دهیم تا حتی الامکان به ارتقاء پرسنل خود سازمان پرداخته و این فرصت برای کارکنان سازمان مهیا باشد. گزارش ارتقاء های عمودی صورت گرفته بر اساس جدول ذیل است.

نوع ارتقاء	تعداد
کارگر به تکنسین	۷
تکنسین به سرشیفت	۶
تکنسین به کارشناس	۳
سرشیفت/کارشناس به سرپرست	۳
سرپرست/کارشناس به رئیس	۲
رئیس به مدیر	۰

همچنین واحد منابع انسانی تلاش کرده است بخش عمده ای از نیروی انسانی مشاغل بدون تصدی را در قالب جابجایی یا ارتقاء تامین کند که گزارش آن به شرح جدول ذیل است.

شاخص	۱۴.۱	۱۴.۲	۱۴.۳	استاندارد
** نسبت استخدام درونی	۲۲,۱۱٪	۳۹,۱۸٪	۲۸,۴۴٪	حداقل ۱۰٪
*** نسبت ارتقاء عمودی	۵٪	۱۰,۶۵٪	۴,۱۳٪	حداقل ۵٪

* کتاب مدل ۳۴۰۰۰ منابع انسانی - آیین قلی پور - چاپ موسسه کتاب مهربان نشر

** تعداد جابجایی های شغلی و ارتقاء عمودی نسبت به تعداد کل استخدام

*** تعداد ارتقا در گزید شغلی نسبت به تعداد کل پرسنل

نگرش سنجی:

نتایج بدست آمده از این نگرش سنجی نشان میدهد وضعیت رضایت کارکنان در کمی بالاتر از رضایت متوسط کشوری است. نگرش کارکنان در آیتم هایی نظیر "رضایت از نفس کار"، "رضایت از مافوق"، "هویت سازمانی"، "رفتارهای شهروندی" و "رضایت از همکاران" دارای رتبه خوب و امتیاز بالایی است و این به نوعی به فرهنگ خوب کاری در این شرکت اشاره دارد. لیکن در موضوعاتی مثل "تعادل کار و زندگی"، "رضایت از حقوق"، "رضایت از عوامل نگهدارنده" و "نبود اعتیاد به کار" ما همچنان دارای وضعیت قرمز هستیم که بخش عمده ای از آن به دلیل شرایط نابسامان اقتصادی کشور می باشد، که همچنان حقوق پرداختی به پرسنل قابل رقابت با تورم موجود در اقتصاد کشور نیست. البته ذکر این نکته حائز اهمیت است که شرکتهای شرکت کننده در این نظر سنجی در زمره شرکتهای برتر ایرانی هستند. در حال حاضر شرکت هامون ناپزه دارای متوسط نگرش کمی بالاتر از متوسط نگرش کشوری است.

گزارش سنجش نگرش کارکنان هامون نایره

بر مبنای استاندارد ۳۴۰۰۰ مدیریت منابع انسانی

اندازه جامعه آماری : ۶۷۹ نفر اندازه نمونه آماری : ۴۱۸ نفر

میانگین کشوری	۸۱۰۶ (از ۱۴۰۰۰ امتیاز)	۵۷/۹٪
میانگین شرکت هامون نایره	۸۱۳۷ (از ۱۴۰۰۰ امتیاز)	۵۸/۱۲٪

وضعیت متغیر های ۱۲ گانه شرکت در سال ۱۴۰۳



واحد منابع انسانی شرکت هامون نایره

شاخص های با رنگ قرمز در زمره شاخص های در محدود خطر می باشد که می بایست بصورت عاجل به رفع آنها پرداخت. با توجه به وضعیت اقتصادی کشور و میانگین کشوری شاخص رضایت از حقوق (۲۸٪) این شاخص تا حدی طبیعی است. ساعات کاری ۱۲ ساعته در این شرکت هر ساله منجر به دست یابی به شاخص پایین تعادل کار و زندگی و نبود اعتیاد به کار می شود. که در صورت کاهش ساعات کار می توان به بهبود این شاخص دست یافت. شاخص پایین عوامل نگهدارنده به رضایت کارکنان از فضا و محیط کاری (شامل نور، میز، صندلی، وضعیت فضای سبز اتاق ها، تهویه، راه پله، رستوران و ...) اشاره دارد که در این خصوص نیز می بایست پروژه های ساختمانی و توسعه فضای اداری و ساماندهی اتاق های کاری استارت شود.

جذب و نگهداشت پرسنل

ما اعتقاد داریم که موفقیت شرکت در مسیر تعالی؛ مستلزم جذب و نگهداشت، توسعه و توانمندی سازی کارکنان به عنوان اصلی ترین و با ارزش ترین سرمایه شرکت می باشد. لذا واحد منابع انسانی تلاش کرده با تامین به موقع نیروهای مورد نیاز سازمان با جذب ۱۱۸ نفر در سال ۱۴۰۳ و میانگین نگهداشت نیروها با سابقه کار ۵،۶ سال در راستای اهداف سازمان گام بردارد. حفظ و نگهداشت منابع انسانی دارای اهمیت است زیرا از دست دادن کارکنان کلیدی هزینه زیادی را بر سازمان تحمیل میکند و مسائلی همچون عدم اطمینان سایر همکاران، تحمیل بار اضافی بر آنها تا زمان آمدن نیروی جدید، صرف زمان برای درخواست، استخدام و آموزش کارمند جدید را به همراه دارد. منابع انسانی در این میان نقش بسیار مهمی دارد و مسئولیت آموزش کارکنان، پاداش و سایر مشوق ها، بهبود استراتژیهای ابقای کارکنان و بهبود محیط کار را بر عهده دارد. بهبود در سیستم پرداخت، ارتقای شغلی، مزایای رفاهی، توجه به بازخورد افراد، ارزیابی عملکرد و بازخورد مستمر از جمله راه کارهایی برای افزایش نگهداشت پرسنل در سازمان در نظر گرفته شده است.

بمنظور مساعدت در حل مشکلات مالی و اقتصادی پرسنل، مبلغ قابل توجهی تحت عنوان وام عادی و ضروری به پرسنل بر اساس آیین نامه وام پرداخت شده است. منبع تامین مالی وام مذکور، از محل جمعیت امتیازات رسوب پول در حساب بانک رسالت بوده است و شرکت هامون نایزه هیچگونه منبع جداگانه ای برای تامین مبلغ وام عادی تخصیص نداده است. وام عادی با ثبت در پورتال با بازپرداخت ۲۴ ماهه بر حسب رده شغلی و وام ضروری با بودجه ماهانه ۳۰۰ میلیون تومان و به شرح جدول ذیل پرداخت شده است.

۱۴۰۳		۱۴۰۲	
تعداد	مبلغ (ریال)	تعداد	مبلغ (ریال)
۲۲۰	۱۱۴,۸۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۶۵	۶۵,۶۰۰,۰۰۰,۰۰۰
وام عادی		وام عادی	
۱۵۲	۴۵,۷۱۲,۵۰۰,۰۰۰	۱۴۲	۲۶,۱۸۰,۰۰۰,۰۰۰
وام ضروری		وام ضروری	

طرح برگزیده آکورد در رویداد هیومن تاک (Human Talk) مدیران منابع انسانی کشور

دومین رویداد تخصصی هیومن تاک برای به اشتراک گذاری طرح و ایده های برتر مدیران منابع انسانی در مهرماه ۱۴۰۳ در دانشکده مدیریت دانشگاه تهران و با حضور آقای دکتر آیین قلی پور (مولف استاندارد ۳۴۰۰۰ منابع انسانی) برگزار گردید. در این رویداد از میان ۴۰ طرح ثبت شده، ۶ طرح برتر در زمینه ی جدید ترین متد های مدیریت منابع به حاضرین ارائه شد که طرح منابع انسانی شرکت هامون نایزه با عنوان "تاثیر آکورد بر بهره وری و افزایش تولید" به عنوان یکی از ۶ طرح برگزیده کشوری انتخاب گردید.





واحد تضمین کیفیت



داشتن صداقت با ذینفعان

اقدامات سیستمی

- اخذ و تجدید مجدد گواهینامه سیستم های یکپارچه مدیریت کیفیت از شرکت DQS براساس استانداردهای: ISO 9001, ISO 14001, ISO 10002, ISO 10004 و تجدید گواهینامه سیستم مدیریت ایمنی براساس استاندارد ISO 45001
- ارزیابی دوره ای و صدور گواهینامه DVGW, اقدام به تمدید گواهینامه بهداشتی رنگ اپوکسی و پوشش سیمان مطابق با ویرایش جدید DVGW, افزایش دامنه محصولات تحت پوشش DVGW مربوط به لوله های تایتون تا سایز DN 1200
- تجدید گواهینامه بهداشتی غذا و دارو (فود گرید)
- تمدید گواهینامه اجباری کاربرد علامت استاندارد لوله و اتصالات چدنی نشکن INSO 3732
- تمدید گواهینامه ISO 17025 از مرکز تایید صلاحیت ایران
- اخذ گواهینامه ISO 10804 برای واشرهای خودگیر
- اخذ گواهینامه تطابق ISO 23511, EN 545, 598 از شرکت DQS
- اخذ گواهینامه تطابق لوله های ضد زلزله با ویرایش دید استاندارد ISO 16134



بهبود فرآیند

- استاندارد سازی فرآیند سیمان زنی جهت جلوگیری از ترک های سیمان
- استاندارد سازی فرآیندهای ریخته گری لاست فوم با تهیه شناسنامه کیفی قطعات
- انجام آزمون عملکردی لوله QR FLEX با فشار ۵ جهت روسیه
- همکاری در تیم طراحی انجام آزمون عملکردی اتصالات Rj سفارش برف ساز روسیه
- مشارکت در تیم بهبود فرآیند و استاندارد سازی ابعاد قالب، تنظیمات کوره تاب و ضخامت لوله ها برای ماشین لوله ریزی چهار
- مشارکت در تیم بهبود کیفیت ذوب در ریخته گری قطعات
- شرکت در آزمون مهارت کسب نمره قبولی
- همکاری در بروز رسانی بام واحد ذوب
- همکاری در جایگزینی فروسیلیس ته پاتیل به جای فروسیلیس ۷۰ درصد
- همکاری در بروز رسانی بام واحد ذوب
- همکاری در جایگزینی فروسیلیس ۳۰-۰ به جای فروسیلیس کلوخه
- همکاری در جایگزینی فروسیلیس کومینیزیم ته پاتیل
- همکاری در پروژه کوردوایر سیلیس بالا آلیاژ گستر
- همکاری در پروژه اندازه گیری بام مواد اولیه تکمیل محصول
- همکاری در پروژه پوشش زینک آلومینیوم مس
- ارائه خدمات آزمایشگاهی به شرکت های زیر مجموعه گروه و صنعتی کاشان
- همکاری در گروه دانش بنیان
- همکاری در جایگزینی فروسیلیس کومینیزیم ۳۰-۰ به جای فروسیلیس کومینیزیم ۵-۳۰

واحد نوآوری



واحد نوآوری

از جمله مهم ترین اقدامات، طراحی و بازطراحی ها و همچنین بهبودهای صورت گرفته در راستای ارتقای کیفی محصولات مختلف که در سال ۱۴۰۳ صورت گرفته است، می توان به موارد زیر اشاره کرد:

اخذ پروانه تحقیق و توسعه و همچنین گواهی نامه رتبه بندی تحقیق و توسعه

در راستای ارتقای جایگاه فناورانه و تثبیت فعالیت های نوآورانه، واحد نوآوری و توسعه محصول شرکت هامون نایزه در سال گذشته اقدامات متعددی را برای دریافت پروانه تحقیق و توسعه به انجام رساند. اخذ پروانه ی تحقیق و توسعه و گواهی نامه ی رتبه بندی تحقیق و توسعه از وزارت

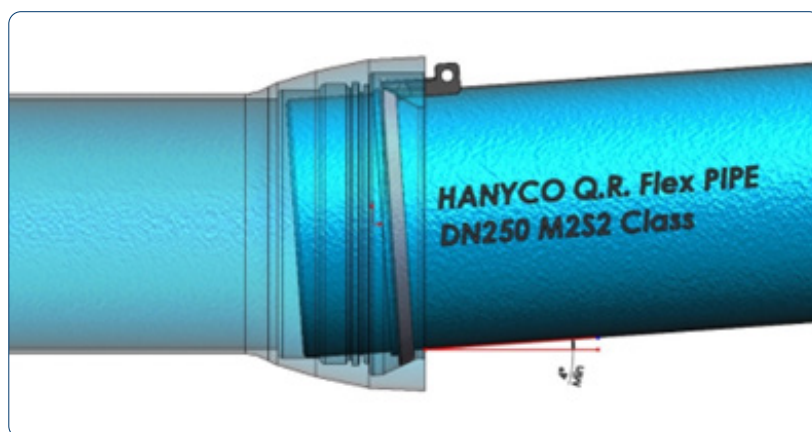


این واحد در اهداف سال آتی خود قصد دارد تا فرآیند "دانش بنیان" شرکت هامون نایزه را که روند آن از سال ها پیش آغاز شده را به سرانجام رسانده و با دریافت این تأییدیه از معاونت علمی- فناوری ریاست جمهوری در بالاترین سطح، به رسالت خود که همانا نهادینه کردن فرآیند تحقیق و توسعه در سازمان است جامه عمل ببوشاند.

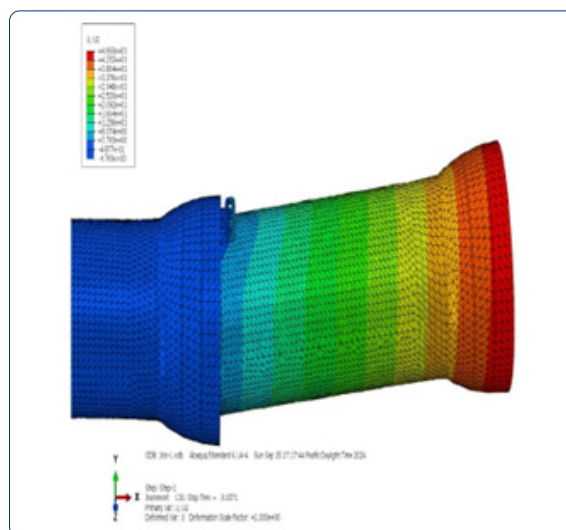
طراحی و تولید لوله های چدن نشکن مقاوم در برابر لرزه Q.R Flex در کلاس MPSP2 و همچنین دریافت گواهی نامه تأیید عملکرد اتصال مطابق استانداردهای بین المللی از دانشگاه شهید بهشتی

پس از برگزاری نمایشگاه بین المللی "آب، فاضلاب و مدیریت مواد اولیه و پساب" موسوم به IFAT در اردیبهشت سال گذشته در شهر مونیخ آلمان و اقبال مشتریان اروپایی به این نوع لوله که نمونه های آن در سایزهای کوچک در غرفه شرکت در نمایشگاه به معرض نمایش گذاشته شده بود، بنا بر درخواست واحد فروش طراحی این نوع از لوله های چدن نشکن که در برابر رانش و زلزله مقاوم هستند در سایزهای باقی مانده در دستور کار قرار گرفت.

با توجه به درخواست عموم مشتریان و بازدید کنندگان، مبنی بر تولید و تحویل لوله های چدن نشکن مقاوم در برابر لرزه Q.R Flex در کلاس M۲S۲ - این لوله ها در مقایسه با کلاس قبلی دارای جابجایی محوری و انحراف زاویه ای بیشتری می باشند - باز طراحی اتصال و مکانیزم آب بندی در تمامی سایزها در برنامه کاری واحد نوآوری و توسعه محصول گنجانده شد. با ایجاد تغییرات لازم برای محقق شدن الزامات استاندارد تولید نمونه آزمایشی محصول در سایزهای کوچک DN۱۵۰ - DN۲۵۰ در دستور کار قرار گرفت و پس از انجام آزمون های عملکردی و تصدیق طراحی عملاً کلاس عملکردی این سایز از لوله ها از نوع M۳S۳ به نوع M۲S۲ ارتقا یافت. ضمناً تمامی دستورات العمل ها تولیدی و کنترلی، قالب ها و تجهیزات، ماشین های لوله ریزی و سایر دستگاه ها بر اساس آخرین نقشه ها بروز رسانی شدند.



شایان ذکر است طراحی لوله های Q.R Flex در سایزهای متوسط DN۳۰۰ - DN۶۰۰ که قبلاً در کلاس M۳S۳ صورت گرفته بود نیز مجدداً با اعمال تغییرات نسبتاً زیاد در ناحیه سرکاسه مورد بازنگری کلی قرار گرفت و مقرر شد از اردیبهشت ماه سال آینده، برای تامین قالب ها و تجهیزات مورد نیاز به منظور تولید آزمایشی سایزهای DN۳۰۰ الی DN۶۰۰ برنامه ریزی لازم بعمل آید و مطابق با هدف گذاری انجام شده در پایان سه ماهه سوم سال ۱۴۰۴ این محدوده از سایزها در سبد محصولات شرکت قرار گیرد.



لازم به ذکر است طراحی اتصال Q.R Flex در کلاس جدید تا سایز DN۱۲۰۰ در گروه مکانیک واحد نوآوری به انجام رسیده است. پس از شبیه سازی رایانه ای و انجام محاسبات عددی اتصال Q.R Flex در تمامی سایزها، نتایج بررسی برای دانشکده مهندسی عمران دانشگاه شهید بهشتی ارسال شد و ایشان پس از تحلیل رفتار اتصال (شامل تحلیل های عمدتاً مکانیکی و دینامیکی) و همچنین انجام چند آزمون عملکردی در کارخانه، گواهی نامه تأیید عملکرد اتصال Q.R Flex در کلاس M۲S۲ در محدوده سایزهای DN۱۵۰-DN۱۲۰۰ را صادر نمود.

تولید و طراحی لوله چدن نشکن Q.R Flex در کلاس M۲S۲ و مطابق با آخرین استاندارد های بین المللی به منظور امکان رقابت در بازارهای داخلی و خارجی، پایبندی به ارزش سازمانی "رضایت و ایجاد مشتری وفادار" و همچنین پیشبرد استراتژی "تمایز" صورت گرفته است چرا که در دنیا شرکت هامون نایزه بعد از تولیدکنندگان ژاپنی و آمریکایی، سومین تولید کننده این نوع از لوله های ضد لرزه بشمار خواهد رفت.

کارگروه تحقیق و نوآوری شرکت توسعه صنعتی مشفق

در زمستان ۱۴۰۲ کارگروه تحقیق و نوآوری شرکت توسعه صنعتی مشفق با حضور مدیران واحد نوآوری (یا نمایندگان ایشان) شرکت های زیر مجموعه فعالیت خود را آغاز کرد. این کارگروه بررسی موضوعات زیر را در دستور کار خود دارد:

- **پروژه های جاری در واحد های تحقیق و توسعه شرکت های زیر مجموعه گروه توسعه صنعتی مشفق**
- **چالش ها و مشکلات مورد نیاز به تحقیق و پژوهش در هر یک از شرکت ها، جهت هم اندیشی و مشارکت در حل چالش ها**
- **بررسی آخرین پیشرفت های تکنولوژی روز دنیا در صنایع مرتبط با شرکت های زیر مجموعه شرکت توسعه صنعتی مشفق**
- **گزارش های بازدید از نمایشگاه ها، سمینارها و مجموعه های صنعتی داخلی و خارجی**
- **مقالات علمی، ثبت اختراع یا فایل های ارائه منتشر شده توسط مجموعه های مختلف در مراجع داخلی و خارجی**

همان طور که اشاره شد در این کارگروه علاوه بر بحث و بررسی در خصوص جدیدترین تکنولوژی ها در حوزه های مرتبط با فعالیت هر شرکت، پروژه های در راستای حل مشکلات هر مجموعه، ارتقای فرآیندهای موجود، افزایش بهره وری و روش های نوین کاهش مصرف انرژی و قیمت تمام شده در دستور کار قرار گرفته است. از جمله مهمترین پروژه های انجام شده می توان به موارد زیر اشاره کرد:

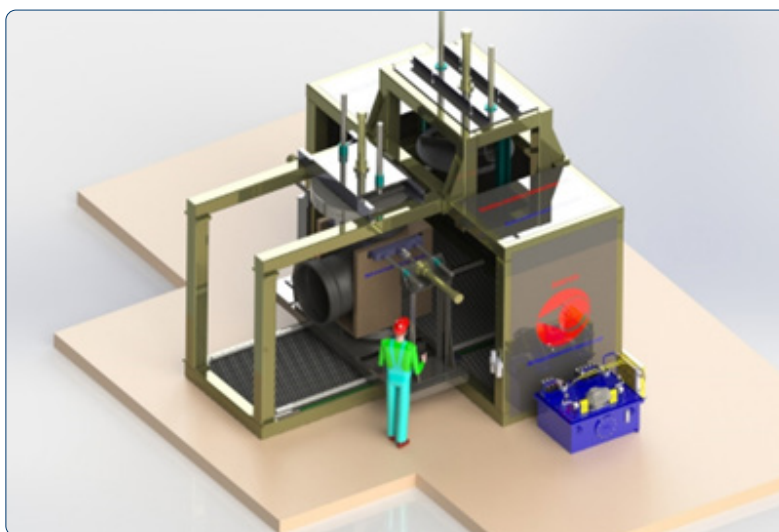
- **تامین و مصرف محصول جانبی خط تولید شرکت آلیاژ گستر هامون شامل ریز دانه های منیزیم**
- **استفاده از کورد وایر پر سیلیسیم در فرآیند نشکن سازی**
- **عقد قرارداد با شرکت "فن آوری های هوشمند کاشف" در خصوص بررسی امکانات فنی، سخت افزاری، نرم افزاری و فرآیندی در زمینه بهینه سازی و کاهش خطای سیستمی و اپراتوری در خط تولید لوله چدن**
- **همکاری با شرکت آلیاژ گستر هامون به منظور تولید و انجام تست های کارگاهی جوانه زای بیسموتی "اسفریکس" و استفاده از آن در تولید لوله های چدن نشکن**

طراحی دستگاه سنگ‌زنی اتوماتیک انواع اتصالات از سایز DN۴۰۰-DN۹۰۰ میلی متر

در فرآیند جاری تولید چدن نشکن، سنگ‌زنی اتصالات به صورت دستی انجام می‌شود که با مشکلاتی مانند دقت پایین، ایمنی کم، استهلاک زیاد ابزار، وابستگی به مهارت اپراتور و ناپایداری کیفی همراه است. به منظور رفع این چالش‌ها، شرکت هامون نایزه اقدام به طراحی و توسعه دستگاه سنگ‌زنی اتوماتیک برای اتصالات واحد قطعه‌ریزی کرده است که با استفاده از سیستم‌های مکانیکی و کنترلی پیشرفته، عملیات سنگ‌زنی را به صورت تمام اتوماتیک و با دقت ابعادی بالا انجام می‌دهد.

از جمله ویژگی‌ها و مزایای کلیدی دستگاه می‌توان به موارد زیر اشاره کرد:

- انجام سنگ‌زنی به صورت کاملاً اتوماتیک و با دقت بالا
- کاهش زمان فرآیند به طور قابل توجه
- کاهش استهلاک ابزار و افزایش عمر مفید سنگ
- بهبود یکنواختی سطح و کیفیت نهایی محصول
- حذف وابستگی به مهارت نیروی انسانی و افزایش ایمنی کاری
- طراحی منحصر به فرد این دستگاه (بدون داشتن نمونه مشابه داخلی یا خارجی)



پروژه بررسی امکان بازیابی ماسه به دست آمده از ماهیچه سرکاسه تولید شده به روش جعبه سرد

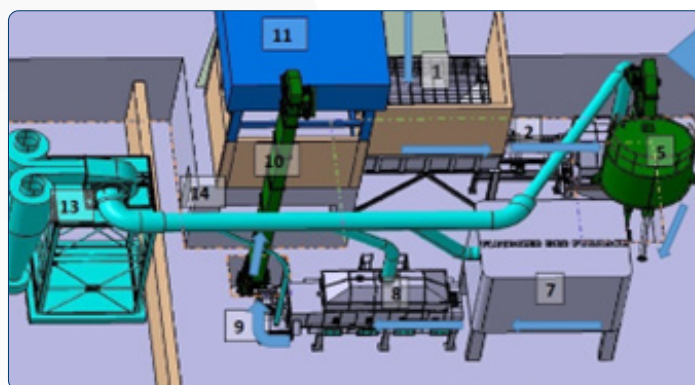
لوله‌های چدن نشکن تولید شده در شرکت هامون نایزه از نوع اتصال تایتونی می‌باشد. از آنجا که جهت ایجاد این نوع اتصال نیاز به ماهیچه در قسمت سرکاسه لوله احساس می‌شود، لذا در مرحله ریخته‌گری از ماهیچه استفاده می‌شود. این ماهیچه در شرکت هامون نایزه به روش جعبه سرد (Cold Box) تولید می‌شود و ماسه ماهیچه استفاده شده پس از تولید لوله، موجب بروز مشکلاتی از جمله زیست محیطی می‌شود. از سوی دیگر جابجایی این ماسه حاوی چسب و رزین نیازمند صرف هزینه و اختصاص فضای نسبتاً زیاد برای دپو آن می‌باشد. با افزایش قیمت شدید ماسه و هزینه حمل آن به کارخانه در چند سال اخیر، موضوع امکان بازیابی این ماسه در دستور کار واحد نوآوری قرار گرفت.

طبق مطالعات صورت گرفته سه روش برای بازیابی ماسه تولید شده به روش جعبه سرد وجود دارد که بررسی های اولیه نشان می دهد بازیابی حرارتی بهترین گزینه ممکن است. از آنجا که شرکت ریخته گری آلومینیوم ایران خودرو یک مجموعه بازیافت ماسه جعبه سرد اروپایی را خریداری و در محل کارخانه خود نصب کرده است، ارتباط فنی با مدیر فنی مجموعه برقرار شد و پس از بررسی فرآیند و کنترل مشخصات ماسه بازیافتی، میزان ۱۰ تن ماسه بازیافت شده از ایشان به منظور انجام تست های کارگاهی و ریخته گری لوله تامین شد. چالش اصلی دمای ریخته گری بالاتر (چدن در مقایسه با آلومینیوم) و حالت استفاده از ماهیچه (ماهیچه در قالب های آلومینیومی در مکان خود به صورت ثابت قرار گیرد اما ماهیچه سرکاسه توسط فلکه ماهیچه گذار با سرعت مشخصی در حال دوران است) بود. تعداد ۵۰ عدد ماهیچه در کوچکترین و بزرگترین سایز تولیدی یعنی سایز DN۱۰۰ و DN۱۲۰۰ با همان شرایط اعمال گاز و رزین قبلی تهیه شد. گزارش های واحد تولید و تضمین کیفیت پس از تولید لوله ها، نشان از کافی بودن استحکام گرم و سرد ماهیچه و همچنین عادی بودن وضعیت سرکاسه بود.

با توجه به پیش بینی افزایش نرخ ۳۰ الی ۳۵ درصدی قیمت تامین ماسه ماهیچه گیری (قیمت ماسه و هزینه حمل آن تا کارخانه) در سال آینده و مصرف هفتگی حدود ۱۰۰ تن ماسه (با فرض ۴۲ هفته کاری میزان مصرف ماسه برای تولید ۷ هزار تن لوله چدن نشکن، بیش از ۴۲۰۰ تن برآورد می شود) هزینه اجرای طرح در کمتر از ۳۰ ماه به مجموعه باز خواهد گشت.

از جمله مزایای کلیدی طرح می توان به نکات زیر اشاره کرد:

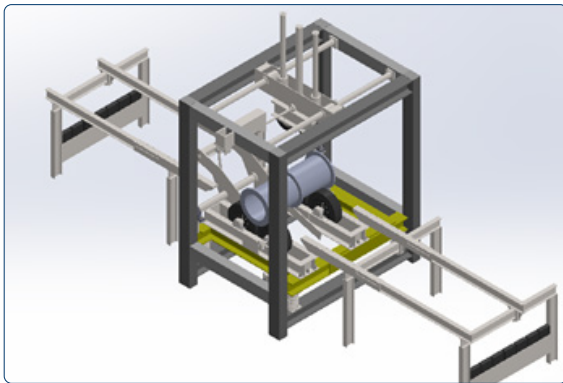
- امکان استفاده بیش از ۹۵ درصد از ماسه بازیافت شده در واحد ماهیچه گیری (در سال نیاز است حدود ۵ درصد ماسه نو خریداری گردد).
- کاهش مخاطرات زیست محیطی به حداقل مقدار ممکن و امکان استفاده مجدد از دپوی ماسه ضایعاتی قبلی
- امکان تفکیک ضایعات با ارزش چدنی از ماسه به کمک دستگاه بازیافت و انبارش جداگانه آنها



بدیهی است اجرای پروژه مذکور در راستای سیاست "ایجاد مزیت رقابتی با کاهش هزینه تمام شده محصول" به منظور امکان رقابت در بازارهای داخلی و جهانی خواهد بود.

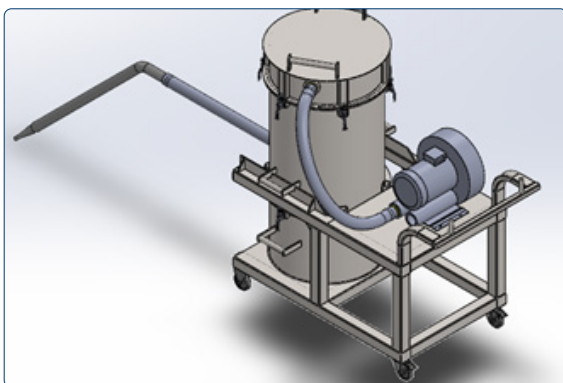
طراحی دستگاه اختصاصی سیمان زنی انواع اتصالات

سیمان زنی اتصالات یکی از مراحل مهم و اصلی در فرآیند تولید آن محسوب می شود و از نقطه نظر مشتریان، نقشی تعیین کننده در ارزیابی عملکرد محصول دارد. تاکنون به دلیل عدم وجود تجهیزات اختصاصی برای این عملیات، فرآیند سیمان زنی به صورت غیرمستقیم و از طریق مونتاژ چند اتصال به یکدیگر تا رسیدن به طول قابل پذیرش برای ماشین های گریز از مرکز موجود انجام می گرفت. این روش ضمن کاهش چشمگیر راندمان تولید، با چالش های متعددی از جمله شکست پوشش سیمانی در نواحی اتصال و الزام به جداسازی مجدد قطعات همراه بوده است. در نتیجه، کیفیت نهایی پوشش سیمانی افت کرده و نیاز به عملیات ترمیمی (لکه گیری دستی) افزایش می یافت. به منظور بهینه سازی فرآیند و ارتقای سرعت و کیفیت تولید، طراحی و توسعه دستگاه سیمان زنی اختصاصی برای اتصالات در دستور کار قرار گرفت. با توجه به اینکه طول معمول اتصالات تولیدی بین ۷۰ تا ۱۲۰ سانتی متر است، دستگاه به گونه ای طراحی شده که به صورت مستقیم توانایی سیمان زنی این رنج ابعادی را داشته باشد. در خصوص اتصالات با طول کمتر (زیر ۷۰ سانتی متر)، همچنان اتصال دو یا سه قطعه به منظور دستیابی به طول مناسب، پیش نیاز استفاده از دستگاه خواهد بود.



طراحی و ساخت جارو برقی صنعتی با هدف نظافت تجهیزات در شرایط عملیاتی

در خط تولید شرکت هامون نایزه نیاز به نظافت سطوح به خصوص سطح فوقانی کوره عملیات حرارتی و همچنین اطراف کوره های ذوب ساز در حالی مطرح شد که به دلیل الزامات فرایند تولید، خاموش کردن کوره ها برای نظافت میسر نبود. بنابراین ضرورت طراحی دستگاهی اختصاصی برای نظافت ماشین آلات، تجهیزات و تمامی سطوح محیط کاملاً احساس شد. علاوه بر طراحی منحصر بفرد و بومی سازی شده با شرایط کاری خط تولید، هزینه ساخت این جارو صنعتی در مقایسه با نمونه های صنعتی موجود در بازار به کمتر از یک دهم قیمت کاهش یافته است.





واحد حسابرسی داخلی



در راستای رعایت دستور العمل حاکمیت شرکتی موارد ذیل عملیاتی گردید:

۱. ایجاد کمیته های حاکمیت شرکتی شامل کمیته حسابرسی داخلی، کمیته ریسک، کمیته انتصابات

۲. ایجاد واحد حسابرسی داخلی

۳. ایجاد واحد امور سهام

به جهت پاسخ گویی به سهامداران محترم و در راستای هماهنگی با سازمان بورس و اوراق بهادار، واحد امور سهام شرکت ایجاد گردید.

مشخصات و اطلاعات اعضا کمیته های انتصابات و ریسک به شرح ذیل می باشد:

حسابرسی داخلی:

به جهت:

- بهبود فرآیند نظارت مالی
 - حفاظت از دارایی ها و مدیریت نیروی انسانی
 - بررسی صحت گزارشات
 - شناسایی هدر رفت منابع
 - ارائه گزارشات مستقیم به هیات مدیره به جهت تصمیم گیری بهتر
 - ارائه پیشنهادات به جهت افزایش بهره وری، و همچنین بر اساس دستورالعمل شرکت های پذیرفته شده نزد سازمان بورس و اوراق بهادار، واحد حسابرسی داخلی ذیل کمیته حسابرسی داخلی در زیر مجموعه هیات مدیره شرکت ایجاد گردید. این واحد ضمن تدوین آیین نامه حسابرسی داخلی، آموزش شناخت وظایف واحد مذکور به مدیران شرکت را عملیاتی نموده است.
- حسابرسی داخلی یک فعالیت مستقل و عینی برای ارزیابی فعالیت ها و فرآیندهای داخلی سازمان به جهت بهبود عملیات سازمانی و اثربخشی آن می باشد.

مشخصات اعضا کمیته حسابرسی داخلی:

اطلاعات اعضای کمیته حسابرسی داخلی			
نام و نام خانوادگی	سمت	مدرک تحصیلی	سوابق کاری
نصر الله محمد حسین فلاح	رئیس کمیته	فوق لیسانس مهندسی متالوژی	مدیر عامل صنعتی مشفق و مدیر عامل سازمان مدیریت صنعتی
حمید تقی زاده	عضو کمیته	دکتری تخصصی علوم اقتصادی	مدیر عامل توسعه تامین شریف
محمدرضا دادرس	دبیر جلسه	کاردانی حسابداری و کارشناسی اقتصاد	مدیر عامل شرکت توسعه مدیریت آرون تدبیر، مدیر مالی و اداری هلدینگ توسعه صنعتی مشفق، مدیر مالی و اداری شرکت آلیاژ گستر، کارشناس حسابداری مرکزی بانک پاسارگاد، کارشناس حسابداری خودرو سازی صنعت پارس، رئیس هیئت مدیره اسمارت موشن، عضو هیئت مدیره آذرین مواد روناک، عضو هیئت مدیره تدبیر سهام

اطلاعات اعضای کمیته حسابرسی داخلی

نام و نام خانوادگی	سمت	مدرک تحصیلی	سوابق کاری
حمیدرضا بنی اسدی	عضو مستقل	کارشناسی ارشد حسابداری	مدیر حسابرسی داخلی شرکت انفورماتیک دیزل
بهنام بهزادفر	عضو مستقل	فوق لیسانس مدیریت صنعتی مالی	مدیر عامل گروه مالی آوای باران و مدیر اطلاع رسانی سازمان بورس
وحید مینقی اقدام	عضو مستقل	کارشناسی حسابداری	مدیر مالی رایان هم افزا

مشخصات اعضا کمیته انتصابات:

اطلاعات اعضاء کمیته جبران خدمت و انتصابات

نام و نام خانوادگی	سمت	مدرک تحصیلی	سمت در سازمان
مجید تکیان	رئیس کمیته	کارشناسی مهندسی صنایع	مدیر عامل
مرتضی جوشقانی زاده	دبیر کمیته	دکترای مهندسی صنایع	مدیر منابع انسانی هامون نایزه و استاد دانشگاه کاشان
مهدی توکلی مریدانی	عضو کمیته	کارشناسی برق و قدرت	مدیر فروش و بازاریابی
محمد اکبری	عضو کمیته	کاردانی الکترونیک	مدیر خرید و تدارکات
حامد اسمعیلی	عضو کمیته	کارشناسی ارشد الکترونیک	مدیر کارخانه

اطلاعات اعضای کمیته ریسک

نام و نام خانوادگی	سمت	مدرک تحصیلی	سمت در سازمان
حمید تقی زاده	رئیس کمیته	دکتری تخصصی علوم اقتصادی	عضو هیات مدیره
اسماعیل گودرزی	دبیر کمیته	دکتری مالی	عضو مستقل
امید چشمه	عضو کمیته	کارشناسی حسابداری	مدیر مالی
مجید تکیان	عضو کمیته	کارشناسی مهندسی صنایع	مدیر عامل
امیر اسلامی	عضو کمیته	کارشناسی ارشد مهندسی صنایع	مدیر برنامه ریزی

سوابق اعضای هیات مدیره به شرح ذیل می باشد:

اطلاعات مربوط به تحصیلات و نمایندگی و عضویت اعضای هیات مدیره در هیأت مدیره سایر شرکت ها

نصر الله محمد حسین فلاح	فوق لیسانس مهندسی متالوژی	رئیس هیأت مدیره توسعه صنعتی مشفق
مجید تکیان	کارشناسی مهندسی صنایع	عضو هیأت مدیره توسعه مدیریت آرون تدبیر
سید محمدرضا آل احمد نماینده شرکت تدبیر فردای نیک	لیسانس مهندسی برق	عضو اصلی هیأت مدیره و مدیر عامل تدبیر فردای نیک عضو اصلی هیأت مدیره شرکت تولیدی نسوز آمین آباد
مجتبی آقا حسن زاده نماینده شرکت مشفق	کارشناس حسابداری	مدیر مالی آئین کاغذ سنگی و مدیر مالی آسین گستر
حمید تقی زاده نماینده شرکت توسعه تأمین شریف	دکتری تخصصی علوم اقتصادی	مدیر عامل توسعه تأمین شریف

هیات مدیره طی سال گزارش ۱۷ مورد جلسه برگزار نموده و تمامی اعضا در جلسات حضور داشته اند.

با عنایت به تعیین اعضاء کمیته های تخصصی شرکت در اواخر اسفند ماه و با تصویب هیات مدیره، تمامی کمیته ها در سال آتی موظف به برگزاری جلسات مدون و ارائه گزارش شده اند.

گزارش پایداری

شرکت هامون نایزه با رویکرد توسعه پایدار و ایجاد ساز و کاری برای سنجش و ارزیابی توان ایجاد ارزش در کوتاه مدت و بلند مدت، پایداری در زمینه محیط زیست، مسئولیت اجتماعی و اقتصادی را به شرح ذیل ارائه می-نماید:

پایداری محیط زیست

تولید سازگار با محیط زیست

شرکت ما با اتخاذ رویکرد چرخه ای بسته، با استفاده ی ۱۰۰ درصدی از آهن قراضه ی بازیافتی برای ذوب چدن به اقتصاد چرخشی کمک می کند. این روش نه تنها مصرف منابع طبیعی را کاهش می دهد، بلکه پسماندهای صنعتی را به حداقل می رساند و به حفظ محیط زیست کمک می کند. تولید محصولات چدنی با چرخه عمر پایدار حداقل ۵۰ سال اقدامی سبز به جهت پایداری محصولات مصرفی جامعه بشری می باشد.

حوزه مدیریت آب:

- ایجاد تصفیه خانه فاضلاب انسانی با ظرفیت ۵۰ مترمکعب در شبانه روز جهت مصرف آب فضای سبز و حفظ اکوسیستم
- کنترل و بهبود آنالیز شیمیایی آب نرم کوره با افزودن مواد شیمیایی جهت جلوگیری از خوردگی و رسوب گذاری آب و کاهش مصرف آب به میزان ۲۰۰ هزار لیتر در سال
- نصب دستگاه فیلتر شنی و دیسکی جهت ایجاد سیکل بسته کامل چرخه آب مصرفی دستگاه های هیدروتست یک و دو و کاهش مصرف آب مصرفی به مقدار تقریبی ۲۰ هزار لیتر روزانه
- بازچرخانی و کاهش آب مصرفی به بیش از ۸۳ هزار لیتر آب در شبانه روز در راستای استاندارد ISO ۱۴۰۰۱

حوزه مدیریت آلاینده های هوا برد:

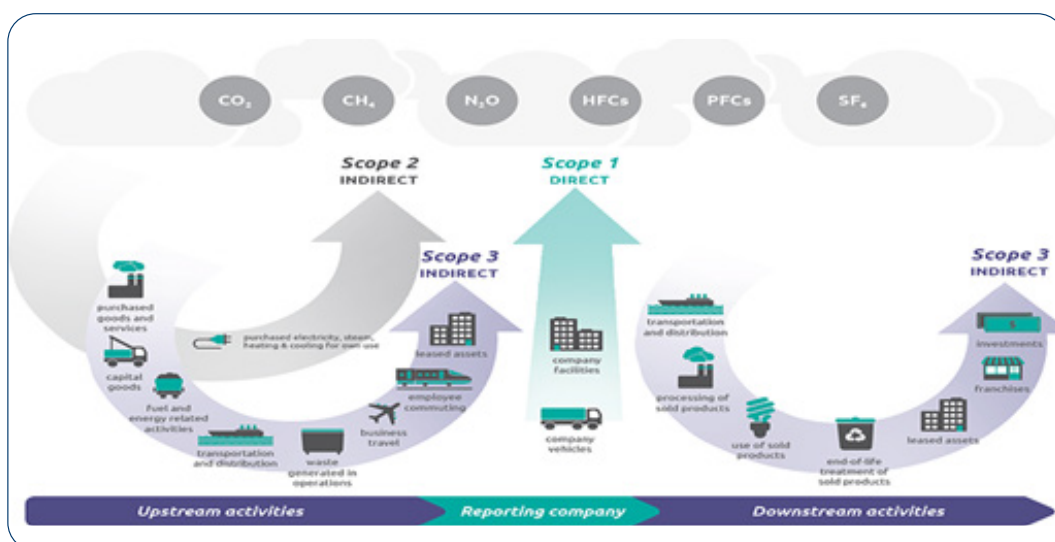
ما با استفاده از سیستم پیشرفته ی جمع آوری گرد و غبار با ظرفیت CFM ۵۰۰، ذرات آلاینده و گازهای آلاینده را سیستم اسکرابر حذف می کنیم تا محیط اطراف را از آلاینده های احتمالی محافظت کنیم. این فناوری نوین، گامی مؤثر در جهت حفظ کیفیت هوا و ایجاد محیطی سالم تر برای همه است.

در همین راستا در سال ۱۴۰۳ نسبت به اجرای پروژه های بهبود و توسعه به شرح ذیل اقدام گردیده است :

- افزایش راندمان سیستم تهویه کوره های ذوب ۱۲ تن با اصلاح محفظه ی پلنوم سیستم تهویه
- بهبود مکانیسم تهویه کوره نگهدارنده ۳۰ تن با هدف کاهش آلاینده های زیست محیطی و حفظ سلامت کارکنان سازمان
- ساخت و نصب هود موضعی متحرک کوره های ذوب با هدف کاهش آلاینده های زیست محیطی سازمان
- تشکیل کمیته تخصصی تهویه جهت مدیریت آلاینده های هوا بر د سازمان



- طرح مطالعاتی محاسبه رد پای کربن (CFP (Carbon Foot Print) به منظور دریافت گواهینامه بین المللی ایزو ۲۰۱۸:۶۷:۱۴۰۱۵ بعنوان صنایع پیشگام در حوزه چدن داکتیل در کشور با هدف سنجش و کاهش انتشارات گازهای گلخانه ای به محیط
- محاسبه تاثیرات زیست محیطی سازمان با رویکرد LCA با استفاده از نرم افزار SIMAPRO



ایجاد زیست بوم پایدار

برای پیشبرد این هدف در جهت ارتقای پایداری دو ابتکار عمل اتخاذ گردید:

- ایجاد، حفظ و نگهداری ۱۷ هکتار فضای سبز (بیش از ۶۰ درصد فضای صنعتی تخصیص داده شده) جهت حذف دی اکسید کربن و تولید اکسیژن
- نصب نقاطی ثابتی برای آبخشور و خوراک برای پرندگان به منظور ایجاد هماهنگی در محیط زیست و حمایت از حیات وحش با همکاری منابع طبیعی و سازمان محیط زیست
- ایجاد ۹۰۰۰ تشتک درخت که بصورت راهبردی طراحی شده اند تا از هدر رفت آب جلوگیری کرده و مصرف منابع آبی را بهینه کنند.
- اجرای ۱۰۰ درصد سیستم آبیاری شرکت با سیستم آبیاری تحت فشار که از این میزان بیش از ۹۰ درصد آبیاری قطره ای
- تعویض بیش از ۱۶۵۰۰ متر سیستم آبیاری قطره ای
- اجرای فاز ششم گونه های مقاوم منطقه جهت حفظ و نگهداشت گونه های سبز منطقه

● پایش زیست محیطی

ما به طور منظم آلاینده های زیست محیطی از جمله گرد و غبار، صدا، گازهای سمی و دود حاصل از خودروها را پایش می کنیم. با اجرای این اقدام پیشگیرانه، از رعایت مقررات زیست محیطی اطمینان حاصل کرده و تأثیرات احتمالی بر اکوسیستم ها و جوامع اطراف را کاهش می دهیم. در همین راستا ارزیابی فصلی آلاینده هوا برد بصورت سه ماهه در قالب طرح خود اظهاری محیط زیست به شرح زیر می باشد:

ردیف	محل اندازه گیری	O ₃ (ppm)	CO (ppm)	NO ₂ (ppm)	SO ₂ (ppm)
۱	ضلع شمال غربی	۰.۰۰۷	۱.۴۰	۰.۰۳۰	۰.۰۳
۲	ضلع شمال شرقی	۰.۰۰۸	۱.۴۱	۰.۰۳۲	۰.۰۴
۳	ضلع جنوب غربی	۰.۰۰۷	۱.۳۰	۰.۰۲۷	۰.۰۴
۴	ضلع جنوب شرقی	۰.۰۰۸	۱.۱۲	۰.۰۳۲	۰.۰۳
۵	استاندارد	۰.۰۷	۳۵	۰.۱	۰.۰۷۵

● احیای پایدار جنگل‌ها

ما با دقت و بررسی ویژه، اقدام به کاشت ۱۲۳۰۰ درخت نموده ایم که شامل تنوعی غنی از شش گونه متفاوت هستند. این اقدام نه تنها به افزایش پوشش گیاهی کمک می‌کند، بلکه اکوسیستم را تقویت کرده و تعادل طبیعی را حفظ می‌کند.

● سامانه مدیریت یکپارچه پسماند

ما فعالیت‌های خود را با استانداردهای ISO ۱۴۰۰۱:۲۰۱۵ هم‌راستا کرده ایم تا رویکردی پایدار و مسئولانه در مدیریت پسماند داشته باشیم. این استاندارد بین‌المللی به سازمان‌ها کمک می‌کند تا عملکرد زیست محیطی خود را بهبود بخشند، مصرف منابع را بهینه کنند و تأثیرات منفی بر محیط زیست را کاهش دهند.

● برنامه‌های یکپارچه حفاظت از محیط زیست

ما با اجرای گردش‌های طبیعت، کاشت درخت، و آموزش کارکنان در زمینه مدیریت محیط زیست، نه تنها به حفاظت از طبیعت کمک می‌کنیم، بلکه آگاهی را افزایش داده، شیوه‌های پایدار را ترویج کرده و فرهنگ مسئولیت پذیری را در میان نیروی کار تقویت می‌کنیم. این برنامه‌ها به ایجاد تعهد عمیق‌تر نسبت به محیط زیست و حفظ منابع طبیعی برای نسل‌های آینده کمک می‌کنند. در این راستا شرکت هامون نایزه در سال ۱۴۰۳ مبلغ ۴۶/۰۰۰ میلیون ریال هزینه کرده است.

تولید بارویگرد چدن سبز و دوستدار محیط زیست با تمرکز بر فرآیندهای تولیدی

● دستیابی به فرآیند نسوزکاری کاملاً عاری از آزیست

شرکت هامون نایزه با افتخار متعهد شده است که مصرف آزیست را به طور کامل در فرآیند نسوز حذف نموده است. این اقدام نه تنها سلامت محیط زیست را تضمین می‌کند، بلکه ایمنی کارکنان و جوامع اطراف را نیز بهبود می‌بخشد.

● دستیابی به تولید رنگ بیتومن بعنوان پوشش خارجی لوله بدون افزون سرب با حفظ کیفیت محصول

● دستیابی به حذف فرمالین در پوشش خارجی در روش فوم فداشونده LFC

● طرح مطالعاتی بازچرخانی ماسه مصرفی در بخش ماهیچه سازی

● برنامه ریزی برای مصرف بهینه انرژی در شرکت از طریق استقرار سیستم های کنترل و ارزیابی مستمر مصارف انرژی

پایداری مسئولیت اجتماعی

● پرداخت کمک های نقدی به موسسات خیریه طبق نظر مجمع سهامداران:

در راستای حمایت از مددجویان در حوزه کمک هزینه تحصیلی، توانبخشی سرپرستان خانوار و ... این شرکت طبق اذن از سهامداران خود به شرح ذیل کمک های نقدی خود را انجام داده است:

● خیریه امدادگران درمانی مستمندان کاشان (خیریه آدم) مبلغ ۵۰۰/۰ میلیون ریال

● بنیاد خیریه سپهر بم مبلغ ۲/۰۰۰ میلیون ریال

● مجتمع آموزشی نیکوکاری رعد مبلغ ۱۷۰ میلیون ریال

● موسسه فرهنگی مذهبی و خیریه علی اکبر ۴/۰۰۰ میلیون ریال

- همیاری با جامعه در حوادث و بلایای طبیعی سیل، زلزله و ...
- افزایش توانمندی اقتصادی و اجتماعی جامعه از طریق ایجاد اشتغال و دریافت خدمات
- کنترل پیامدهای زیست محیطی در منطقه محل فعالیت شرکت
- پایش دوره ای چکاپ عمومی کارکنان به صورت سالانه : این شرکت طی دوره های سالانه آزمایشات سلامت محور برای تمامی پرسنل در نظر گرفته است که مبلغ آن در سال ۱۴۰۳، ۱۳/۰۰۰ میلیون ریال می باشد.
- نیازسنجی آموزشی کارکنان و راه اندازی و فعالیت بسترهای آموزش الکترونیکی (آنلاین و آفلاین): آموزش و توسعه سرمایه انسانی نوعی سرمایه گذاری راهبردی و یک عامل کلیدی در توسعه و رشد شرکت محسوب می شود در نتیجه فرصت های آموزشی در تمامی سطوح در دسترس کارکنان قرار گرفته است.
- طبق آئین نامه های منابع انسانی، این شرکت به جهت ارتقای سطح علم و دانش پرسنل خود، دوره های آموزشی درون و خارج از سازمان برگزار می نماید که مبلغ آن در سال ۱۴۰۳، ۵/۰۰۰ میلیون ریال می باشد.
- ارتقا و نهادینه کردن ایمنی و سلامت کارکنان به عنوان یک اصل در تمامی فعالیت های می باشد که در این راستا شرکت هامون نایزه در سال ۱۴۰۳ مبلغ ۵۵/۰۰۰ میلیون ریال هزینه کرده است.
- به منظور ارتقاء هرچه بیشتر فعالیت خود، سنجش رضایت مشتریان به صورت مستمر در حال انجام می باشد
- به منظور ایجاد شرایطی جهت هدایت کارکنان به سمت اختصاص زمان به روابط خانوادگی و همچنین حفظ سلامت و تندرستی آنان در خلال فعالیت های کاری توازن در اختصاص زمان به کار و خانواده به عنوان یک اصل در نظر گرفته شده است.

پایداری اقتصادی

هامون نایزه با تکیه بر استاندارد های بین المللی اخذ شده و کیفیت بالای محصولات توانسته علاوه بر بازار کشورهای حوزه خلیج فارس، به بازارهای اروپا و آفریقای جنوبی صادرات داشته و براساس نیاز بازارهای خارجی، لوله های سایز بزرگ ۸۰۰ الی ۱۲۰۰ میلی متر را به سبد محصولات خود اضافه و صادر نماید.

این شرکت علاوه بر توسعه محصول در حوزه لوله داکتیل چدنی، در بخش اتصالات از شیوه فوم فداشونده و پایه برق روشنایی چدن نیز تولیدات مطلوب و طبق استاندارد را داشته است.

هامون نایزه در سال مورد گزارش توفیق داشت سهم بازار داخلی ۵۰٪ و سهم بازار صادراتی ۸۰ درصدی را در حوزه لوله های داکتیل چدنی به دست آورد.



واحد ایمنی و بهداشت



شاخص های ضریب تکرار حوادث (FR) و شدت حوادث (SR):

هر دو شاخص نهایی و سالانه FRI و SRI به ترتیب با مقادیر ۱۴,۵۵ و ۱۲۸,۷۷ پایین تر از شاخص هدف گذاری شده سازمان (۲۲=FR ، ۲۰۰=SR) می باشد که این موضوع بیانگر تایید اثربخشی طرح و برنامه سازمان در بخش HSE است.

مهمترین اهداف اجرایی در حوزه ایمنی و بهداشت مطابق با استاندارد ISO ۴۵۰۰۱ & ISO ۱۴۰۰۱ در سال ۱۴۰۳ که با همکاری واحدهای فنی، نوآوری، تولید و ... انجام گرفته است عبارتند از:

- پروژه حذف سرب و جایگزینی آن با زیرکونیوم در رنگ بیتومن بعنوان پوشش خارجی محصولات بدون کاهش کیفیت محصول جهت مدیریت بیماری های ناشی از کار و کاهش آلاینده های زیست محیطی سازمان
- نصب جرثقیل ۲ تن سالن مونتاژ اتصالات جهت مدیریت ریسک های ایمنی و ارگونومی ناشی از کار و افزایش بهره وری نیروی انسانی
- ساخت استند بارگیری کوره ۱۲ تن ذوب (تغییر مکانیسم بارگیری پاتیل ذوب از کوره های ذوب جهت کاهش تنش های فیزیکی سیم بکسل جرثقیل) جهت مدیریت حوادث ناشی از کار
- ساخت استند بارگیری کوره ۱۲ تن ذوب (تغییر مکانیسم بارگیری پاتیل ذوب از کوره های ذوب جهت کاهش تنش های فیزیکی سیم بکسل جرثقیل) جهت مدیریت حوادث ناشی از کار
- ساخت استند تعمیرات روشنایی جهت ایمنی کار در ارتفاع جهت حذف و کنترل خطرات کار در ارتفاع و افزایش بهره وری نیروی انسانی
- اورهال اساسی مجموعه استراکچر و فلش و ... جرثقیل تاور کرین دو به علت استهلاک تجهیز جهت مدیریت حوادث ناشی از کار
- تعویض دیگ بخار بویلر LFC با هدف مدیریت شرایط اضطراری
- ساخت دستگاه تهویه موضعی زینک زنی سالن اتصالات جهت مدیریت آلاینده های بیماری های شغلی
- ساخت تهویه سنگ زنی سرکاسه D۴ واحد تکمیل محصول خط ۱۲۰۰
- طراحی و ساخت تهویه موضعی جوشکاری زیرپودری سالن یک کوکیل تراشی جهت مدیریت آلاینده های بیماری های شغلی و زیست محیطی
- پرداخت کمک هزینه مالی خرید دستگاه کشت خون اتوماتیک BACTEC به مبلغ ۳۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال در حوزه مسئولیت اجتماعی به بیمارستان سوانح سوختگی اصفهان جهت تسریع در درمان بیماران
- پرداخت کارت هدیه نقدی به مبلغ ۳۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال به مناسبت روز پرستار به بیمارستان موسی کاظم اصفهان در حوزه مسئولیت اجتماعی سازمان
- ارتقاء چارت سازمانی واحد اورژانس سازمان با جذب پرستار جهت افزایش و بهبود کیفی خدمات اورژانسی درمانی

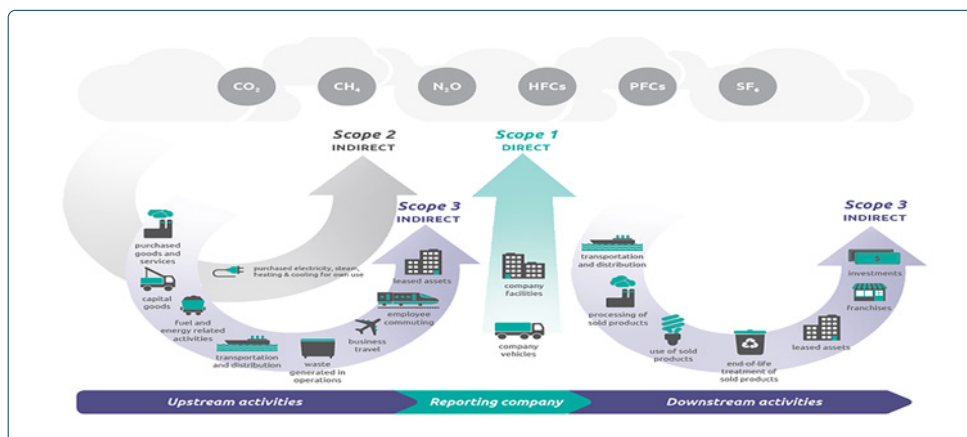
واحد محیط زیست

مهمترین اهداف و برنامه های زیست محیطی سال ۱۴۰۳:

- تعویض شبکه آبیاری قطره ای فضای سبز به مساحت ۱۶۵۰۰ متر
- کنترل و بهبود آنالیز شیمیایی آب نرم کوره با افزودن مواد شیمیایی جهت جلوگیری از خوردگی و رسوب گذاری آب و کاهش مصرف آب به میزان ۲۰۰ هزار لیتر در سال
- نصب دستگاه فیلتر شنی و دیسکی جهت ایجاد سیکل بسته کامل چرخه آب مصرفی دستگاه های هیدروتست یک و دو و کاهش مصرف آب مصرفی به مقدار تقریبی ۲۰ هزار لیتر
- افزایش راندمان سیستم تهویه کوره های ذوب ۱۲ تن با اصلاح محفظه ی پلنوم سیستم تهویه
- بهبود مکانیسم تهویه کوره نگهدارنده ۳۰ تن جهت مدیریت بیماری های ناشی از کار و کاهش آلاینده های زیست محیطی سازمان
- ساخت و نصب هود موضعی متحرک کوره های ذوب جهت مدیریت بیماری های ناشی از کار و کاهش آلاینده های زیست محیطی سازمان
- طرح مطالعاتی محاسبه رد پای کربن (CFP (Carbon Foot Print) به منظور دریافت گواهینامه بین المللی ایزو ۱۴۰۶۷:۲۰۱۸ بعنوان صنایع پیشگام در حوزه چدن داکتیل در کشور
- محاسبه تاثیرات زیست محیطی سازمان با رویکرد LCA برای اولین بار در سازمان با استفاده از نرم افزار SIMAPRO

محاسبات استاندارد ISO ۱۴۰۶۷ (رد پای کربن)

رد پای کربن (Carbon footprint) میزان کل گاز گلخانه ای منتشر شده توسط یک فعالیت، محصول، شخص، شرکت یا کشور است. رد پای کربن معمولاً بر حسب میزان انتشار گاز گلخانه ای به کیلوگرم یا تن (معادل دی اکسید کربن آن) به ازای هر واحد مقایسه گزارش می شود. وارد کنندگان به اتحادیه اروپا تنها باید هر سه ماه یکبار، مقدار کالاهای خود را و آلاینده های واقعی مرتبط را با جزییات انتشار مستقیم و غیرمستقیم و همچنین قیمت کربن (احتمالی) پرداخت شده در کشور مبدأ، به مقام ملی صلاحیت دار اعلام کنند. اتحادیه اروپا از روز یکشنبه اول اکتبر ۲۰۲۳ (۹ مهر ۱۴۰۲) فاز اول مکانیسم تنظیم مرز کربن را شروع کرد. برای دستیابی به اهداف تعیین شده، اقدامات متعددی در قرارداد سبز گنجانده شده است. بخشی از این اقدامات، شامل انواع مختلف مالیات است. مکانیسم تنظیم مرز کربن یکی از این اقدامات مالیاتی است.



با توجه به محاسبات انجام شده در سال ۱۴۰۳ متوسط نرخ انتشار کربن معادل به ازای واحد وزنی محصول به میزان ۱٫۴۳ در اسکوپ ۱ و ۲ می باشد.





مدیریت مهندسی صنایع، برنامه ریزی و انبارها

در سال ۱۴۰۳، واحد مهندسی صنایع طرح‌های متعددی را در راستای بهبود فرآیندها و افزایش بهره‌وری اجرا کرد. این طرح‌ها نقش مهمی در بهینه‌سازی عملیات و ارتقای کارایی در بخش‌های مختلف داشتند. در ادامه، مهم‌ترین اقدامات انجام‌شده در هر یک از این طرح‌ها تشریح شده است:

زمانبندی سفارشات فروش

درصد پیشرفت: ۸۵٪

مدیر پروژه: مهندس محسن توکلی

هدف پروژه:

طراحی الگوریتمی در محیط برنامه‌نویسی به منظور زمان‌بندی سفارشات با سرعت مطلوب و با اهداف زیر:

- (۱) تعیین برنامه روزانه ماشین‌های لوله‌ریزی
- (۲) تخمین زمان‌های شروع و اتمام هر سفارش
- (۳) محاسبه برنامه روزانه مواد سفارشات
- (۴) امکان زمانبندی لحظه‌ای سفارشات بر اثر تغییر اولویت‌ها
- (۵) شناسایی بازه‌های زمانی با ظرفیت تولید خالی

روزهای شروع و اتمام سفارشات								
ردیف	شماره سفارش	نام محصول	مشتری	تعداد سفارش	ماشین	تاریخ شروع	تاریخ اتمام	نوبت زمان‌بندی
1	6	100 c64	Mafusa	2650	1	1404/01/18	1404/01/22	4
2	7	100 c40	Mafusa	2400	1	1404/01/23	1404/01/26	5
3	5	250 c40	Mafusa	1690	1	1404/01/27	1404/01/29	6
4	1	600 c30	Iraq	4256	2	1404/01/16	1404/02/04	1
5	3	400 c30	Iraq	900	3	1404/02/04	1404/02/07	3
6	4	400 c25	Spain	1500	3	1404/02/07	1404/02/12	7
7	8	300 c30	Turkiye	1850	3	1404/02/13	1404/02/16	8
8	9	200 c40	Turkiye	1200	3	1404/02/17	1404/02/19	9
9	2	800 c25	Iraq	2260	4	1404/01/16	1404/02/01	2

شکل ۱: جدول خروجی الگوریتم شامل تاریخ شروع و پایان، ماشین ریخته‌گری تولید کننده و نوبت زمان‌بندی سفارش‌ها

بهینه‌سازی فرایند سالن تکمیل پایه برق چدنی

درصد پیشرفت: ۱۰۰٪

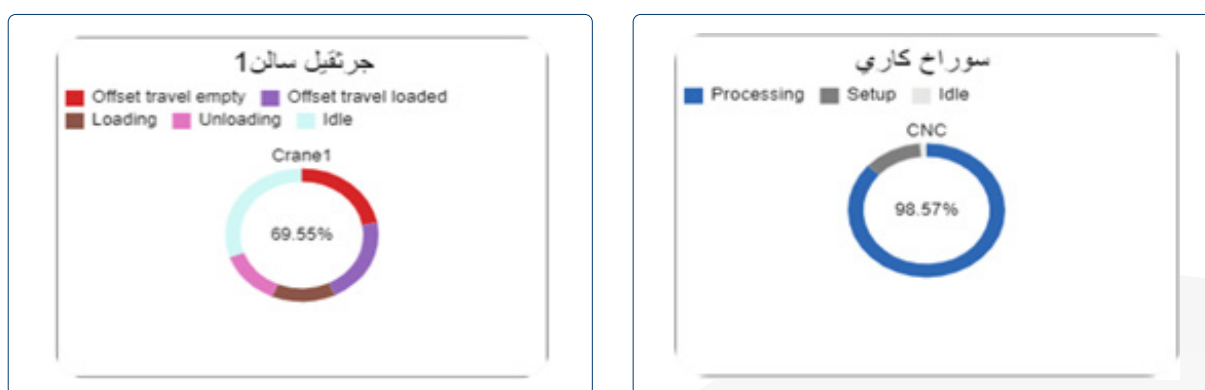
مدیر پروژه: مهندس محسن توکلی

هدف پروژه:

با توجه به مزایای پایه برق‌های چدنی نسبت پایه برق‌های بتنی تقاضای این محصول در سال‌های اخیر رو به افزایش است. این در حالی است که نرخ خروجی سالن تکمیل پایه برق فعلی تحت تأثیر اشکالات فرایندی نظیر جریان‌های محصول نادرست، دوباره کاری‌ها، اتلاف وقت و همچنین برخی ضعف‌های کیفیتی و ایمنی می‌باشد. به همین علت به منظور بهبود عملکرد فرایند سالن تکمیل پایه برق و با هدف افزایش تعداد پایه‌های تکمیل شده، پروژه مطالعه کار و زمان این سالن تولیدی برای واحد مهندسی صنایع تعریف گردید.

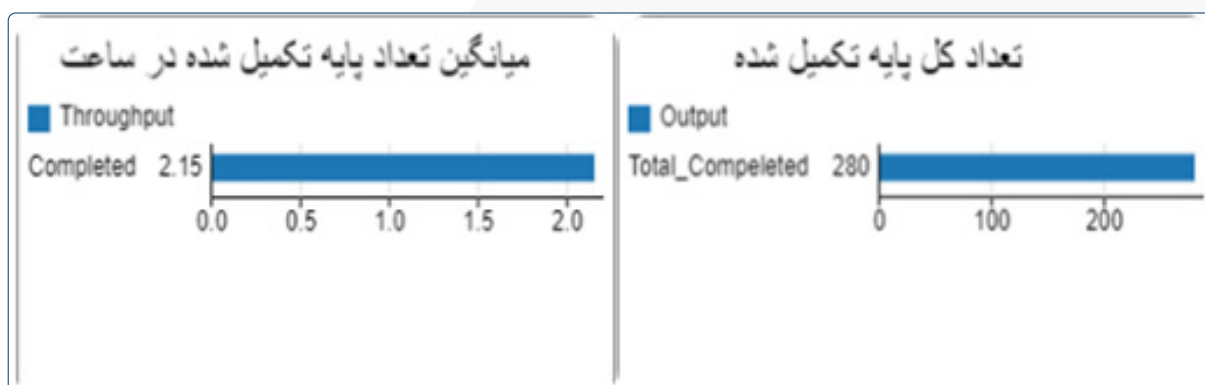
شرح پروژه:

در جهت بهبود راندمان، ابتدا از طریق مشاهدات میدانی و زمان‌سنجی، عملیات‌ها، جریان‌های محصول و اشکالات فرایندی شناسایی شده و ایستگاه گلوگاه تعیین شد. به ویژه در بخش مونتاژ که جریان محصول با وقفه‌هایی همراه بود، نیاز به محاسبه دقیق شاخص‌های عملکردی تجهیزات لجستیکی احساس گردید. همچنین چندین طرح برای بهبود راندمان سالن تولیدی ارائه گردید که انتخاب بهترین طرح، مستلزم ارزیابی اثرات آن‌ها بر عملکرد کلی سیستم بود. به همین علت، به منظور انجام یک تحلیل جامع، استفاده از ابزار شبیه‌سازی پیشنهاد گردید تا بدون نیاز به دخالت در فرایندهای جاری و هزینه پیاده‌سازی طرح‌ها، به ارزیابی و بهبود عملکرد سالن پردازیم. بدین منظور شبیه‌سازی فرآیند با استفاده از نرم‌افزار FlexSim انجام شد. پس از اجرای شبیه‌سازی و گزارش‌گیری عملکرد تجهیزات لجستیک و ایستگاه‌های مختلف، تجزیه و تحلیل‌هایی صورت گرفت که بر طبق آن در وضعیت فعلی ایستگاه سوراخ‌کاری که تقریباً عملکردی بدون توقف دارد کمترین نرخ خروجی را در میان تمامی ایستگاه‌ها را داشته و گلوگاه سالن تولیدی می‌باشد. این درحالی است که جرثقیل سقفی سالن مونتاژ نیز بار کاری بالایی دارد که دلیل آن چینش نامناسب دستگاه‌ها بوده و از نقاط ضعف این فرایند محسوب می‌شود.



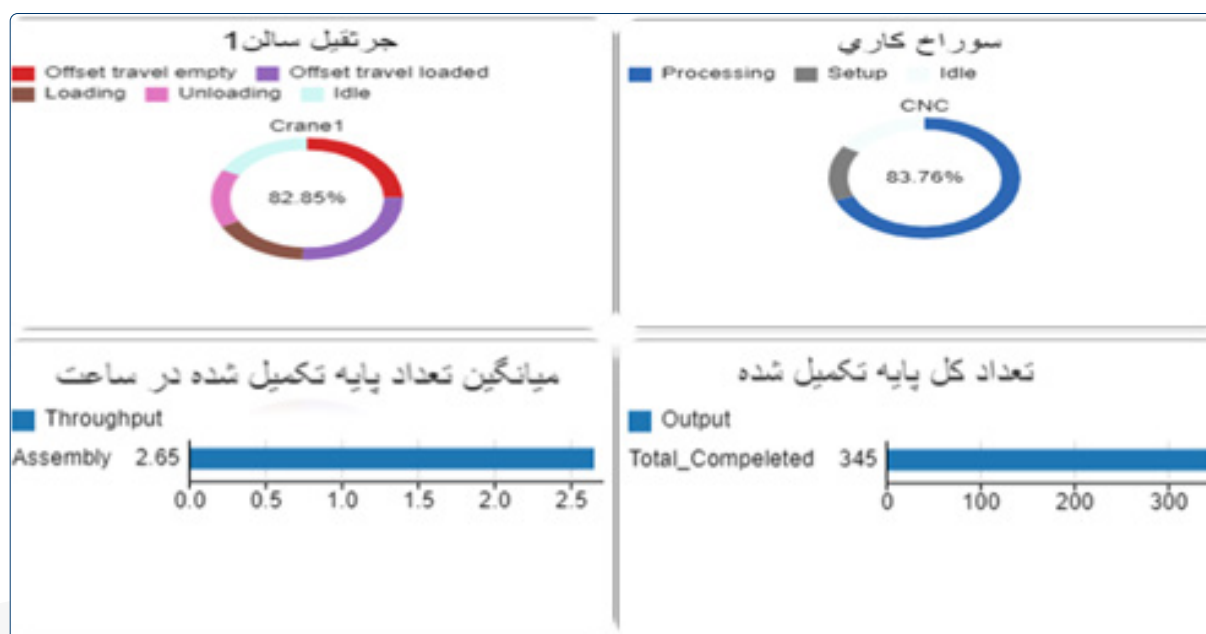
شکل ۱: عملکرد جرثقیل سقفی سالن ۱ (سالن مونتاژ) و ایستگاه سوراخ‌کاری در شبیه‌سازی یک هفته‌ای

همچنین با توجه به گزارش‌های نرم‌افزار شبیه‌سازی، نرخ خروجی ساعتی و تعداد پایه تکمیل شده در شبیه‌سازی به مدت یک هفته به شکل زیر است.



شکل ۲: نرخ خروجی ساعتی و تعداد کل پایه تکمیل شده در شبیه‌سازی یک هفته‌ای

بنابراین برای افزایش راندمان این سالن تولیدی در میان طرح‌های پیشنهادی، طرح افزایش سرعت ایستگاه سوراخ‌کاری انتخاب گردید. در این طرح یک اسپیندل (سری سوراخ‌کاری) به دستگاه CNC اضافه می‌شود که زمان سوراخ‌کاری پایه‌ها را تا ۶۰٪ کاهش می‌یابد. نتایج حاصل از شبیه سازی مجدد این فرایند با افزایش سرعت سوراخ‌کاری نشان‌دهنده افزایش ۲۴٪ راندمان می‌باشد.



شکل ۳: تغییرات در عملکرد سوراخ‌کاری، جرثقیل و نرخ خروجی ساعتی و تعداد پایه تکمیل شده در طرح بهبود پیشنهادی

البته در این طرح بار کاری جرثقیل سقفی سالن مونتاژ بالاتر رفته و باعث ایجاد وقفه‌هایی در جریان محصولات می‌گردد. بنابراین ایجاد تغییرات در چینش دستگاه‌ها به منظور کاهش بار کاری جرثقیل می‌تواند راندمان سالن تکمیل پایه برق را تا ۳۰٪ نیز بالا ببرد.

ظرفیت‌سنجی و بهبود فرایند واحد قطعه‌ریزی

درصد پیشرفت: ۱۰٪

مدیر پروژه: مهندس محسن توکلی

هدف پروژه:

با توجه به روند افزایشی سفارشات در سال‌های اخیر، نیاز به تعیین دقیق ظرفیت عملیاتی واحد قطعه‌ریزی بیش از پیش احساس می‌شود. از آنجایی که ظرفیت این واحد تاکنون به شیوه‌ای جامع و مستند بررسی نشده است، اجرای یک مطالعه کار و زمان‌سنجی جامع با هدف شناسایی گلوگاه‌های تولید و نقاط ضعف موجود در هر ایستگاه، ضروری محسوب می‌شود. در این راستا، علاوه بر ارائه برآورد دقیق زمان‌بندی تولید، قصد داریم نقاط ضعف را شناسایی کرده و پیشنهادهایی برای بهبود عملکرد گلوگاه‌ها و رفع نقاط ضعف ارائه دهیم. این ارزیابی می‌تواند نقشی کلیدی در تضمین ارائه به موقع محصولات و پاسخگویی به تقاضای متغیر بازار داشته باشد.

واحد برنامه ریزی و کنترل تولید و مواد

برنامه ریزی تولید سالیانه، ماهیانه، هفتگی و روزانه تهیه سر برنامه تولید سال و تنظیم تقویم کاری

برنامه تولید بر اساس بر اساس پیش بینی که واحد بازاریابی و فروش ارائه می کند انجام می شود. در این خصوص پیش بینی واحد فروش جهت سال ۱۴۰۳ میزان ۵۵۰۰۰ تن انواع محصولات (لوله، اتصالات و پایه های برق چدن نشکن) بود. واحد برنامه ریزی با در دست داشتن این پیش بینی برنامه و ظرفیت سنجی انجام شده در کارخانه اقدام به تهیه سر برنامه نمود و متعاقباً تقویم کاری با لحاظ همه مسائل و محدودیتها (از جمله محدودیتهای انرژی) تنظیم و با تایید مدیریت عامل به کلیه واحد ها ابلاغ شد. در تقویم کاری سال ۱۴۰۳ تعداد روزهای کاری ۳۰۲ روز، تعداد روزهای تعطیلی ۶۴ روز منظور گردید.

کنترل تولید، سفارشات و ارسالها به مشتری

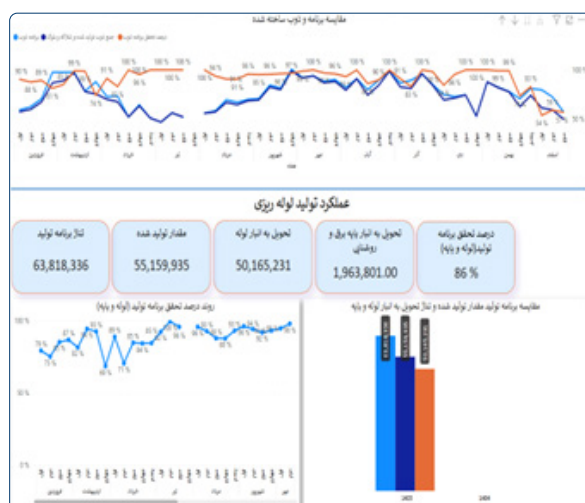
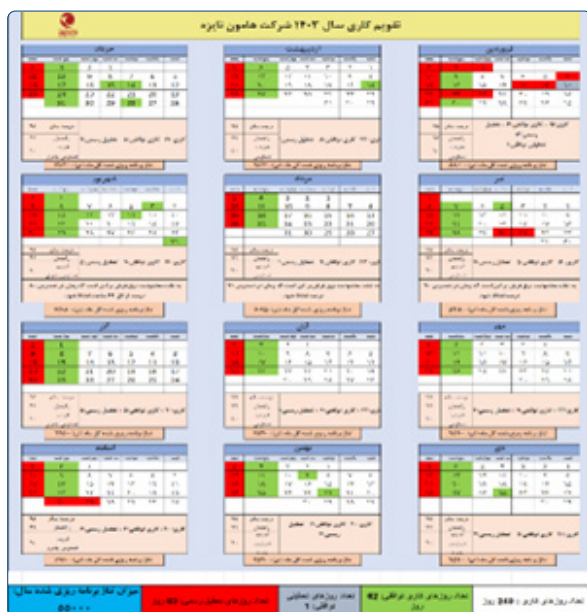
در سال ۱۴۰۳ تولید و ارسال بیش از ۵۳۰۰۰ تن از انواع محصولات لوله، اتصالات و پایه برق در دو بخش صادراتی و داخلی محقق گردید که برای این میزان تولید حدود ۸۰۰۰ دستور کار تولیدی صادر شد. همچنین با همکاری واحد سیستمها گزارشات مربوط به تولید در اختیار سایر واحد ها قرار دارد. در مجموع شرکت هامون نایزه در سال ۱۴۰۳ موفق به تحقق بیش از ۹۷ درصد از برنامه تولید خود شد و این مهم جز با تلاش و خرد جمعی قابل حصول نبود.

تهیه برنامه نیازمندیهای تامین مواد و کنترل موجودی ها

برنامه نیازمندیهای مواد بر اساس سر برنامه تولید (۵۵۰۰۰ تن محصول) در ابتدای سال محاسبه و نیاز خالص تولید به صورت زمان بندی شده و به تفکیک ماه در اختیار واحدهای خرید داخل و خرید خارجی قرار گرفت. همچنین کنترل موجودی مستمر مواد نیز به صورت روزانه صورت می گرفت تا هیچ گونه توقفی ناشی از کمبود مواد صورت نگیرد.

تهیه گزارش پایش هزینه ها

واحد برنامه ریزی در سال ۱۴۰۳ اقدام به تهیه ی گزارش هایی در راستای پایش هزینه های سازمان نموده است. این گزارش مشتمل بر هزینه های مربوط به توقفات ماشین آلات، ضایعات، انحراف مصرف مواد اولیه از مقادیر استاندارد، مصارف انرژی و ... می باشد که به تفکیک دلایل این موارد در جلسات مدیران بررسی و تحلیل و جهت کاهش هر چه بیشتر هزینه های مذکور اقدامات لازم صورت پذیرفت. از جمله تصمیمات مهم در این خصوص تشکیل کمیته پایش انرژی می باشد که به طور خاص بر مسائل مدیریت مصرف انرژی تمرکز نموده است.



واحد برنامه ریزی و کنترل پروژه

برنامه ریزی و کنترل پروژه ها: واحد برنامه ریزی و کنترل پروژه با تهیه برنامه زمانبندی پروژه، نظارت بر پیشرفت، مدیریت بودجه و کیفیت، تهیه گزارش های دوره ای برای ذی نفعان، و انجام اقدامات اصلاحی در صورت انحراف از برنامه، نقش کلیدی در هدایت پروژه ها در سال ۱۴۰۳ ایفا نموده است. تمامی این فرآیندها در بستر EPM (Enterprise Project Management) انجام شده، که با یکپارچه سازی فعالیت ها، ارائه گزارش های دقیق و بهبود هماهنگی تیم ها، کارایی و دقت در مدیریت سبد پروژه ها را ارتقا بخشیده است. (پورتفولیو)

امکان سنجی اقتصادی پروژه ها: در راستای ارزیابی اقتصادی و مالی پروژه ها، تحلیل شاخص های مالی نظیر نرخ بازگشت سرمایه (IRR)، ارزش خالص فعلی (NPV) و دوره بازگشت سرمایه (Payback Period) به وسیله نرم افزار کامفار انجام شده است که به تصمیم گیری مدیران و سرمایه گذاران کمک شایان توجهی کرده است.

تهیه و آرشیو مستندات پروژه: فرآیند تهیه و آرشیو مستندات شامل سازماندهی دقیق اطلاعات پروژه، ذخیره سازی ایمن آن ها به صورت دیجیتال یا فیزیکی می باشد که نقش مهمی در فراهم سازی امکان دسترسی سریع برای تیم ها و ذی نفعان دارد.

۱) احداث کارخانه تولید و تکمیل لوله های چدنی نشکن از سایز ۸۰ تا ۷۰۰ میلیمتر در شهر وان ترکیه

درصد پیشرفت:

فاز یک: ۷۲٪

فاز دو: ۲۶٪

مدیر پروژه: مهندس مجید حسینی

هدف پروژه: توسعه بازار صادراتی از جمله به کشور ترکیه، بازارهای اروپایی آمریکای جنوبی و شمال آفریقا
توضیحات تکمیلی هدف: امکان صادرات محصولات شرکت هامون نایزه نیز از طریق شرکت آرون میسر می شود، چراکه از طریق شرکت آرون ارائه ضمانت نامه بانکی و باز کردن LC برای مشتریان بازارهای هدف امکان پذیر می شود.

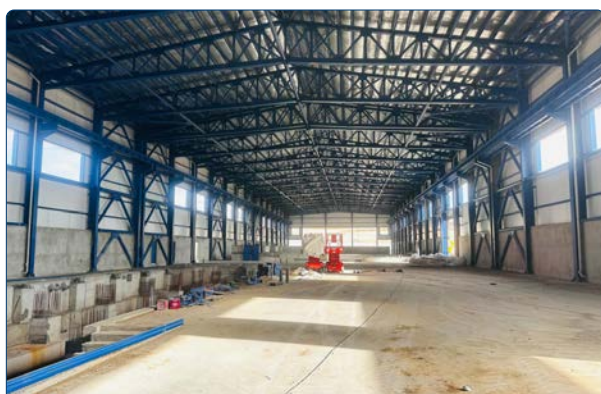
تاریخ شروع پروژه: ۱۴۰۰/۱۰/۱

محدوده پروژه: زمینی به مساحت شش هکتار در شهرک صنعتی استان وان ترکیه.

فاز بندی اجرای پروژه: در سه فاز

فاز یک: خاکبرداری و تسطیح، تامین و اجرای سازه فلزی سوله و پل جرثقیل های سقفی، و انجام کلیه عملیات معماری و تکمیل سوله و همینطور اجرای کامل فونداسیون های خط تولید و تکمیل که این موارد همگی بطور کامل انجام شده است.

خرید و نصب ماشین آلات تکمیل محصول لوله که خرید انجام شده و نصب ماشین آلات در حال انجام است.



۲) پروژه توسعه صنعتی توپک هوشمند

درصد پیشرفت: ۱۰۰٪

مدیر پروژه: دکتر فرزین فدایی

هدف پروژه:

ساخت محصولی منحصر بفرد با استفاده از آخرین دستاوردهای علمی و صنعتی روز دنیا در نشت یابی سریع، دقیق و غیرقابل رقابت خطوط انتقال آب

شرح پروژه:

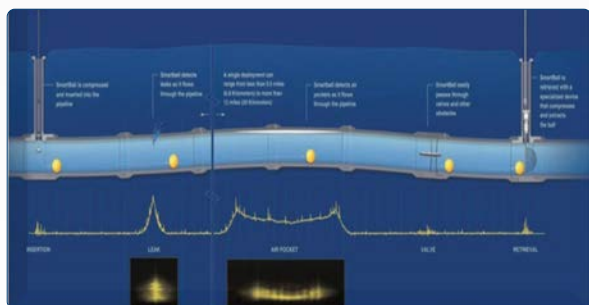
توپک هوشمند با بهره گیری از آخرین تکنولوژی های روز دنیا قادر است کلیه نشت های خطوط انتقال را در حین بهره برداری از شبکه شناسایی و اعلام کند. جنس لوله ها در کارکرد این سیستم تاثیری ندارد و قطر لوله های مورد آزمایش میتواند از ۲۰ تا بالاتر ۱۸۰۰ میلیمتر متغیر باشند.

توپک با جریان سیال داخل لوله حرکت میکند و در نقطه ای جلوتر با رنج چند کیلومتر به همین روش توپ از لوله خارج میشود. اطلاعات روی توپ به کامپیوتر منتقل میشود و با استفاده از پروتکل های هوش مصنوعی داده ها آنالیز میشوند.

پس از اتمام پروژه و انجام طرح های آزمایشی شرکت دانش بنیان ویرا نشت آبگون (وینا) در زمینه نشت یابی خطوط انتقال آب در اردیبهشت ۱۴۰۳ اتاسیس گردید که تمرکز اصلی آن بر توسعه فناوری های نوآورانه برای تشخیص نشت و افزایش بهره وری در خطوط انتقال آب است.



Group	Description	تعداد	ملاحظات	تاریخ	وضعیت	توضیحات
1	توپک هوشمند	10	10/10	10/10	10/10	توپک هوشمند
2	توپک هوشمند	10	10/10	10/10	10/10	توپک هوشمند
3	توپک هوشمند	10	10/10	10/10	10/10	توپک هوشمند
4	توپک هوشمند	10	10/10	10/10	10/10	توپک هوشمند
5	توپک هوشمند	10	10/10	10/10	10/10	توپک هوشمند
6	توپک هوشمند	10	10/10	10/10	10/10	توپک هوشمند
7	توپک هوشمند	10	10/10	10/10	10/10	توپک هوشمند
8	توپک هوشمند	10	10/10	10/10	10/10	توپک هوشمند
9	توپک هوشمند	10	10/10	10/10	10/10	توپک هوشمند
10	توپک هوشمند	10	10/10	10/10	10/10	توپک هوشمند



۳) توسعه و احداث مجموعه دوش و رختکن پرسنل

درصد پیشرفت: ۲۸٪

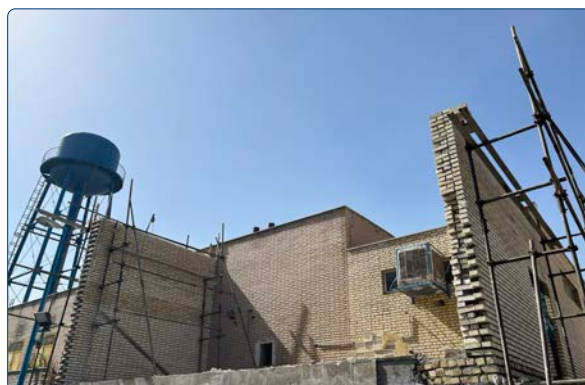
مدیر پروژه: مهندس مهدی جهانی فر

هدف پروژه:

بازسازی مجموعه رختکن‌های فعلی و احداث دوش‌های جدید با توجه به استهلاک و ظرفیت محدود دوش‌ها و رختکن‌های موجود، این پروژه با هدف ارتقا و افزایش امکانات اجرایی خواهد شد تا پاسخگوی نیاز حدود ۳۵۰ تا ۴۰۰ نفر در هر شیفت باشد. بهبود شرایط و کسب رضایت پرسنل از اهداف اصلی این طرح است.

شرح پروژه:

احداث مجموعه دوش و رختکن پرسنلی در شرکت هامون نایزه این پروژه با هدف ارائه خدمات به هشتصد نفر در شبانه‌روز طراحی شده است و شامل ۹۴ چشمه دوش و ۲۴ چشمه سرویس بهداشتی خواهد بود. همچنین، مجموعه‌ای کامل برای رختشوی‌خانه به منظور شستشوی البسه و حوله، همراه با توزیع حوله‌های تمیز به صورت شبانه‌روزی در نظر گرفته شده است. این مجموعه در زمینی به مساحت تقریبی ۹۰۰ متر مربع، در محل دوش و رختکن قدیم احداث می‌شود. به علاوه، تأمین یک دستگاه ماشین لباسشویی مخصوص برای شستشوی حوله‌های پرسنل و یک دستگاه آبگیر جهت خشک کردن حوله و البسه شسته‌شده نیز بخشی از این پروژه است.



۴) تجهیز خط رنگ زنی داخل لوله های چدنی بارنگ پلی اورتان

درصد پیشرفت: ۸۵٪

مدیر پروژه: مهندس مهدی جهانی فر

هدف پروژه:

با توجه به نیاز بازار به لوله های بارنگ داخل پلی اورتان، تصمیم بر آن شد تا سبد محصول سازمان را توسعه دهیم و اقدامات مقتضی جهت انجام این مهم صورت پذیرفت.

شرح پروژه:

تجهیز خط رنگ زنی داخل لوله های پلی اورتان این پروژه شامل دو دستگاه سنگ خرطومی همراه با مجموعه رولیک دوران برای سنگ زنی داخل لوله و یک مجموعه پمپ ویوا جهت رنگ زنی داخلی لوله است. در فرآیند اجرایی، لوله ابتدا با استفاده از واگن قبل از مرحله زینک، به روبه روی سالن پایه برق منتقل شده و عملیات سنگ زنی روی آن انجام می شود. سپس، لوله از طریق واگن پایه برق وارد سالن قدیم شده و تا سالن رنگ زنی ۱۲۰۰ تمامی مراحل مورد نیاز روی آن صورت می پذیرد. در نهایت، لوله به وسیله دستگاه رنگ زنی مستقر در سالن رنگ زنی ۱۲۰۰ رنگ شده و پس از اتمام فرآیند، وارد انبار می شود.

محدوده جغرافیایی پروژه شامل مقابل سالن پایه برق به عنوان محل سنگ زنی داخل لوله ها و سالن رنگ زنی ۱۲۰۰ به عنوان محل قرارگیری خط رنگ داخل لوله میباشد. مابقی فعالیت های مورد نیاز هم در سالن تولید صورت خواهد پذیرفت.



۵) تعبیه درب برای کوره های ذوب

درصد پیشرفت: ۳۵٪

مدیر پروژه: مهندس محسن قیومی

هدف پروژه:

این پروژه شامل تغییر سیستم بارگیری و تعبیه درب برای کوره های ذوب می باشد، که برای ۹ عدد کوره شامل ۷ عدد کوره ذوب و ۲ عدد کوره نگهدارنده اجرا میگردد.

شرح پروژه:

به دنبال جذب کامل دود در فرآیند ذوب سازی و بارگیری از کوره های ذوب پیش بینی شد سکوی بارگیری تعبیه و در ادامه طراحی برای درب دار کردن کوره های ذوب اجرا شود که پیرامون اجرای این مهم ، سازمان از چندین نظر فواید مورد توجهی را بهره مند خواهند شد . حفظ سلامت و ایمنی پرسنل و کاهش میزان آلاینده های زیست محیطی ، جلوگیری از پاشش ذوب و آسیب های جسمانی ناشی از آن ، تغییر در فرایند بارگیری از کوره های ذوب به جهت قرار دادن پاتیل بر روی سکوی بارگیری و جدا شدن بار پاتیل و ذوب حین بارگیری از کوره های ذوب که موجب افزایش ایمنی باربرداری جرثقیل ها نیز می گردد.



۶) احداث ساختمان بهداری جدید

درصد پیشرفت: ۸۷٪

مدیر پروژه: مهندس مهدی جهانی فر

هدف پروژه:

ارتقاء خدمات پزشکی و درمانی با ایجاد امکانات مدرن و بهینه، فراهم سازی فضای بازتر و بهتر برای انجام امور درمانی و افزایش سطح رضایت و رفاه پرسنل شرکت

شرح پروژه:

پروژه احداث ساختمان بهداری به منظور ارتقاء خدمات پزشکی و درمانی، ایجاد امکانات مدرن و بهینه، و فراهم سازی فضایی گسترده تر برای امور درمانی طراحی شده است. عملیات اجرایی شامل مراحل مختلفی از نهایی سازی طراحی ها تا پیاده سازی ساختار و تجهیزات بوده است. این مراحل شامل اجرای فونداسیون، ساخت سقف، تکمیل سرویس های بهداشتی، نصب سقف های کاذب، درب های یو پی وی سی، اجرای کاشی و سرامیک، احداث پیاده رو، عایق کاری با ایزوگام، و نصب تأسیسات مکانیکی و برقی زیرساختی می باشد. تمامی این اقدامات با رعایت استانداردهای لازم و با هدف افزایش رضایت و رفاه پرسنل انجام شده است.



۷) اجرای فرایند درج نماد هامون نایزه و عرضه اولیه سهام در فرابورس

درصد پیشرفت: ۷۵٪

مدیر پروژه: آقای محمدرضا دادرس

هدف پروژه:

هدف اصلی این پروژه، تأمین سرمایه برای توسعه کسب و کار، افزایش شفافیت مالی و جذب سرمایه‌گذارهای جدید از طریق ورود به بازار سرمایه است. علاوه بر آن نقد شوندگی سهام سهامداران، شفافیت قیمت معاملاتی سهام، وثیقه گذاری سهام سهامداران و برندینگ بین المللی سهام شرکت از دیگر اهداف پذیرش شرکت در بازار سرمایه است.

شرح پروژه:

برای درج نماد شرکت در فرابورس، مراحل شامل آماده سازی و تنظیم صورت های مالی، هماهنگی با حسابرسان مستقل، ارائه مدارک مورد نیاز به سازمان بورس، و اخذ تأییدیه های لازم برای ثبت شرکت در فهرست شرکت های پذیرفته شده در فرابورس انجام شده است. این بخش به تقویت شفافیت مالی و ایجاد اعتبار بیشتر در بازار سرمایه، اصلاح ساختار مالی، سودآوری و افزایش حاشیه سود، ایجاد نظم حاکمیت شرکتی و... کمک می کند.

در ادامه فرایند درج نماد، عرضه اولیه سهام شامل انتخاب مشاور مالی و حقوقی، تعیین قیمت و حجم سهام قابل عرضه، برنامه ریزی برای بازاریابی و معرفی سهام به سرمایه گذاران، و اجرای عرضه اولیه در روز مشخص است. این بخش به جذب سرمایه گذارهای جدید و تأمین سرمایه مورد نیاز شرکت برای اجرای پروژه های توسعه ای کمک خواهد کرد.

پسمه تعالی

فرابورس ایران
IFB IRAN FARA BOURSE

تاریخ: ۱۴۰۳/۱۲/۲۸
شماره: ۰۳/۸۵۰۱/پ

اطلاعیه درج
بازار دوم

بدینوسیله به اطلاع می‌رساند شرکت **هامون نایزه** (سهامی عام) پس از احراز کلیه شرایط پذیرش از تاریخ ۱۴۰۳/۱۲/۲۸ بعنوان سیصد و پنجاه و دومین نماد معاملاتی (دویمت و سی و هشتمین شرکت در بازار دوم)، در فهرست نرخ های فرابورس ایران درج گردید.

سایر اطلاعات به شرح زیر می باشد:

- ✓ تاریخ پذیرش: ۱۴۰۳/۰۴/۱۳
- ✓ مشاور پذیرش: سپیدگردان داریوش
- ✓ نماد معاملاتی: هاتیکو
- ✓ گروه: ساخت محصولات فلزی
- ✓ زیرگروه: تولید سایر محصولات فلزی ساخته شده
- ✓ کد: ۲۸۹۹
- ✓ شماره ثبت نزد سازمان: ۱۳۴۳۰
- ✓ تاریخ ثبت نزد سازمان: ۱۴۰۳/۱۲/۲۸

شایان ذکر است امیدنامه شرکت در بخش اوراق بهادار پذیرفته شده قابل مشاهده می‌باشد.

سازمان اوراق بهادار
مدیر پذیرش بازار اول و دوم



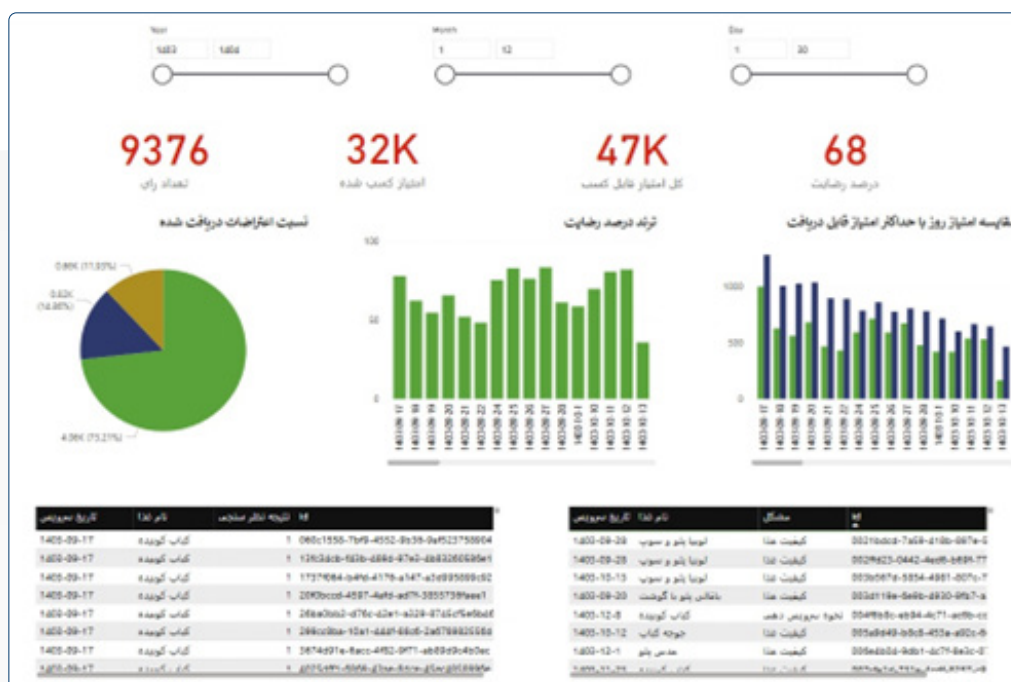
واحد پایش فرآیندها



واحد نرم افزار

- به روز رسانی و انجام اصلاحات لازم روی داده های سیستم مالی، انبار و تولید به منظور بستن حساب ها و گزارشات پایان سال
- باز طراحی و بهینه سازی SEO سایت شرکت هامون نایزه به منظور بالا رفتن رتبه سایت در حین جستجوی سایت ها
- بهینه سازی مستمر و اصلاح سرعت نرم افزار و همچنین بر طرف کردن خطاهای سیستم MES
- طراحی و کدنویسی نرم افزار نظرسنجی و امتیاز دهی رستوران به منظور جمع آوری نظرات و بهبود کیفی و کمی ارائه خدمات به همراه گزارشات تحلیلی

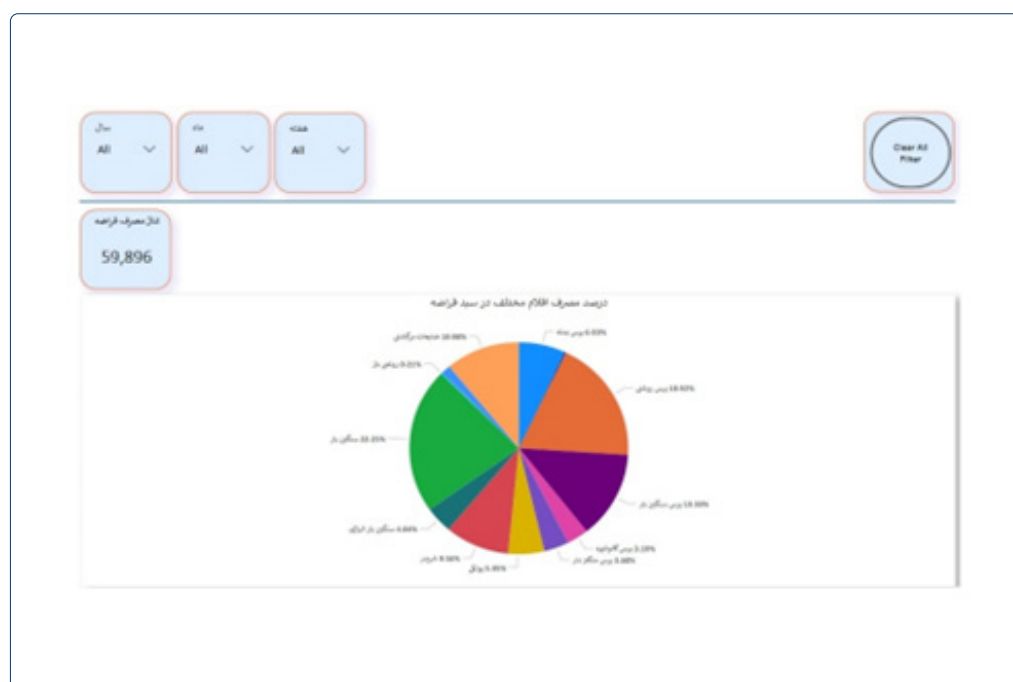
در ادامه فرآیند درج نماد، عرضه اولیه سهام شامل انتخاب مشاور مالی و حقوقی، تعیین قیمت و حجم سهام قابل عرضه، برنامه ریزی برای بازاریابی و معرفی سهام به سرمایه گذاران، و اجرای عرضه اولیه در روز مشخص است. این بخش به جذب سرمایه گذارهای جدید و تأمین سرمایه مورد نیاز شرکت برای اجرای پروژه های توسعه ای کمک خواهد کرد.



- طراحی و کد نویسی سامانه بن های سازمان به منظور مدیریت بن های اعطایی به کارمندان در مناسبت های مختلف به همراه گزارش تحلیلی و مدیریتی
- به روز رسانی کدهای پنل پیامکی به دلیل تغییر سامانه پیامکی.
- پنل پیامکی به منظور ارسال اتوماتیک پیامک در سیستم پورتال و سامانه بن های سازمان مورد استفاده قرار گرفته است.

واحد فرآیندها

- ایجاد سیستم رزرو سالن جلسات : این فرم جهت تسهیل و مدیریت فرآیند رزرو سالن جلسات ایجاد شده است.
- فرآیند درخواست کالاهای پروژه ای : امکان تأیید یا عدم تأیید تحویل کالا توسط مسئول کنترل پروژه ها، بر اساس وضعیت فعال یا غیرفعال بودن پروژه و همچنین وجود یا عدم وجود ارتباط میان کالا و پروژه، فراهم شده است.
- ایجاد گزارش سریال دستور کار : این گزارش جهت ردیابی دستور کارهای لوله بر اساس انواع فیلترها ایجاد شده و در نهایت خروجی به فرمت اکسل ارائه میگردد.
- ایجاد سیستم نظرسنجی عمومی : در این سیستم امکان ایجاد نظرسنجی با موضوع و سوالات سفارشی سازی شده برای تمامی واحدها فراهم گردیده است .
- سیستم مدیریت دانش : وظیفه جمع آوری و ثبت دانش تولید شده در سطح سازمان بر عهده این سیستم میباشد .
- ایجاد فرآیند انضباطی HSE : ثبت موارد تخطی از اصول و مبانی HSE بر عهده این سیستم می باشد .
- ایجاد گزارش هفتگی برنامه ریزی - عملکرد هفتگی تولید
- ایجاد گزارش هفتگی برنامه ریزی - توقفات
- ایجاد گزارش هفتگی برنامه ریزی - ضایعات
- ایجاد گزارش هفتگی برنامه ریزی - قراضه
- ایجاد گزارش هفتگی برنامه ریزی - دستور کار



واحد شبکه و زیرساخت

- انعقاد قرارداد جدید با پیمانکار مخابرات و برقراری لینک ارتباطی پرسرعت و افزایش پهنای باند، افزایش سرعت اینترنت و کاهش زمان های قطعی.
- بهره برداری از خط تلفنی ۵ رقمی کارخانه، رونمایی از سیستم تلفنی Voip جدید بر بستر Sip Trunk و ساختار بندی شماره های داخلی همکاران منطبق با چارت سازمانی.



- ایجاد امکان مانیتورینگ لوله ها در داخل کوره تاب به منظور کنترل و نظارت بیشتر اپراتور و کاهش ضایعات تولید.
- نوسازی و چیدمان رک های قدیمی کارخانه اجرا شده در زمان پروژه به منظور کاهش قطعی های شبکه.
- ایجاد امکان مانیتورینگ لوله در نقاط کور ایستگاه های خط تولید به جهت کاهش ریسک های ایمنی.
- راه اندازی سیستم ژنراتور برق اضطراری دفتر مرکزی به منظور تامین برق اتاق سرور در زمان های قطعی برق.
- تعمیر و راه اندازی دستگاه Tape drive دفتر مرکزی به منظور تهیه پشتیبان از اطلاعات سازمان.
- افزایش تعداد دوربین های نظارتی در کارخانه و دفتر مرکزی و ایجاد ایستگاه کنترل مانیتورینگ متمرکز.
- نصب دستگاه نظرسنجی در رستوران کارخانه.
- استفاده از ابزارها و راهکارهای هوش مصنوعی و آموزش همکاران به استفاده از شیوه های نوین جستجو.
- تهیه لایسنس اختصاصی آنتی ویروس سازمانی برای اولین بار از شرکت های داخلی با هزینه یک پنجم مشابه خارجی.

عملکرد واحد فضای سبز



۱ - برای مبارزه با شوری خاک و بهبود عوامل زیست محیطی، خاک اطراف درختان بلوار انتهای انبار محصول، بلوار جنب ساختمان اداری، بلوار ورودی به شرکت به وزن حدود ۶۲۰ تن تعویض گردید.



۲- طرح اصلاح سیستم آبیاری تحت فشار فرسوده و جلوگیری از هدر رفت آب با حفاری و تعویض ۲۲۵۰۰ متر لوله قطره ای و قطره چکانهای مربوطه و دفن مجدد لوله های جدید در فضای سبز داخل شرکت، جنب دیوار شرقی، جنب دیوار غربی و بخش زیادی از جنگلکاری درب ورودی انجام شد.



۳ - کاشت ۳۰ اصله نهال درختان مقاوم در جنگلکاری شماره یک درب ورودی و واکاری ۳۰ اصله اکالیپتوس در جنگلکاری شماره سه و چهار.

۴- تهیه خوراک برای پرندگانی که جهت زمستان گذرانی به فضای سبز شرکت کوچ کرده اند در راستای ایجاد زیست بوم پایدار.



۵- تسطیح ۴۵۰۰ مترمربع از اراضی تحت درختکاری در داخل شرکت به منظور بهبود عملکرد سیستم آبیاری



۶- نظافت و بهداشت درختان کاج و جلوگیری از آتشسوزی با جمع آوری برگهای سوزنی در کل فضای سبز داخل شرکت به میزان بیش از ۶۰۰۰ کیلوگرم و انتقال به چالکود





عملکرد واحد روابط عمومی



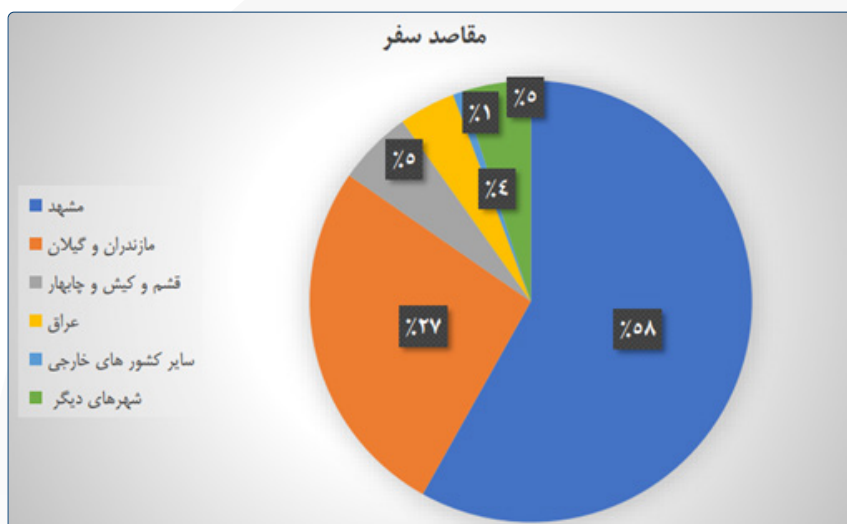
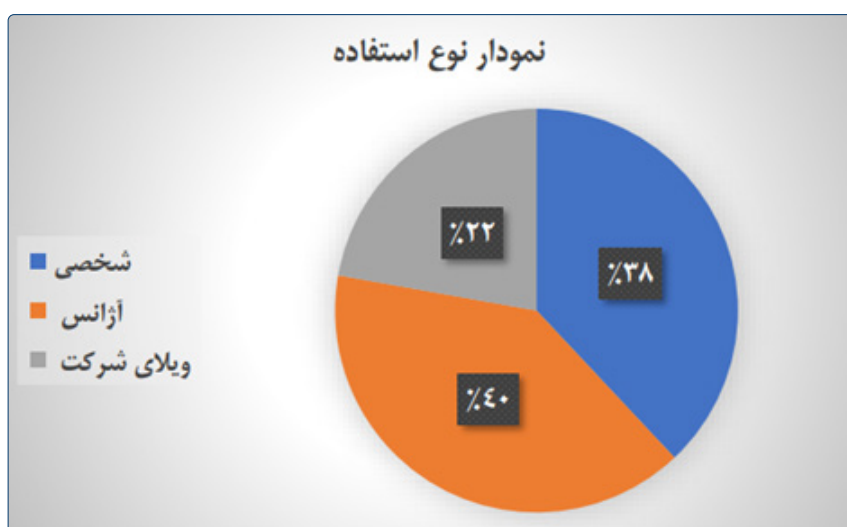
● انتخاب هامون نایزه به عنوان صادر کننده ی نمونه ی کشور در سال ۱۴۰۳ و حضور در مراسم صادر کننده ملی سال ۱۴۰۳ و تقدیر از مدیرعامل محترم شرکت توسط ریاست محترم جمهوری آقای دکتر پزشکیان در سالن اجلاس سران در مهرماه



● حضور در مراسم صادر کننده ی نمونه ی استان و انتخاب شرکت هامون نایزه به عنوان صادر کننده ی نمونه ی استان در سال ۱۴۰۲



- عقد قرارداد با گلوپ آترینا جهت ورزش مدیران شرکت از ابتدای سال و روسای شرکت از اسفند ماه
- حضور در جلسات کمیته رفاهی سازمان و انجام فعالیت ها در راستای افزایش برند سازمانی نظیر
- اهدای هدیه روز کارگر
- اهدای بن لوازم التحریر
- اهدای هدیه یلدا
- اهدای هدیه روز زن
- اهدای هدیه روز مرد
- اهدای هدیه سال نو
- پیگیری و انجام کمک هزینه ی سفر برای پرسنل محترم . تا پایان سال ۱۴۰۳ نزدیک به ۳ میلیارد تومان به پرسنل جهت سفر تخصیص داده شده است .
- همچنین تقاضای سفر از سوی ۵۵۵ نفر از پرسنل صورت گرفته است.



- نگهداری ویلای تفریحی شرکت و اعزام پرسنل به ویلا
- برگزاری کوه گشت اییانه به مناسبت روز جهانی گردشگری



- تجهیز واحد روابط عمومی به تجهیزات پیشرفته تولید محتوا نظیر دوربین ، رونین و ...
- حضور فعال و همراهی موثر با واحد فروش در نمایشگاه های برگزار شده نظیر ، نمایشگاه فولاد کیش ، نمایشگاه فولاد تهران ، نمایشگاه های آب و فاضلاب شیراز ، مشهد ، زنجان و نمایشگاه آبفا تهران



- راه اندازی کمیته ی محتوا و به روز رسانی مطالب در سایت انگلیسی شرکت
- تهیه و آماده سازی گزارش مجمع سالیانه سال ۱۴۰۲
- انجام فرآیند تهیه ی بلیط ، هتل و ویزا
- مشارکت موثر در مدیریت بحران شرکت کرین سازان
- میزبانی از میهمانان و بازدید کنندگان شرکت
- تهیه و تولید تقویم محتوایی واحد روابط عمومی
- اهدای بن ۵۰ درصد تخفیف کتاب به مناسبت هفته ی کتاب و کتابخوانی
- اجرای نمایش خیمه شب بازی به مناسبت روز جهانی کودک در دو سانس
- حضور کودکان شرکت هامون نایزه در ایستگاه آتش نشانی به مناسبت روز آتش نشان و آموزش آنان

عملکرد واحد تعمیرات و نگهداری

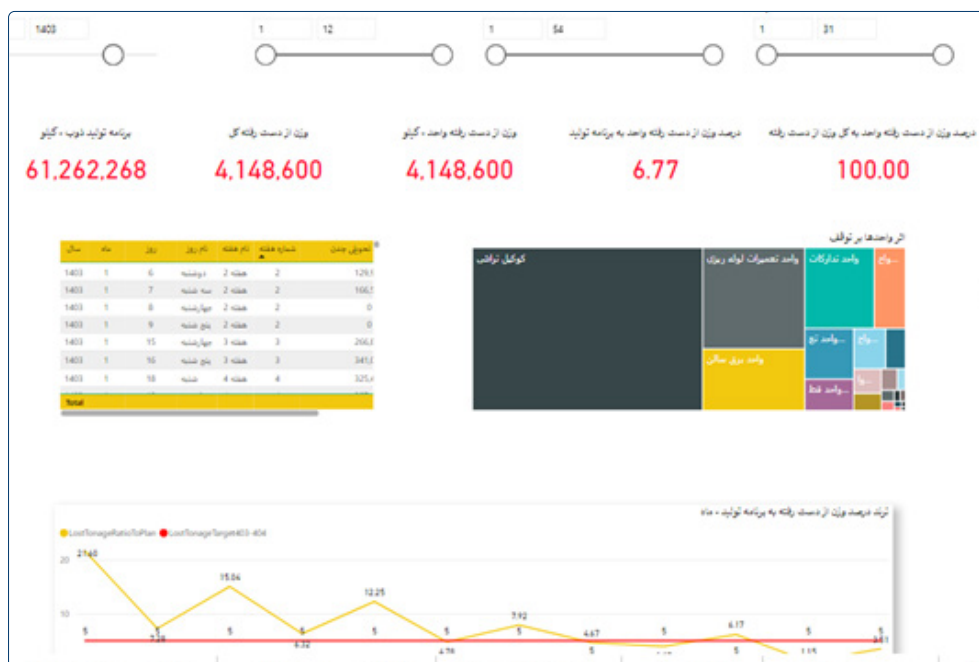


● اجرای پروژه بانک خازنی و فیلتر هارمونیک پست ۶۳ کیلو ولت و صفر شدن جریمه توان راکتیو (مبلغ این جریمه در سال ۱۴۰۲ معادل ۱۳ میلیارد تومان بوده است) و کاهش خرابی های مرتبط با هارمونیک همچون آرک زدن سرکابل ها و آسیب موتورها ناشی از افت ولتاژ های لحظه ای شبکه داخلی شرکت.

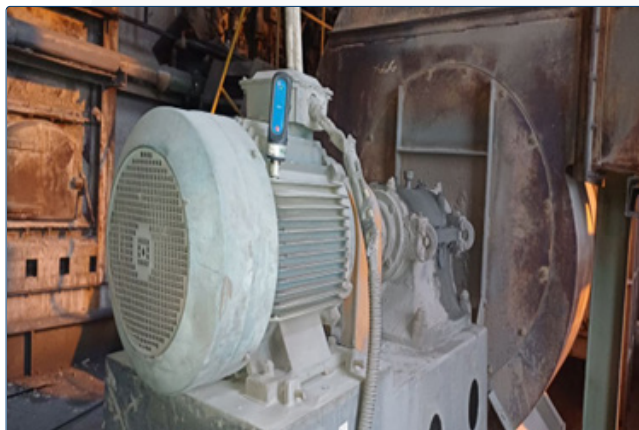


- انجام پروژه بهبود سیستم ارتینگ و همبندی شرکت به منظور کاهش ریسکهای برق گرفتگی و همچنین استفاده از روشهای جدید و کم هزینه در اجرای سیستم الکتروود زمین (روش ۵ حلقه) که کارایی بالاتر نسبت به روشهای قدیمی دارد.
- اجرای سیستم دو مداره خط برق از پست ۶۳ کیلو ولت به پست برق شماره ۲ و افزایش قابلیت اطمینان
- اصلاح سیستم کابل کشی ماشین لوله ریزی ۴ و صفر کردن ریسک های سوختن کابل های ماشین
- بهبود سیستم کابل کشی ماشینهای لوله ریزی ۲ و ۳ و ۴ و حذف کریر حمل کابل و انتقال آن از طریق شلنگ و صفر شدن ریسک های خرابی آن.
- سرویس و اورهال کامل تاور کرین شماره ۲ و کاهش ریسک های فنی و ایمنی.
- تعویض بویلر های بخش قطعه ریزی با هدف افزایش راندمان تولید و کاهش ریسک های فنی و ایمنی.
- خرید و نصب مشعل های دو گانه سوز جهت بویلر و کیورینگ با هدف کاهش مصرف گاز در شش ماهه دوم سال.

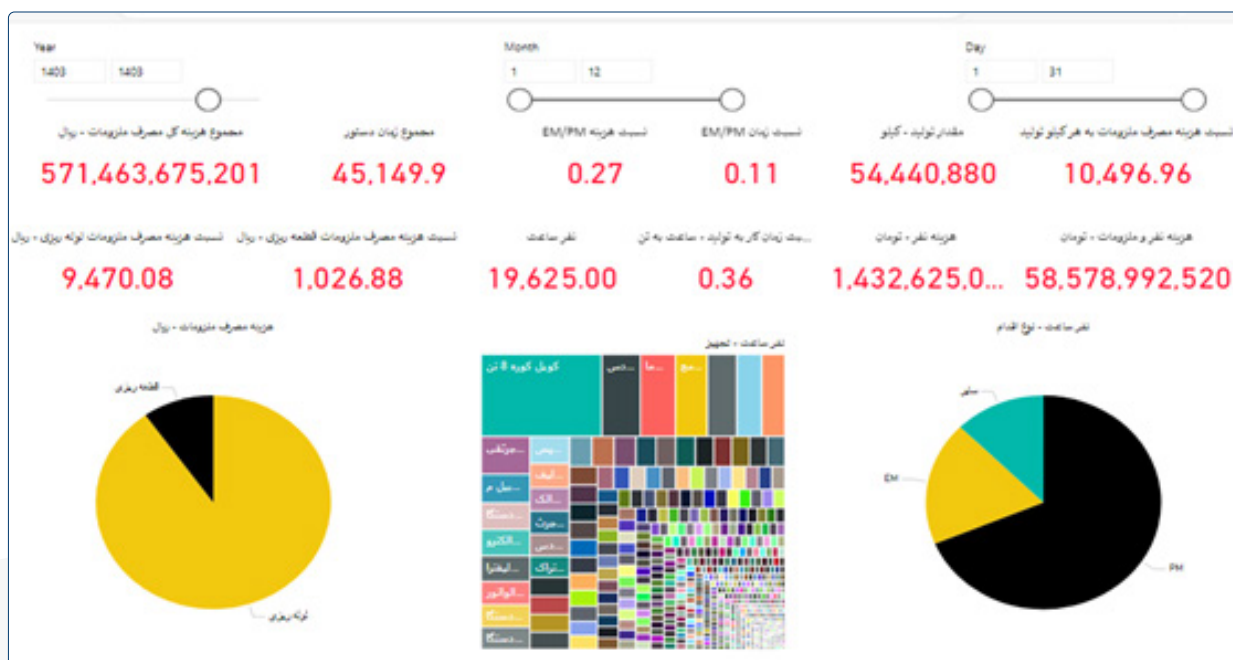
- ایجاد و راه اندازی فرآیند اضافه کردن مواد شیمیایی جهت بهبود کیفیت آب در قسمت آب نرم کوره ها بصورت آزمایشی و جلوگیری از هدر رفت آب به مقدار ۲۰ هزار لیتر در سال.
- کاهش شاخص تناژ ذوب از دست رفته ناشی از توقفات فنی به نسبت برنامه تولید از ۲۰ درصد در سالهای گذشته به ۵ درصد، با ایجاد زیر ساخت های لازم و بهبود مستمر در بخش نگهداری و تعمیرات دستگاهها از سالهای گذشته تاکنون که روند آن طی سالهای ۱۴۰۰ تا ۱۴۰۳ در نمودارهای ذیل آمده است.



- صدور ۲۶۰۷ دستور کار برنامه ریزی شده و ۱۰۷۳ دستور کار بازرسی تجهیزات توسط واحد PM در سال ۱۴۰۳.
- برگزاری جلسات تغییرات فنی و تأیید و صدور ۱۶۷ دستور کار تغییر فنی و بهبود توسط واحد PM در سال ۱۴۰۳.
- استفاده از روش های نوین نگهداری و تعمیرات همچون پایش وضعیت دستگاهها با استفاده از تجهیزات ارتعاش سنجی و ترموگرافی و پایش وضعیت آنالیز روغن ترانسفورماتور ها و روغن های هیدرولیک پاورپک ها.
- خرید دستگاه ارتعاش سنج و دوربین ترموویژن و کاهش هزینه های پیمانکاری.



- سیستمی شدن کلیه شاخصهای تعریف شده در حوزه نگهداری و تعمیرات و ساخت انواع گزارشات نموداری مرتبط با آنها در سیستم پرتال که به نوعی باعث ایجاد بستری آنلاین جهت کنترل سریع و آسان آخرین وضعیت تمامی فرایندهای مرتبط با بخش نگهداری و تعمیرات شده است.



- تبدیل کلیه دستور کارهای نت به تیکت و ارسال آن به کارتابل وظایف سرپرستان فنی جهت انجام با هدف مدیریت بهتر فعالیتها و صرفه جویی در مصرف کاغذ.
- گزارش مثبت ممیزی شرکت DQS آلمان در خصوص واحد PM طی audit انجام شده در سالهای اخیر خصوصا سال ۱۴۰۳ که ورود در رقابت کسب جایزه تعالی نگهداشت براساس مدل uptime به این واحد توصیه شد.

واحد بازرگانی



ایجاد مشتری وفادار

خرید خارجی

در بخش خرید خارجی در مجموع در حدود 4.247.106 یورو به بخشهای زیر اختصاص یافته است:

مواد اولیه	۲,۳۱۲,۴۷۷ یورو
ملزومات فنی	۱,۲۳۱,۴۱۶ یورو
ماشین آلات ترکیه	۷۰۳,۶۴۳ یورو
پرداخت های شرکت های گروه	۷۲۸,۳۶۱ یورو

فعالیت های انجام شده در بخش خرید خارجی:

- استمرار سیاست نحوه پرداخت بر مبنای پیش پرداخت 10 درصدی که باعث کمک به گردش نقدینگی شرکت می گردد.
- مشاوره به سایر شرکت ها در حوزه عقد قرارداد های خارجی خرید ماشین آلات و مواد اولیه
- خرید های موفق و به صرفه برای شرکت کرین سازان و تحویل به آن شرکت
- تنظیم قرارداد و خرید ماشین آلات فیلتر پرس و پیگیری پرداخت های شرکت آرون آب طبق قرارداد
- حمل کالاهای وارداتی از کشور های مختلف با وجود محدودیت های شدید تحریمی در کوتاهترین زمان و مناسب ترین قیمت
- خرید مستقیم از تولید کننده ها که هم به لحاظ تحریم و هم به لحاظ محدودیت های فروش به راحتی قابل خرید نبودند.
- ترخیص به روال کاملاً شفاف و سالم در کوتاه ترین زمان ممکن در کلیه واردات.
- استفاده ی 100 درصدی خرید خارجی از ارز حاصله از صادرات بدون نیاز به ارز بانک مرکزی.
- خرید با حداقل قیمت ممکن و حداکثر قسط بندی با در نظر گرفتن صرفه و صلاح شرکت.
- انجام کامل پروسه عقد و نظارت بر قرارداد شرکت آرون ترکیه با شرکت چوک یاپی
- خرید بخش اول ماشین آلات تکمیل محصول برای شرکت آرون ترکیه از کشور چین
- پیگیری مستمر و هماهنگی جهت تنظیم مستندات به ترکیه
- جلسات مکرر با بانک های کشور ترکیه بمنظور بررسی امکان گشایش اعتبار اسنادی، فاینانس و ریفانانس
- پیگیری های مکرر با سازمان تنظیم مقررات و وزارت صمت و اقدام بموقع و موفق در جهت رفع تعهد ارزی صادرات.

خرید داخلی

با توجه به برنامه تولید شرکت و همچنین شرایط تامین منابع مالی توسط بانکها، بنا براین شد که خرید به موقع و به اندازه صورت گیرد و سعی شد که این مهم کمترین تاثیر در روند تولید کارخانه و فروش داشته باشد. این موضوع با همکاری تنگاتنگ واحدهای مالی، خرید، تولید و با هماهنگی دقیق برنامه ریزی به وقوع پیوست که ارقام زیر مبین چنین دست آوردی است:

کل خرید در سال ۱۴۰۳ مبلغ ۲۰۸۷۸ میلیارد ریال بوده است که بیشترین سهم مربوط به خرید آهن قراضه حدود ۶۹٪ معادل مبلغ ۱۴۴۷۹ میلیارد ریال می باشد.



واحد مالی

تامین منابع:

- تسویه کامل تسهیلات بانک صنعت و معدن به مبلغ ۳۰۰ میلیارد ریال.
- اخذ ۱,۴۰۰ میلیارد ریال تسهیلات خرید دین به صورت موردی در بانک اقتصاد نوین و تسویه کلیه تسهیلات معوق
- امهال کل مانده بدهی بانک خاورمیانه در قالب عقد مرابحه به مبلغ ۶۳۰ میلیارد ریال.
- افزایش حد سالانه اخذ ضمانتنامه بانک خاورمیانه به ۵۰۰۰ میلیارد ریال
- تامین مالی از محل انتشار اوراق مرابحه به مبلغ ۲,۵۰۰ میلیارد ریال
- اخذ مصوبه ۵۷۵ میلیارد ریالی صدور ضمانت نامه جهت وثیقه انتشار اوراق مرابحه از صندوق ضمانت صادرات ایران
- اخذ ۷۷۲۰ میلیارد ریال ضمانت نامه از سیستم بانکی کشور طی سال ۱۴۰۳
- کاهش بدهی به سیستم بانکی از ۴۸۰۰ به ۲۳۰۰ میلیارد ریال که در حال حاضر بدهی به سیستم بانکی ۶ درصد از فروش می باشد.
- با استفاده از طرح های جدید دولت در انتشار اوراق اِراد و با پیگیری مداوم و برگزاری جلسات متعدد با شرکتهای کارگزاری خرید ۴۷۵۱ میلیارد ریال اوراق مذکور از بازار سرمایه انجام شد .

عملیات:

- ۱- پیگیری و ثبت ۲ مرحله افزایش سرمایه از ۱,۹۵۰ میلیارد ریال به ۳,۵۰۰ میلیارد ریال و در نهایت به ۶,۵۵۰ میلیارد ریال
- ۲- در سال ۱۴۰۳ ضمن ادامه دادن روند اقدامات سال قبل؛ کد یکتا برای کل محصولات لوله شرکت انجام شد تا با کد یکتا صورت حساب الکترونیکی در سامانه مودیان ثبت گردد. این اقدام برای سال ۱۴۰۴ برای سایر محصولات نیز در دست اقدام است .
- ۳- ضمن برگزاری و ایجاد یک کارگروه برای جلسات با سازمان فرابورس؛ در رفع موارد درخواستی این سازمان اقدامات لازم صورت گرفت و گزارشات و مدارک لازم برای فرابورس ایران تهیه و تدوین شد و در آخرین روز کاری سال ۱۴۰۳ نامه ی پذیرش فرابورس صادر و هامون نایزه بانماد هنیکو وارد فرابورس گردید .
- ۴- با پیگیری های صورت گرفته از مرکز بدهی دولت گزارش تعداد ۶,۱۷,۵۷۴ برگ اوراق خزانه صادر شده به نام شرکت که شامل ۹۰۳,۷۰۲ میلیون ریال حفظ قدرت خرید و بابت مطالبات از شرکتهای دولتی اخذ شده بود در حسابها شناسایی گردید .
- ۵- تسویه بدهی رفع تعهد ارزی از سال ۱۴۰۲ تا پایان ۱۴۰۳
- ۶- ساماندهی و آموزش حسابداری پرسنل در ترکیه جهت استقرار کارشناس مالی در شرکت آرونکو و تهیه گزارشات مالی مورد نیاز
- ۷- حمایت و تامین بخشی از هزینه های ناشی از حادثه شرکت کرین سازان جهت رفع امورات شرکت .

حسابرسی بیمه تا پایان سال ۱۳۹۹ انجام شده که به رای صادره برای سال ۱۳۹۹ اعتراض گردیده و ۱۵۰۰ میلیون ریال از مبلغ تشخیص کم شده است.

ارائه گزارشات مدیریتی:

- تهیه و کنترل بودجه سال ۱۴۰۳ و کنترل هفتگی نقدینگی نسبت به بودجه و انجام اصلاحات مورد نیاز در جهت پویایی فایل بودجه با کمترین انحراف نسبت به عملکرد
- تهیه گزارش سود و زیان میان دوره ای و ۹ ماهه جهت ارایه به مدیریت
- ارائه صورت های مالی تلفیقی حسابرسی شده شرکت در مقطع ۶ ماهه ۱۴۰۳

نسبت های مالی برای سال ۱۴۰۳ در زیر نشان داده شده اند:

شرح نسبت	منتهی به ۳۰ اسفند ۴۰۳	منتهی به ۲۹ اسفند ۴۰۲
رشد فروش	۲۵٪	۳۱٪
رشد سود ناخالص	۳۷٪	۳۲٪
رشد سود عملیاتی	۶۱٪	۴۰٪
رشد سود خالص	۳۶٪	۲۹٪-
حاشیه سود ناخالص	۲۵٪	۲۳٪
حاشیه سود عملیاتی	۲۰٪	۱۶٪
حاشیه سود خالص	۱۳٪	۱۲٪
نرخ بازگشت سرمایه	۷۳٪	۱۰۰٪
سود قبل از کسر بهره و مالیات	۲۰٪	۱۷٪

نسبتهای اصلی :

جاری	۸۲٪	۷۵٪
آنی	۴۶٪	۳۴٪
تعداد روز دریافت مطالبات	۷۴	۵۲
دفعات گردش انبار	۵	۳
تعداد روز پرداخت بدهی ها	۲۰۵	۱۵۹
فروش به ارزش ویژه	۲.۲۳	۳.۵۶
سود هر سهم	۷۲۶	۲,۲۵۹
نرخ رشد هر سهم	۶۸	۲۹

شرکت هامون نایزه (سهامی عام)

صورت سود و زیان جداگانه

سال مالی منتهی به ۳۰ اسفند ۱۴۰۳

سال ۱۴۰۲	سال ۱۴۰۳	یادداشت	
میلیون ریال	میلیون ریال		
۲۹,۶۸۸,۲۵۹	۳۷,۰۸۷,۸۷۵	۵	درآمدهای عملیاتی
(۲۳,۰۰۰,۲۴۰)	(۲۷,۹۳۷,۰۴۸)	۶	بهای تمام شده درآمدهای عملیاتی
۶,۶۸۸,۰۱۹	۹,۱۵۰,۸۲۷		سود ناخالص
(۱,۶۶۹,۰۰۹)	(۲,۳۶۵,۹۳۴)	۷	هزینه های فروش ، اداری و عمومی
۲۸۵,۷۹۲	۸۸۲,۰۶۰	۸	سایر درآمدها
(۶۴۷,۵۹۰)	(۱۵۰,۱۲۳)	۹	سایر هزینه ها
۴,۶۵۷,۲۱۲	۷,۵۱۶,۸۳۰		سود عملیاتی
(۱,۴۹۳,۷۸۸)	(۲,۰۵۵,۳۱۹)	۱۰	هزینه های مالی
۴۹۷,۹۸۷	۳۳,۰۵۵	۱۱	سایر درآمدها و هزینه های غیرعملیاتی
۳,۶۶۱,۴۱۱	۵,۴۹۴,۶۶۶		سود عملیاتی قبل از کسر مالیات
(۱۵۹,۳۰۸)	(۷۴۱,۵۰۱)	۳۳	هزینه مالیات بر درآمد
۳,۵۰۲,۱۰۲	۴,۷۵۳,۱۶۵		سود خالص
سود هر سهم			
سود (زیان) پایه هر سهم :			
۸۵۷,۳۸۰	۱,۰۴۸,۲۴۰		عملیاتی (ریال)
(۱۸۷,۸۶۵)	(۳۱۰,۱۷۹)		غیر عملیاتی (ریال)
۶۶۹,۵۱۶	۷۳۸,۰۶۱	۱۲	سود پایه هر سهم (ریال)

از آنجایی که اجزای تشکیل دهنده سود و زیان جامع محدود به سود خالص سال می باشد. لذا صورت سود و زیان جامع ارائه نگردیده است.

یادداشت های توضیحی ، بخش جدایی ناپذیر صورت های مالی است .

شرکت هامون نایزه (سهامی عام)

صورت وضعیت مالی جداگانه

به تاریخ ۳۰ اسفند ۱۴۰۳

یادداشت	۱۴۰۳/۱۲/۳۰	۱۴۰۲/۱۲/۲۹
میلیون ریال	میلیون ریال	میلیون ریال
دارایی ها		
دارائیهای غیر جاری :		
دارایی های ثابت مشهود	۵,۷۲۸,۷۱۴	۵,۸۲۵,۶۷۴
سرمایه گذاری در املاک	۱۶۸,۴۹۸	۸۹,۴۱۱
دارایی های نامشهود	۳۰,۱۴۷	۳۱,۳۲۱
سرمایه گذاری های بلند مدت	۱۳,۶۵۶,۷۲۹	۸,۱۴۳,۴۳۰
دریافتنی های بلند مدت	۱۷,۶۴۶	۵۵,۰۹۱
جمع دارایی های غیر جاری	۱۹,۶۰۱,۷۳۵	۱۴,۱۴۴,۹۲۸
دارایی های جاری :		
پیش پرداخت ها	۳,۹۱۶,۷۵۰	۱,۴۴۸,۲۸۱
موجودی مواد و کالا	۶,۰۹۱,۲۲۱	۷,۲۲۲,۴۵۲
دریافتنی های تجاری و سایر دریافتنی ها	۱۲,۴۳۱,۸۶۲	۶,۸۸۲,۶۵۸
سرمایه گذاری های کوتاه مدت	۱۳۷,۴۷۵	۱۳۶,۱۷۰
موجودی نقد	۱۴۱,۳۷۶	۳۵۲,۸۵۰
جمع دارایی های جاری	۲۲,۷۱۸,۶۸۳	۱۶,۰۴۲,۴۱۲
جمع دارایی ها	۴۲,۳۲۰,۴۱۷	۳۰,۱۸۷,۳۴۰
حقوق مالکانه و بدهی ها:		
حقوق مالکانه:		
سرمایه	۶,۵۵۰,۰۰۰	۱,۵۵۰,۰۰۰
افزایش سرمایه در جریان	-	۱,۹۵۰,۰۰۰
اندوخته قفونی	۳۹۲,۴۲۴	۱۵۵,۰۰۰
سود انباشته	۴,۵۳۸,۵۶۹	۴,۶۸۲,۸۲۸
جمع حقوق مالکانه	۱۱,۴۸۰,۹۹۳	۸,۳۳۲,۸۲۸
بدهی ها		
بدهی های غیر جاری:		
تسهیلات مالی بلند مدت	۲,۵۴۶,۵۷۳	-
ذخیره مزایای پایان خدمت کارکنان	۵۵۵,۳۴۵	۳۵۶,۱۰۴
	۳,۱۰۱,۹۱۷	۳۵۶,۱۰۴
بدهی های جاری:		
پرداختنی های تجاری و سایر پرداختنی ها	۲۳,۴۱۷,۴۶۳	۱۳,۷۵۵,۹۶۵
مالیات پرداختنی	۷۴۱,۵۰۱	۱۵۹,۳۰۸
سود سهام پرداختنی	-	۱,۶۸۶,۱۲۳
تسهیلات مالی	۱,۸۳۴,۶۰۸	۴۸۰,۷۰۴۸
پیش دریافت ها	۱,۷۴۳,۹۳۶	۱,۰۸۴,۹۶۴
جمع بدهی های جاری	۲۷,۷۳۷,۵۰۷	۲۱,۴۹۳,۴۰۸
جمع بدهی ها	۳۰,۸۳۹,۴۲۴	۲۱,۸۴۹,۵۱۱
جمع حقوق مالکانه و بدهی ها	۴۲,۳۲۰,۴۱۷	۳۰,۱۸۷,۳۴۰

یادداشت های توضیحی: بخش جدایی ناپذیر صورت های مالی است .

شرکت هامون نایزه (سهامی عام)
صورت تغییرات در حقوق مالکانه جداگانه
سال مالی منتهی به ۳۰ اسفند ۱۴۰۲

جمع کل	سود آتیاشنه	اندوخته قانونی	افزایش سرمایه در جریان	سرمایه
میلیون ریال	میلیون ریال	میلیون ریال	میلیون ریال	میلیون ریال
۶,۹۱۶,۵۲۶	۵,۲۹۱,۵۲۶	۱,۵۵۰,۰۰۰	-	۱,۵۵۰,۰۰۰
مانده در ۱۴۰۲/۰۱/۰۱				
۳,۵۰۲,۱۰۲	۳,۵۰۲,۱۰۲	-	-	-
(۳,۴۰۰,۰۰۰)	(۳,۴۰۰,۰۰۰)	-	-	-
۱,۳۱۹,۲۰۰	(۶۳۰,۸۰۰)	-	۱,۹۵۰,۰۰۰	-
۸,۳۳۷,۸۲۸	۴,۶۸۲,۸۲۸	۱,۵۵۰,۰۰۰	۱,۹۵۰,۰۰۰	۱,۵۵۰,۰۰۰
مانده در ۱۴۰۲/۱۲/۲۹				
۴,۷۵۳,۱۶۵	۴,۷۵۳,۱۶۵	-	-	-
(۱,۶۱۰,۰۰۰)	(۱,۶۱۰,۰۰۰)	-	-	-
-	(۳,۰۵۰,۰۰۰)	-	(۱,۹۵۰,۰۰۰)	۵,۰۰۰,۰۰۰
-	(۲۳۷,۴۲۴)	۲۳۷,۴۲۴	-	-
۱۱,۴۸۰,۹۹۳	۴,۵۳۸,۵۶۹	۳۹۲,۴۲۴	-	۶,۵۵۰,۰۰۰
مانده در ۱۴۰۳/۱۲/۳۰				

تغییرات حقوق مالکانه در صورتهای مالی منتهی به ۱۴۰۲/۱۲/۲۹

سود خالص سال مالی منتهی به ۱۴۰۲/۱۲/۲۹

سود سهام مصوب

افزایش سرمایه در جریان

مانده در ۱۴۰۲/۱۲/۲۹

سود خالص سال مالی منتهی به ۱۴۰۳/۱۲/۳۰

سود سهام مصوب

افزایش سرمایه در جریان

تخصیص به اندوخته قانونی

مانده در ۱۴۰۳/۱۲/۳۰

یادداشتهای توضیحی، بخش جدایی ناپذیر صورت های مالی است.

شرکت هامون نایزه (سهامی عام)
صورت جریان های نقدی جداگانه
سال مالی منتهی به ۳۰ اسفند ۱۴۰۳

یادداشت	سال ۱۴۰۳	سال ۱۴۰۲
میلیون ریال	میلیون ریال	میلیون ریال
جریان های نقدی حاصل از فعالیت های عملیاتی:		
نقد حاصل از عملیات	۳۷	
پرداخت های نقدی بابت مالیات بر درآمد	۷,۹۵۳,۱۴۲	۲,۶۶۳,۱۶۷
	(۱۲۷,۳۰۸)	(۴۹,۳۸۴)
جریان خالص ورود (خروج) وجه نقد حاصل از فعالیت های عملیاتی	۷,۸۲۵,۸۳۳	۲,۶۱۳,۷۸۳
جریان های نقدی حاصل از فعالیت های سرمایه گذاری :		
دریافت نقدی بابت فروش دارایی های ثابت مشهود	-	۴,۶۹۸
پرداخت های نقدی برای خرید دارایی های ثابت مشهود	(۳۳۲,۹۱۲)	(۱۰۹,۳۰۴)
پرداخت های نقدی برای خرید دارایی های نامشهود	-	(۳,۹۶۳)
پرداخت های نقدی برای تحصیل سرمایه گذاری های بلند مدت	(۵,۵۱۳,۲۹۹)	(۳,۴۸۰,۴۴۳)
پرداخت خالص جهت افزایش سرمایه گذاری در املاک	(۳۱,۰۸۷)	(۳۰,۰۳۰)
پرداخت نقدی خرید سرمایه گذاری کوتاه مدت	(۱,۳۰۴)	(۳۳,۰۸۴)
دریافت های نقدی حاصل از سود سهام	۱۷۳,۶۳۰	۸۱۳,۸۱۲
دریافت های نقدی حاصل از سود سایر سرمایه گذاری ها	۳۰,۹۲۷	۶,۱۵۶
جریان خالص (خروج) نقد حاصل از فعالیت های سرمایه گذاری	(۵,۶۷۴,۰۴۵)	(۲,۸۲۱,۱۵۷)
جریان خالص ورود (خروج) نقد قبل از فعالیت های تامین مالی	۲,۱۵۱,۷۸۸	(۲۰۷,۳۷۵)
جریان های نقدی حاصل از فعالیت های تامین مالی :		
دریافت های نقدی حاصل از تسهیلات	۳,۷۸۳,۶۸۵	۹,۰۲۹,۶۹۹
پرداخت های نقدی بابت اصل تسهیلات	(۶,۹۳۰,۹۶۸)	(۸,۱۳۰,۳۷۲)
پرداخت های نقدی بابت سود تسهیلات	(۱,۵۵۷,۸۷۵)	(۹۴۳,۵۹۷)
دریافت های نقدی ناشی از انتشار اوراق مرلحه	۲,۵۰۰,۰۰۰	-
پرداخت های نقدی بابت سود اوراق مرلحه	(۲۸۵,۹۲۹)	-
پرداخت های نقدی بابت سود سهام	(۳۱,۳۳۵)	-
جریان خالص ورود (خروج) نقد حاصل از فعالیت های تامین مالی	(۲,۵۱۲,۳۲۱)	(۳۴,۲۷۰)
خالص کاهش در موجودی نقد	(۳۶۰,۵۳۳)	(۲۴۱,۶۴۵)
مانده موجودی نقد در ابتدای سال	۳۵۲,۸۵۰	۶۵۰,۹۲۸
تأثیر تغییرات نرخ ارز	۱۴۹,۰۵۸	(۵۶,۴۳۳)
مانده موجودی نقد در پایان سال	۱۴۱,۳۷۶	۳۵۲,۸۵۰
معاملات غیر نقدی	۴۸,۰۰۰	۱,۳۱۹,۲۰۰
۳۸		

یادداشت های توضیحی، بخش جدایی ناپذیر صورت های مالی است .



شرکت هامون نایزه (سهامی عام)
یادداشت های توضیحی صورت های مالی
سال مالی منتهی به ۳۰ اسفند ۱۴۰۳

۴۱-۳ - معاملات انجام شده با اشخاص وابسته شرکت طی سال مورد گزارش :
 (مبالغ به میلیون ریال)

شرح	نام شخصی وابسته	نوع وابستگی	مشمول ماده ۱۲۹	تعداد اعضای شرکت	خرید کالا و خدمات	فروش کالا و خدمات	تأمین مالی دریافتی	تأمین مالی پرداختی	پرداخت مخارج ساخت کارخانه	تقبل هزینه	کمک پرداختی	تضمین اعتباری	تضمین دریافتی
شرکت های تحت کنترل مشترک	شرکت توسعه صنعتی مشفق	عضو مشترک هیات مدیره و عضویت در هیات مدیره	✓	۲	-	-	-	۸۷,۶۰۹	-	-	-	۲۰۰,۰۰۰	۸۵,۵۲۶,۱۱۱
	شرکت ایاز گستر هامون	عضو مشترک هیات مدیره و عضویت در هیات مدیره	✓	۲	۲,۲۶۸,۱۴۹	-	-	-	-	-	-	۲۰۰,۰۰۰	-
	شرکت آرون آب	عضو مشترک هیات مدیره و عضویت در هیات مدیره	✓	۱	-	۴,۶۷۱	۲۰,۰۰۰,۰۰۰	۱۱۷,۵۰۰	-	-	-	۱۱,۶۱۴,۲۷۹	-
	شرکت تأمین آب کویر هامون	عضو مشترک هیات مدیره و عضویت در هیات مدیره	✓	۰	۲۶,۲۰۵	-	-	-	-	-	-	۳۰,۰۰۰	-
	شرکت کرون سازان مشفق	عضو مشترک هیات مدیره و عضویت در هیات مدیره	✓	۱	۵۱,۴۴۴	۲۰,۵۲۰	-	۵۱۸,۴۲۰	-	۲۵,۶۹۱	-	۳۲۰,۰۰۰	-
	شرکت اسپن گستر مشفق	عضو مشترک هیات مدیره و عضویت در هیات مدیره	✓	۲	۷,۲۵۷	۱۲,۲۱۳	-	۳۹۰,۶۲۱	-	۵۷,۷۷۷	-	-	-
	شرکت توسعه مدیریت آرون تدبیر	عضو مشترک هیات مدیره و سهامدار مشترک	✓	۲	۷,۱۲۵	-	۲۱۳,۱۳۴	-	-	-	-	-	-
	شرکت رنگین پوشش هامون	عضو مشترک هیات مدیره و سهامدار مشترک	✓	۰	۲,۸۸۲,۲۹۰	۸,۴۴۸	-	-	-	۱,۴۹۶	-	۱۶۴,۰۰۰	-
	شرکت آرونکو	عضو مشترک هیات مدیره و عضویت در هیات مدیره	✓	۱	-	-	-	-	۵۰,۵۵۰,۴۸	-	-	-	-
	جمع				۲,۶۴۸,۴۷۰	۴۵,۸۷۲	۴۱۳,۱۳۴	۱,۱۱۳,۹۶۰	۵۰,۵۵۰,۴۸	۸۴,۹۶۴	-	۱۳,۳۲۸,۳۷۹	۸۲,۶۸۶,۶۱۱
سایر اشخاص	موسسه خبریه حضرت علی اکبر (ع)	عضو مشترک هیات مدیره	✓	۱	-	-	-	-	-	-	۴,۰۶۴	-	-
	جمع کل				۲,۶۴۸,۴۷۰	۴۵,۸۷۲	۴۱۳,۱۳۴	۱,۱۱۳,۹۶۰	۵۰,۵۵۰,۴۸	۸۴,۹۶۴	۴,۰۶۴	۱۳,۳۲۸,۳۷۹	۸۲,۶۸۶,۶۱۱

۴۱-۳-۱ - به استثنای تأمین مالی های انجام شده که بدون بهره می باشد ، سایر معاملات انجام شده با اشخاص وابسته با شرایط حاکم بر معاملات حقیقی تفاوت با اهمیتی نداشته است.
 ۴۱-۳-۲ - تمامی تأمین مالی های صورت گرفته بدون پرداخت بهره می باشد.



در انتها با سپاس و تشکر از ایزد منان و با قدردانی از همکاری های صمیمانه سهامداران محترم با مدیریت شرکت، از آن مجمع محترم درخواست می شود تا با تصویب برنامه های پیشنهادی سال ۱۴۰۴ هیأت مدیره و معاملات صورت پذیرفته طی سال مالی ۱۴۰۳ که مشمول ماده ۱۲۹ اصلاحیه قانون تجارت بوده اند زمینه ساز خدمتگذاری بیشتر مدیران شرکت را فراهم آورند.

حمید تقی زاده
نایب رئیس هیأت مدیره

نصراله محمد حسین فلاح
رئیس هیئت مدیره

مجتبی حسن زاده
عضو هیئت مدیره

سید محمد رضا آل احمد
عضو هیئت مدیره

مجید تکیان
مدیر عامل



هامون نایزه
شماره ثبت ۲۷۰۳۰۱

کلیات بودجه



بودجه سال ۱۴۰۴ شرکت هامون نایزه (سهامی عام)

فروش	تن	بهای واحد فروش هر کیلوگرم (ریال)
داخلی	۲۴,۰۰۰	۸۰۰,۰۰۰
صادرات	۳۶,۰۰۰	۷۲۰,۰۰۰
پایه چراغ برق	۳,۰۰۰	۷۰۰,۰۰۰
قطعات ریخته گری داخلی	۵۰۰	۱,۰۰۰,۰۰۰
قطعات ریخته گری صادراتی	۱,۵۰۰	۱,۳۳۵,۰۰۰
جمع	۶۵,۰۰۰	-----

شاخص های کلیدی سال مالی ۱۴۰۴

بهای تمام شده ی محصولات	تن	بهای تمام شده هر کیلوگرم (ریال)
لوله	۶۰,۰۰۰	۵۷۲,۶۳۵
پایه چراغ برق	۳,۰۰۰	۵۲۴,۹۰۳
قطعات ریخته گری	۲,۰۰۰	۸۶۵,۰۷۷
جمع	۶۵,۰۰۰	-----

نرخ تورم

مواد اولیه تولیدی	٪۱۲۷
هزینه های مالی	٪۷۰
حقوق و دستمزد	٪۱۳۶

نرخ تسعیر ارز

دلار	۷۵۰,۰۰۰
------	---------

بهای کل فروش

بهای کل (میلیون ریال)	فروش
۱۹,۲۰۰,۰۰۰	بهای کل فروش داخلی
۲۵,۹۲۰,۰۰۰	بهای کل فروش صادرات
۲,۱۰۰,۰۰۰	بهای کل فروش پایه های برق
۵۰۰,۰۰۰	بهای کل فروش قطعات ریخته گری داخلی
۲,۰۰۲,۵۰۰	بهای کل فروش قطعات ریخته گری صادرات
۴۹,۷۲۲,۵۰۰	بهای کل فروش
بهای کل (میلیون ریال)	فروش
۴۹,۷۲۲,۵۰۰	فروش
۶,۹۹۸,۳۹۶	سود و زیان خالص قبل از کسر مالیات
۶,۰۴۱,۰۰۰	سود و زیان خالص پس از کسر مالیات
۶۰,۰۰۰	تولید لوله چدن (تن)
۳,۰۰۰	تولید پایه های روشنایی و توزیع برق (تن)
۲,۰۰۰	تولید قطعات ریخته گری (تن)

نسبت فروش

۲۶/۰	فصل بهار
۱۶/۰	فصل تابستان
۲۹/۰	فصل پاییز
۲۹/۰	فصل زمستان

گزارش پیش بینی فروش تناژ و ریالی ۱۴.۴

شرح	سه ماهه اول	سه ماهه دوم	سه ماهه سوم	سه ماهه چهارم	جمع کل	
داخلی	۶,۲۸۸	۳,۷۴۴	۶,۹۸۴	۶,۹۸۴	۲۴,...	فروش مقداری (تناژ)
صادرات	۹,۴۳۲	۵,۶۱۶	۱۰,۴۷۶	۱۰,۴۷۶	۳۶,...	
پایه روشنایی و انتقال	۷۸۶	۴۶۸	۸۷۳	۸۷۳	۳,...	
اتصالات صادرات	۱۳۱	۷۸	۱۴۶	۱۴۶	۵۰۰	
اتصالات داخلی	۳۹۳	۲۳۴	۴۳۷	۴۳۷	۱,۵۰۰	
جمع کل	۱۷,۰۳۰	۱۰,۱۴۰	۱۸,۹۱۵	۱۸,۹۱۵	۶۵,۰۰۰	

داخلی	۵,۰۳۰,۴۰۰	۲,۹۹۵,۲۰۰	۵,۵۸۷,۲۰۰	۵,۵۸۷,۲۰۰	۱۹,۲۰۰,۰۰۰	فروش ریالی (میلیون ریال)
صادرات	۶,۷۹۱,۰۴۰	۴,۰۴۳,۵۲۰	۷,۵۴۲,۷۲۰	۷,۵۴۲,۷۲۰	۲۵,۹۲۰,۰۰۰	
پایه روشنایی و انتقال	۵۵۰,۲۰۰	۳۲۷,۶۰۰	۶۱۱,۱۰۰	۶۱۱,۱۰۰	۲,۱۰۰,۰۰۰	
اتصالات داخلی	۱۳۱,۰۰۰	۷۸,۰۰۰	۱۴۵,۵۰۰	۱۴۵,۵۰۰	۵۰۰,۰۰۰	
اتصالات صادراتی	۵۲۴,۶۵۵	۳۱۲,۳۹۰	۵۸۲,۷۲۸	۵۸۲,۷۲۸	۲,۰۰۲,۵۰۰	
جمع کل	۱۳,۰۲۷,۲۹۵	۷,۷۵۶,۷۱۰	۱۴,۴۶۹,۲۴۸	۱۴,۴۶۹,۲۴۸	۴۹,۷۲۲,۵۰۰	

پیش بینی عملکرد سود و زیان

شرح اقلام	فصل اول - ۲۶٪	فصل دوم - ۱۶٪	فصل سوم - ۲۹٪	فصل چهارم - ۲۹٪	کل سال مالی ۱۴۰۴
تناژ تولیدی	۱۷,۰۳۰	۱۰,۱۴۰	۱۸,۹۱۵	۱۸,۹۱۵	۶۵,۰۰۰
فروش محصولات	۱۳,۰۲۷,۲۹۵	۷,۷۵۶,۷۱۰	۱۴,۴۶۹,۲۴۸	۱۴,۴۶۹,۲۴۸	۴۹,۷۲۲,۵۰۰
حقوق مستقیم	۱,۱۱۹,۷۱۶	۱,۱۱۹,۷۱۶	۱,۱۱۹,۷۱۶	۱,۱۱۹,۷۱۶	۴,۴۷۸,۸۶۳
سربار تولید	۲,۱۵۹,۴۲۵	۱,۲۸۵,۷۰۰	۲,۳۹۸,۴۴۵	۲,۳۹۸,۴۴۵	۸,۰۴۱,۶۱۵
مصرف مواد تولید محصول	۶,۴۳۰,۳۳۳	۳,۸۲۸,۷۴۷	۷,۱۴۲,۰۸۶	۷,۱۴۲,۰۸۶	۲۴,۵۴۳,۲۵۱
بهای تمام شده کالای فروش رفته	۹,۷۰۹,۴۷۲	۶,۲۳۴,۲۲۷	۱۰,۶۶۰,۲۴۷	۱۰,۶۶۰,۲۴۷	۳۷,۲۶۴,۱۹۳
سود (زیان) ناویژه	۳,۳۱۷,۸۲۳	۱,۵۲۲,۴۸۳	۳,۸۰۹,۰۰۱	۳,۸۰۹,۰۰۱	۱۲,۴۵۸,۳۰۷
هزینه های اداری تشکیلاتی و فروش	۲۶۵,۶۴۰	۷۹۶,۹۲۸	۷۹۶,۹۲۸	۷۹۶,۹۲۸	۲,۶۵۶,۴۲۷
هزینه حقوق غیر مستقیم	۹۹,۶۹۴	۹۹,۶۹۴	۹۹,۶۹۴	۹۹,۶۹۴	۳۹۸,۷۷۶
هزینه های مالی با فرض انتشار اوراق سری دوم	۷۴۰,۱۴۹	۴۵۵,۴۷۶	۸۲۵,۵۵۰	۸۲۵,۵۵۰	۲,۸۴۶,۷۲۶
درآمد ناشی از سرمایه گذاری در سهام شرکت ها	۱۵۲,۴۹۰	۱۵۲,۴۹۰	۱۵۲,۴۹۰	۱۵۲,۴۹۰	۶۰۹,۹۶۰
مجموع درآمد/هزینه های غیر عملیاتی	۵,۴۵۹	۵,۴۵۹	۵,۴۵۹	۵,۴۵۹	۲۱,۸۳۵
درآمد غیر عملیاتی (سود سپرده)	۵,۹۸۳	۵,۹۸۳	۵,۹۸۳	۵,۹۸۳	۲۳,۹۳۲
سایر هزینه ها		۴۲,۵۱۰	۴۲,۵۱۰	۴۲,۵۱۰	۱۷۰,۰۴۰
سود (زیان) قبل از کسر مالیات	۲,۳۲۲,۸۴۲	۲۸۰,۸۸۹	۲,۱۹۷,۳۳۳	۲,۱۹۷,۳۳۳	۶,۹۹۸,۳۹۶
مالیات عملکرد	۳۲۵,۴۷۴	۱۹,۱۸۱	۳۰۶,۶۴۸	۳۰۶,۶۴۸	۱,۰۵۷,۹۵۱
سود خالص	۱,۹۹۸,۰۰۰	۲۶۲,۰۰۰	۱,۸۹۰,۰۰۰	۱,۸۹۰,۰۰۰	۶,۰۴۰,۰۰۰



رسالت ما، صیانت از آب



Hanyco.ir

