پردرآمدترین ایرلاین‌ها در سال ۲۰۲۶

کدام شرکت‌های هواپیمایی بیشترین درآمد را در جهان دارند؟

بر اساس گزارش‌های اخیر، این ۱۰ ایرلاین برتر جهان در سال ۲۰۲۶ بیشترین درآمد را از حمل‌ونقل مسافر و خدمات جانبی کسب کرده‌اند.



درآمد بیشتر، نفوذ بیشتر

این ایرلاین‌ها با اتکا به شبکه گسترده پروازی، تقاضای بالای مسافران و خدمات متنوع، در صدر جدول پردرآمدترین شرکت‌های هواپیمایی جهان قرار گرفته‌اند.

	درآمد سالانه (میلیارد دلار)		
۱	امارات ایرلاینز	Emirates	۳۶.۲
۲	دلتا ایرلاینز	DELTA	۳۲.۳
۳	آمریکن ایرلاینز	American Airlines	۲۹.۸
۴	یونایتد ایرلاینز	UNITED	۲۸.۷
۵	ساوت‌وست ایرلاینز	Southwest	۲۳.۶
۶	رایان‌ایر	RYANAIR	۲۰.۹
۷	لوفت‌هانزا	Lufthansa	۱۹.۹
۸	آی‌ای‌جی چی (مالک بریتیش ایروی)	IAG INTERNATIONAL AIRLINES GROUP	۱۷.۶
۹	ایرفرانس	AIRFRANCE	۱۶.۸
۱۰	چاینا ساترن	CHINA SOUTHERN	۱۵.۹

با اتکا به ظرفیت‌های تخصصی و مهندسی موجود در شرکت حاصل شد؛

ثبت دانش مهار و تثبیت مین‌فن‌های سیستم غبارگیرها در فولاد هرمزگان

در راستای ارتقای سطح ایمنی فعالیت‌های تعمیراتی و کاهش ریسک‌های عملیاتی در سیستم غبارگیر، پروژه طراحی و اجرای سامانه مهار و تثبیت مین‌فن‌ها با موفقیت انجام شد و به بهره‌برداری رسید.

به گزارش روابط عمومی شرکت فولاد هرمزگان، امیر صفاری، رئیس نگهداری و تعمیرات فولادسازی و حمل مواد این شرکت، با اعلام این خبر گفت: فعالیت‌های تعمیراتی روی مین‌فن‌های سیستم غبارگیر، به دلیل ابعاد و توان بالای تجهیزات و همچنین امکان چرخش ناخواسته مجموعه دوار، از جمله فعالیت‌های پرریسک از منظر ایمنی محسوب می‌شد. وی افزود: یکی از چالش‌های اصلی، امکان چرخش شفت و کوپلینگ فن پس از قطع برق بود؛ به‌گونه‌ای که هنگام خاموش بودن یک فن و روشن بودن سایر فن‌ها، جریان هوای ایجادشده از سوی فن‌های در حال کار می‌توانست موجب چرخش ناخواسته مجموعه دوار فن خاموش شود.



تجربه صنعتی و نمونه‌های مشابه خارجی

صفاری خاطرنشان کرد: این پدیده که در منابع فنی با عناوینی مانند Wind-Milling و Backdraft Rotation شناخته می‌شود، تنها به این مجموعه محدود نیست و در صنایع مختلف نیز به‌عنوان یک چالش ایمنی در تعمیر فن‌های موازی مطرح است. وی ادامه داد: برای نمونه، شرکت ProcessBarron در آمریکا سامانه‌ای با عنوان SafeTBrake برای فن‌های صنعتی موازیِ مورداستفاده در سیستم‌های Baghouse و ESP توسعه داده است. این سامانه با استفاده از دیسک، کالیپر و سازوکار قفل مکانیکی، امکان توقف و تثبیت روتور فن را فراهم می‌کند. سامانه یادشده برای توقف روتور در کمتر از یک دقیقه طراحی شده و به سازوکار قفل فیزیکی و اینترلاک کنترلی برای جلوگیری از راه‌اندازی فن در حالت قفل مجهز است.

رئیس نگهداری و تعمیرات فولادسازی و حمل مواد شرکت فولاد هرمزگان خاطرنشان کرد: شرکت Hindon نیز در پروژه‌های صنعتی خود، برای فن‌های بزرگ از راهکارهای مکانیکی مشابه استفاده کرده است. در یکی از این پروژه‌ها، برای مقابله با چرخش ناخواسته فن در اثر Backdraft، سامانه‌ای دستی برای مهار و تثبیت فن، با دیسک‌های سفارشی و قابلیت قفل مکانیکی، طراحی و اجرا شده است. در این نمونه، با توجه به ابعاد فن، ظرفیت سامانه‌های مهار از حدود ۴۵۰ نیوتن‌متر تا ۷۰۰۰ نیوتن‌متر بوده و طراحی به‌گونه‌ای انجام شده که ظرفیت نگهداری سامانه از گشتاور کامل موتور، به‌اضافه ضریب اطمینان، بیشتر باشد.

فرایند مهندسی؛ از شناسایی ریسک تا اجرا

صفاری تصریح کرد: موضوع مهم این پروژه، صرفاً ساخت یک قطعه مکانیکی نبود، بلکه این فرایند، از شناسایی یک ریسک بالقوه جدی تا بررسی نمونه‌های صنعتی موجود، تعریف نیازمندی‌های فنی، طراحی متناسب با تجهیز موجود، ساخت و نصب و نهایتاً انجام آزمون‌های عملیاتی را دربر گرفت. به گفته وی، این طرح همچنین نشان می‌دهد که برای حل مسائل پیچیده صنعتی، استفاده از یک تجهیز خارجی با ساختاری پیچیده، تنها راهکار موجود نیست و می‌توان با شناخت دقیق مسئله، بهره‌گیری از دانش فنی داخلی و طراحی متناسب با شرایط تجهیز، به راهکاری ساده‌تر، اقتصادی‌تر، آسان‌تر برای نگهداری و متناسب با نیاز واقعی واحد دست یافت.

در مسیر توسعه راهکارهای مهندسی

رئیس نگهداری و تعمیرات فولادسازی و حمل مواد شرکت فولاد هرمزگان در پایان گفت: اجرای موفق این طرح حاصل همکاری و هم‌افزایی مجموعه‌های فنی، تعمیراتی و ایمنی بوده و گامی مؤثر در مسیر کاهش ریسک‌های شغلی، افزایش قابلیت اطمینان تجهیزات، کاهش زمان تعمیرات و توسعه راهکارهای مهندسی مبتنی بر توانمندی‌های شرکت به شمار می‌رود.

بررسی راهکارهای متداول صنعتی

محمد شکوه‌سلجوقی، کارشناس نگهداری و تعمیرات مکانیک فولادسازی و حمل مواد نیز در ادامه بیان کرد: بررسی نمونه‌های صنعتی خارجی نشان می‌دهد که راهکارهای متداول برای این مسئله معمولاً شامل دیسک و کالیپر، سازوکار قفل مکانیکی، سامانه پنوماتیکی یا هیدرولیکی و در نمونه‌های پیشرفته‌تر، تجهیزات کنترلی و اینترلاک ایمنی است. برخی از این سامانه‌ها به‌صورت کاملاً سفارشی و متناسب با ابعاد کوپلینگ، شفت و گشتاور فن طراحی می‌شوند.

مقایسه اقتصادی و هزینه تجهیزات خارجی

وی افزود: بااین‌حال، قیمت سامانه‌های کامل خارجی معمولاً به‌صورت عمومی اعلام نمی‌شود و تولیدکنندگان پس از بررسی مشخصات فن، قطر شفت، ابعاد کوپلینگ، گشتاور موردنیاز و شرایط نصب، پیشنهاد قیمت ارائه می‌کنند.

شکوه‌سلجوقی تصریح کرد: بررسی قیمت تجهیزات مشابه در بازار جهانی نشان می‌دهد که حتی سامانه‌های صنعتی آماده با ظرفیت‌های کمتر نیز می‌توانند قیمت بسیار زیادی داشته باشند؛ درحالی‌که هزینه یک سامانه کامل و سفارشی برای فن صنعتی، علاوه بر تجهیز اصلی، هزینه‌های طراحی، دیسک یا کوپلینگ سفارشی، کالیپر، سامانه کنترل، اینترلاک، حمل و نصب را نیز دربر می‌گیرد.

بهره‌گیری از ظرفیت‌های مهندسی، طراحی و اجرایی شرکت

حامد بهرامشاهی، کارشناس نگهداری و تعمیرات مکانیک فولادسازی و حمل مواد نیز در این باره گفت: یکی از نقاط قوت پروژه اجراشده در مجموعه، بهره‌گیری از ظرفیت‌های مهندسی، طراحی و اجرایی موجود در شرکت و ارائه راهکاری متناسب با مشخصات واقعی تجهیزات بود. در این طرح، با اتکا به توانمندی‌های تخصصی داخلی شرکت، بدون نیاز به جایگزینی کوپلینگ اصلی یا نصب سامانه‌های پیچیده پنوماتیکی و هیدرولیکی، سازوکار مهار و تثبیت متناسب با ساختار موجود طراحی و اجرا شد.

وی اضافه کرد: این رویکرد، افزون بر کاهش وابستگی به تجهیزات و تأمین‌کنندگان خارجی، موجب کاهش قابل‌توجه هزینه سرمایه‌گذاری و هزینه‌های جانبی نصب و راه‌اندازی شده است. همچنین، با توجه به سادگی سازوکار، تعمیر و نگهداری آن در داخل مجموعه امکان‌پذیر است و نیاز به قطعات و خدمات تخصصی خارجی را کاهش می‌دهد.

دستاوردهای اقتصادی و عملیاتی

بنابر اظهارات مرتضی کریمیان، سرپرست کارگاه شرکت بهسازان و مجری پروژه، از منظر اقتصادی، مزیت اصلی این طرح تنها به مقایسه قیمت خرید تجهیز خارجی محدود نمی‌شود، بلکه کاهش زمان توقف تجهیزات، حذف فعالیت‌های موقت و پرریسک، کاهش نیاز به عملیات برش و جوشکاری هنگام تعمیرات و افزایش سرعت آماده‌سازی فن برای تعمیرات نیز از دستاوردهای اقتصادی و عملیاتی آن به شمار می‌رود. وی خاطرنشان کرد: پیش از اجرای این پروژه، برای جلوگیری از چرخش ناخواسته فن هنگام تعمیرات، از روش‌های موقت و سنتی، مانند جوشکاری و برش قطعات نگه‌دارنده، استفاده می‌شد. این روش، علاوه بر زمان‌بر بودن، به فعالیت‌های اضافی و ایجاد شرایط کاری نامطلوب نیاز داشت و از نظر ایمنی نیز راهکاری پایدار و مهندسی‌شده محسوب نمی‌شد. کریمیان در پایان بیان کرد: اجرای این پروژه، با تبدیل یک راهکار موقت به سامانه‌ای دائمی، قابل‌کنترل و متناسب با شرایط واقعی تجهیز، ضمن رفع این محدودیت، سطح ایمنی فعالیت‌های تعمیراتی را ارتقا داده است.

شرکت جهان فولاد سیرجان (سهامی عام)
Sirjan Jahan Steel Company

آگهی مناقصه عمومی دو مرحله‌ای

"تهیه، ساخت و اجرای پوشش سقف و دیواره سوله انبار ادتیو و انبار آهک شرکت جهان فولاد سیرجان"

"مناقصه شماره ۷۲-۰۵-خ-م"

شرکت جهان فولاد سیرجان در نظر دارد نسبت به تهیه، ساخت و اجرای پوشش سقف و دیواره سوله انبار ادتیو و انبار آهک از طریق برگزاری مناقصه عمومی دو مرحله‌ای اقدام نماید؛ لذا از تمامی پیمانکاران معتبر که دارای گواهینامه صلاحیت پیمانکاری از سازمان برنامه و بودجه کشور در رشته "ابنیه و ساختمان"، توانایی مناسب، سوابق و تجارب مورد قبول می‌باشند، دعوت به عمل می‌آید اسناد مناقصه را از طریق مراجعه به آدرس اینترنتی WWW.SJSCO.IR یا کانال مناقصات در پیام‌رسان روبیکا به آدرس tenders_sjscosteel@ و یا با ارسال درخواست به شماره ۰۹۹۱۲۹۳۸۳۱۷ در پیام‌رسان روبیکا دریافت نمایند.

شرایط:

۱. آخرین فرصت تحویل پاکات: حداکثر تا ساعت ۱۳:۰۰ روز چهارشنبه مورخ ۱۴۰۵/۰۸/۰۶.
۲. تضمین شرکت در مناقصه مبلغ ۵،۰۰۰،۰۰۰،۰۰۰ (پنج میلیارد) ریال مطابق اسناد مناقصه.
۳. محل انجام خدمات موضوع مناقصه: کارخانه شرکت جهان فولاد سیرجان واقع در استان کرمان، شهرستان سیرجان، کیلومتر ۵۰ جاده سیرجان - شیراز، کیلومتر ۲ جاده اختصاصی گل گهر.
۴. مدت زمان انجام کار موضوع مناقصه: ۷۰ (هفتاد) روز تقویمی از تاریخ ابلاغ قبولی پیشنهاد قیمت.
۵. محل تحویل پاکات: دبیرخانه کمیسیون معاملات واقع در شهرسیرجان یا دبیرخانه مرکزی شرکت واقع در شهر تهران. (مطابق اسناد مناقصه)
۶. شرکت جهان فولاد سیرجان در قبول یا رد هر یک از پیشنهادات مختار می‌باشد و همچنین به پیشنهادهای مشروط و مبهم که با اسناد مناقصه مغایرت داشته باشد و یا بعد از مهلت مقرر در آگهی برسد ترتیب اثر داده نخواهد شد.
۷. ارائه اسناد و مستندات مذکور هیچگونه حقی برای متقاضیان ایجاد نمی‌کند.
۸. جهت کسب اطلاعات بیشتر از شنبه تا چهارشنبه (روزهای کاری) در ساعات اداری با شماره ۰۹۹۱۲۹۳۸۳۱۷ یا ۰۳۴-۳۱۲۵۷۶۰۰ داخلی‌های ۶۱۴۳ و ۶۱۴۷ و یا آدرس ایمیل TENDER@SJSCO.IR ارتباط برقرار نمایید.

دبیرخانه کمیسیون معاملات شرکت جهان فولاد سیرجان

نوبت اول
شرکت ملی نفت ایران
شرکت نفت فلات قاره ایران

فراخوان ارزیابی کیفی

مناقصه عمومی و یک مرحله‌ای تعدیل پذیر
به شماره ۰۵/۱۱۷۹/م ع ل (تجدید اول)

تعمیر باشگاه شماره ۲ کمپ سلمان

شرکت نفت فلات قاره ایران- منطقه لاوان در نظر دارد مناقصه فوق را از طریق سامانه تدارکات الکترونیکی دولت (ستاد) برگزار نماید. رویت متن کامل دعوت نامه و کلیه مراحل برگزاری مناقصه صرفا از طریق درگاه ستاد به آدرس WWW.setadiran.ir و فراخوان به شماره ۲۰۰۵۰۹۴۵۴۶۰۰۰۰۰۲ انجام خواهد شد. لازم است پیشنهاد دهندگان در صورت عدم عضویت قبلی، در سایت مذکور ثبت نام و گواهی امضای الکترونیکی را جهت شرکت در فراخوان دریافت نمایند.

اطلاعات تماس دستگاه مناقصه‌گزار: تلفن: ۰۲۱-۲۳۹۴۵۰۲۴
فاکس: ۰۲۱-۲۳۳۸۲۲۵۱
اطلاعات تماس سامانه ستاد جهت انجام مراحل عضویت در سامانه:
مرکز تماس: ۰۲۱-۱۴۵۶ دفتر ثبت نام: ۸۸۹۶۹۷۳۷ و ۸۵۱۹۳۷۶۸

روابط عمومی شرکت نفت فلات قاره ایران
شناسه آگهی: ۲۲۹۲۷۶۴

بهای خدمات شهرداری پاوه

اصلاحیه

به اطلاع می‌رساند در نوبت اول آگهی تجدید مزایده فروش یک دستگاه بیل مکانیکی چرخ زنجیری شهرداری پاوه چاپ شده در صفحه ۳ شماره ۴۴۶۶ مورخ ۱۳ مهر ۱۴۰۵ این روزنامه، «م‌الف ۴۲۰۷» صحیح می‌باشد که به اشتباه «م‌الف ۴۰۷» درج شده است.

شهرداری شهرستان پاوه

با ماسبک زندگی اقتصادی را گسترش دهید
ads.smtnews@gmail.com