



کاشی پارس
PARSTILE

SINCE 1973

شماره ۱
مهرماه ۱۴۰۲

پارس

شرکت کاشی
تخصصی

ماہنامہ

Company
Tile

of Pars
Magazine

Monthly
Specialized

نیم قرن خدمت و نوآوری
Half century service & innovation

50

عناوین

درباره کاشه پارس

پیام مدیر عامل

پارس از منظر همکاران

تاریخچه کاشه کاری و طراحی

پارس از منظر نماینده ها

سیلیکات سدیم در صنایع کاشه و سرامیک

صفحه آرایی: علی نفری پور
تدوین: زینب حاجی خانی
طراحی و جانمایی قالب: حبیب کیان نیا



« دربارہ کاشی پارس

شرکت کاشی پارس (سهامی عام) در سال ۱۳۵۲ در زمینی به مساحت ۵۲۰۰۰ متر مربع آغاز به کار نمود و امروز با ظرفیت تولید ۶.۷ میلیون متر مربع، علاوه بر تولید محصولات دیواری دو پخت و محصولات تک پخت پرتالانی مات و پولیش، امکان تولید محصولات با ابعاد بزرگ ۱۰۰×۲۰۰ و ۸۰×۱۶۰ را دارا می باشد. در حال حاضر محصولات شرکت کاشی پارس در قالب ۸ نام تجاری مجزا با سبد متنوعی از محصولات منحصربفرد و زیبا راهی بازارهای مختلف داخلی و صادراتی می گردد. توجه مستمر به کیفیت، خرید مواد اولیه مرغوب و استفاده از نیروهای متخصص جوان و پویا در کلیه واحدها، منجر به عرضه محصولات ارزشمند و مورد نیاز بازارهای داخلی و صادراتی گردیده است. مسئولیت پذیری اجتماعی و در نظر گرفتن مسائل محیط زیست، منجر به آن گردیده است که این شرکت فعالانه در جهت توسعه پایدار ایفای نقش نماید.

ماموریت

خلق نوآورانه انواع محصولات لوکس کیفی و مدیریت هوشمند کانال های توزیع با استفاده از فن آوری های نوین و سرمایه انسانی توانمند با رعایت الزامات زیست محیطی جهت دستیابی به ارزش پایدار برای ذینفعان

چشم انداز

سرمآمدی در کیفیت و طراحی نوآورانه محصولات متنوع و به روز منطبق با نیاز بازار به عنوان برند پیشتاز صنعت کاشی و سرامیک در منطقه و کشورهای مستقل مشترک المنافع دسترسی به بازار های همسایگان و سایر بازار های بین المللی بخشی از چشم انداز آینده این شرکت می باشد.

کیفیت

کیفیت اصل و اساس تمام فعالیت ها در شرکت کاشی پارس به شمار می آید. ما بر این باور هستیم که کیفیت محصولات ما زمینه توسعه روابط مبتنی بر اعتماد متقابل با مشتریان را فراهم ساخته و مبنایی بر رشد مداوم ما ایجاد می نماید. در شرکت کاشی پارس، برای ما، کیفیت چیزی فراتر از کارکرد متداول محصول است. برای ما کیفیت مفهوم چند بعدی است: کیفیت محصول، کیفیت فرآیند و کیفیت خدمات. بنابراین، کیفیت اصل مرتبط با محصول ماست که رضایت و خشنودی مشتریان ما را به ارمغان می آورد. از این رو، کیفیت از لحظه مشاهده محصول توسط مشتری، تا پشتیبانی ارائه شده توسط کارکنان فروش و تجربه پس از خرید را شامل می شود. ما کیفیت فراتر از انتظارات و نیاز مشتریان خود را تضمین می نماییم و اخذ گواهینامه های بین المللی و داخلی تایید کیفیت محصولات ما در دنیا می باشد.



« پیام مدیر عامل



امین کامرانی-مدیر عامل

امروزه و در هزاره سوم، سازمان‌هایی در عرصه رقابت موفق‌اند که سریعتر از دیگران تغییرات پیوسته محیط را رصد کرده و از فرصتهای توسعه‌ای بهره‌مند شوند.

شرکت کاشی پارس از جمله شرکتهای پیشرو در زمینه تولید و صادرات کاشی و سرامیک ایران است که علی‌رغم تشدید تحریم‌ها، با تولید پایدار محصولات باکیفیت، توانسته سهم قابل توجهی در صادرات کاشی کشور را از آن خود کند و نقش مهمی را در سبب محصولات صادراتی ایران ایفا نماید، البته در کنار صادرات با همت و پیگیری مدیران شرکت توانسته ایم در تنظیم بازار داخلی نیز سهم بسزایی ایجاد نماییم.

در آینده نزدیک خط پولیش کارخانه کاشی پارس به بهره‌برداری خواهد رسید که با این اقدام شاهد اشتغال (مستقیم و غیرمستقیم) در بخش تولید خواهیم بود و با اجرای دستگاه پرس ۱۰ هزار تن و دستیابی به تولید ساینز ۱×۲ متر در صنعت کاشی، برای اولین بار در ایران گام‌های موثری در جهت رونق و نوآوری در صنعت کاشی و سرامیک برداشته ایم.

باور کارکنان تلاشگر مجموعه، هیئت مدیره محترم، هلدینگ بزرگ کاوه پارس و سهامداران عزیز ما بر این است که در کنار تولید مستمر و خلق ارزش، با عمل به مسئولیت‌های اجتماعی در مسیر آبادانی کشور با نگاه ویژه به استان قزوین مثمر ثمر باشیم. در پایان امیدواریم تولید محتوا در قالب ماهنامه برای اولین بار در شرکت کاشی پارس، نگرش توأم با هدفمندی نسبت به رونق کسب و کار و نوآوری در این شرکت و در صنعت بزرگ کاشی و سرامیک ایجاد نماید. به خود واجب میدانم از تک‌تک همکاران و همراهانی که در ۵۰ سال گذشته به اعتلای این صنعت و شرکت کاشی پارس کمک کردند تا امروز شاهد نیم‌قرن تجربه توأم با نوع‌آوری و پیشرفت باشیم تشکر و قدردانی نمایم.



ابولفضل چگینی-مدیر کارخانه

« پارس از منظر همکاران

سوالات

۱. به نظر شما ویژگی‌های رفتاری یک مدیر ارشد خوب چیست؟
۲. بزرگ‌ترین چالش شما در زمینه مدیریت کارکنان چیست؟
۳. چه تهدیدات/ فرصت‌های بزرگی را برای این تجارت پیش‌بینی می‌کنید؟ چگونه می‌خواهید آنها را مدیریت کنید؟
۴. هدف اصلی شما به عنوان مدیر کارخانه چیست؟
۵. سوابق همکاری خود با شرکت کاشی پارس بفرمایید؟
۶. تاکنون از شما تقدیر و تشکر (لوح، جوایز، تشویق و...) شده است؟

پاسخ

- پاسخ سوال یک: شفافیت، توانایی عالی در برقراری ارتباط، مهارت گوش دادن، تشویق کارگروهی، قابل اعتماد، مشارکت دادن کارکنان در تعیین اهداف، تصمیم‌گیری به موقع و مسئولیت‌پذیری
- پاسخ سوال دو: کاهش سطح عملکرد کارکنان، کمبود نیرو، عدم ارتباط قوی، فشار برای انجام کار، عدم وجود ساختار، مدیریت زمان، بدبینی، کارمندان ناکارآمد، فرهنگ ضعیف محل کار، کار گروهی ضعیف
- پاسخ سوال سه:
- تهدیدها: تعداد رقبای زیاد در داخل و خارج، استفاده از محصولات جدید و جایگزین شدن به جای کاشی و سرامیک در ساخت و سازها
- فرصتها: باتوجه به افزایش قیمت‌های انرژی در کشورهای اروپایی و عدم تولید کاشی در این کشورها، امکان حضور و صادرات کاشی وجود خواهد داشت.
- پاسخ سوال چهار: حداکثر تولید باکیفیت عالی
- پاسخ سوال پنج: تاریخ استخدام ۱۳۸۴/۶/۲۸ به عنوان سرپرست برق، رئیس برق الکترونیک، مدیرفنی و مدیر کارخانه
- پاسخ سوال شش: خیر



محسن اکبری-سرپرست کوره

« پارس از منظر همکاران

سوالات

۱. آیا تا به حال با انتظارات خارج از توان خودتان در کار مواجه شده اید؟
۲. آیا ابزار و منابع مورد نیاز برای انجام کارتان را در اختیار دارید؟
۳. چه عاملی باعث میشود شما به این مجموعه پایبند بوده و احساس انجام وظیفه نمایید؟
۴. چه پیشنهادهایی در راستای موفقیت کاشی پارس دارید؟
۵. سوابق همکاری خود با شرکت کاشی پارس بفرمایید؟
۶. تا کنون از شما تقدیر و تشکر (لوح، جوایز، تشویقی و ...) شده است؟

پاسخ

پاسخ سوال یک: خیر اکثر فعالیت هایی که انجام دادم در حد توان خود بوده است

پاسخ سوال دو: بله

پاسخ سوال سه: با توجه به اینکه بیست سال در شرکت کاشی پارس سابقه کار دارم کاشی پارس را جزئی از خانواده خود میدانم و با تمام همکاران خود چه هم سطح چه سطوح پایین و چه بالاتر روابط سالم کاری و اخلاقی دارم

پاسخ سوال چهار: هر گونه عامل مادی و معنوی که باعث افزایش روحیه پرسنل می شود را توصیه میکنم صورت پذیرد؛ مانند افزایش حقوق یا دادن کارانه یا برگزاری مسابقات و یا بازدید از نمایشگاه

پاسخ سوال پنج: بیست سال سابقه کار در شرکت کاشی پارس را دارم که از سطح اپراتوری شروع کردم سپس سرشیفت شده و در حال حاضر با کمال افتخار با سطح سرپرستی در حال انجام وظیفه هستم

پاسخ سوال شش: خیر



مسجد شیخ لطف الله

«تاریخچه کاشی کاری و طراح»

هنر کاشی کاری از هنرهای والا و ارزشمندی است که در تزئینات معماری ایران از دوران باستان تا امروز به کار رفته است. این هنر در پیدایش و زیبایي نمای بیرونی و درونی ساختمان های مذهبی، مقابر، مساجد و برخی از پل ها در ادوار مختلف تاریخ به شیوه گسترده ای به کار گرفته شده است. پیشینه هنر کاربردی کاشی کاری برای استحکام و زینت بخش اماکن و ساختمان ها به اواخر هزاره دوم پیش از میلاد می رسد و هنرمندان ایرانی با ساخت خشت و آجرهای لعاب دار از آن زمان آشنا بوده اند. آجرهای لعاب دار به رنگ های سبز، زرد، قهوه ای نقوش انسانی و حیوانی به عنوان کاشی مورد استفاده قرار گرفتند. کاخ های تخت جمشید و شوش در زمان هخامنشیان نمونه بارز هنر کاشی کاری و آجرهای لعاب دار است. در دوره اشکانی هنر کاشی کاری در

آرایش بنا کمتر مورد توجه قرار گرفت و اشکانیان بیشتر از نقاشی در تزئین بنا استفاده کردند.

هنر کاشی کاری در دوره اسلامی به دو منظور آرایش و استحکام بخشی به بنا، کاربرد ویژه یافت. این هنر در این دوره گسترش یافت و مساجد، مدارس، کاخ ها، حمام ها و پل ها را با انواع کاشی تزئینی می آراستند، به گونه ای که از دهه های پایانی قرن چهاردهم هجری اکثر بناها با کاشی کاری آراسته شده و کمتر بنایی وجود دارد که از این هنر در آن استفاده نشده باشد.

* کاربرد این هنر در پیرایش بناها در این زمان از گسترش و تکامل ویژه برخوردار شد و بدین منظور به شیوه های متعدد تفکیک شد کاشی یکرنگ، کاشی معرق، کاشی هفت رنگ، کاشی زرنگار یا طلایی، تلفیق آجر و کاشی و کاشی های مکتوب یا کتیبه دار از این نمونه ها میباشند.

- * شروع به کارگیری کاشی در بناهای دوره اسلامی تاریخ مشخصی ندارد. اما قدر مسلم، در برخی از کاوش‌ها در محوطه‌ها و شهرهای اسلامی حاکی از کاربرد آن در دهه‌های پایانی قرن چهارم هجری است. شهریار عدل در بررسی‌های مسجد دامغان کتیبه کاشی مناره این مسجد را که مربوط به سال ۴۵۰ هجری قمری است را از قدیمی‌ترین نمونه‌های کاربرد کاشی در معماری اسلامی ایران بیان می‌کند و مکان کتیبه را در بالای مناره دانسته که شامل آیات هجده و نوزده از سوره مبارکه آل عمران است.
- * در آغاز، تزئین بناها با کاشی توام با آجر و آجرهای تراش‌دار و گچ بوده و قطعات کاشی و آجرهای کوچک لعاب‌دار را در شکل‌های مختلف در کنار آجرهای قالب‌زده یا تراش‌دار شبیه به نشان‌دهنده نگین انگشتی به کار می‌بردند و زیبایی ویژه‌ای به نمای درونی و بیرونی بنا می‌دادند. کاشی‌کاری در دوره سلجوقی بسیار گسترش یافت. نقاشی روی کاشی یا سفال به سبک‌های گوناگون ارائه شده و با روح و سنن ایرانی پیوند و هماهنگی پیدا کرد. دوره ایلخانی را می‌توان فعال‌ترین دوره ساخت کاشی تا این زمان در ایران دانست.
- * پس از گذشت سال‌ها و ورود ماشین‌آلات و کوره‌های صنعتی هنر کاشی‌کاری دچار تغییرات اساسی در جهان گردید، که امروزه یکی از مهمترین المانها در کسب موفقیت در جذب و فروش کاشی طرح‌کاشی می‌باشد. که با توجه به سبک زندگی ماشینی و همچنین استفاده کاشی در اماکن تجاری، سبک طرح‌های امروزی که اقبال بیشتری در بازار را دارند طرح‌های مینیمال می‌باشند که دارای طرح و رنگ‌های خنثی هستند که در چیدمان فضا کمک بسزای را دارند.

منبع: با اقتباس از کتاب سفال و کاشی در ایران
(دکتر میرمحمد عباسیان) و سفال ایران (مریم کیان)
گردآوری: حبیب کیان نیا





گوآنچ-نماینده ترکمنستان

« پارس از منظر نماینده ها

سوالات

۱. چرا شرکت کاشی پارس را به عنوان تولید کننده انتخاب کرده اید؟
۲. به نظر شما نقاط قوت و نقاط ضعف کاشی پارس نسبت به سایر رقبا چیست؟ (کیفیت محصولات، تنوع سبک محصول و...)
۳. آیا از خدمات و تجهیزات کاشی پارس برای نمایندگی خود راضی هستید؟
۴. سوابق همکاری شما با شرکت کاشی پارس بفرمایید؟
۵. آیا فعالیت و نمایندگی شما در شرکت کاشی پارس با اهداف بلند مدت شما هماهنگی دارد؟
۶. چه عواملی شما را به ارائه همکاری با مجموعه کاشی پارس پایبند می کند؟
۷. در جهت همکاری و همراهی بیشتر پیشنهادات خودتان رو بفرمایید؟

پاسخ

پاسخ سوال یک:

به کارگیری پیشرفته ترین و مدرن ترین ماشین آلات صنعتی کاشی و سرامیک، بهترین کیفیت در تولید کاشی های پرسلان پولیش (فول پولیش)، استفاده از متریال مرغوب در تولید بدنه و بیسکوئیت و همچنین رکتیفای کامل کاشی و لبه های قائم

پاسخ سوال دو:

برای نقاط مثبت شرکت کاشی پارس می توان به همان کیفیت بدنه، بیسکوئیت، فول رکتیفای، فول پولیش، لبه های قائم و ... اشاره کرد. نقاط ضعف کاشی پارس می توان مواردی از قبیل، محدودیت متراژی در تولید، بازه زمانی طولانی در تولید سایزهای پر فروش مثل ۶۰×۱۲۰ و سقف حداقل تولید برای تولید محصولات جدید عنوان کرد.

پاسخ سوال سه:

تاکنون خدماتی از شرکت دریافت نکرده ام، اما پیشنهاد تابلو از واحد فروش و پشتیبانی بازار داشته ام. در آینده نزدیک شرایط برای نصب تابلو سردرب کاشی پارس مهیا خواهد شد.

پاسخ سوال چهار:

۱۴ سال در زمینه کاشی و سرامیک سابقه دارم و همکاری خود با شرکت کاشی پارس را از سال ۲۰۱۷ آغاز کرده ام.

پاسخ سوال شش:

فاصله زمانی تولید سایزهای پر فروش مثل ۶۰×۱۲۰ و ۶۰×۶۰ طولانی است، به همین دلیل ما مجبور شدیم با کارخانه شرکت کاشی دیگری همزمان با کاشی پارس همکاری داشته باشیم که با افزایش ظرفیت تولید سایز ۶۰×۱۲۰ کاشی پارس و تامین نیاز بازار ما، ما همکاری خود را با شرکت دوم قطع و کاملا با کاشی پارس همکاری خواهیم کرد.

پاسخ سوال هفت:

بازار کاشی و سرامیک از طرح های با رنگ سفید، مشکی و طوسی اشباع شده است و نیاز به طرح های با رنگهای جدید از جمله زیتونی است؛ علاوه بر این نیاز است تا هر ۶ ماه طرح ها به روز و طرح های جدید وارد بازار شوند.

با ورود طرح های جدید به بازار کاشی و سرامیک نیاز است طرح های جدید طبق بازار سنجیده و خریداری شوند. به همین علت نیاز است ابتدا طرح های جدید با متراژ کم جهت شناسایی بازار ترکمنستان خریداری و وارد بازار شوند؛ که با وجود حداقل سفارش در کارخانه کاشی پارس این امر برای ما میسر نیست.





« سلیکات سدیم در صنایع کاشه و سرامیک »

نقش بایندر در شکل دادن سرامیک ها (Binder Role in Ceramic Forming) که معمولاً پلیمرهایی با زنجیره های طولانی هستند، تامین استحکام بدنه خام با تشکیل و ایجاد اتصال میان ذرات است. در برخی از روش های شکل دادن مانند روش قالب گیری تزریقی (Injection molding) این مواد پلاستیسیته لازم را برای تغذیه مواد جهت کمک به فرآیند شکل دهی فراهم می کنند. بخش وسیعی از ترکیبات آلی می توانند به عنوان بایندر مورد استفاده قرار گیرند. برخی از این ترکیبات در آب و برخی دیگر در مایعات آلی حل می شوند. فرمول برخی از نمونه هایی که به صورت مصنوعی ساخته می شوند، که شامل وینیل ها و آکرلیک ها و اتیلن اکسیدها (گلیکول ها) می شوند، وینیل ها یک زنجیره خطی دارند که از طریق اتم های C به گروه مجاور متصل می شوند. ساختار آکرلیک ها هم به صورت مشابه است اما ممکن است ۱ تا ۲ گروه مجاور هم به اتم های C متصل شوند.

مشتقات سلولزی بایندرهایی طبیعی هستند. مولکول های پلیمری آن ها از یک منومر حلقوی که ساختار تغییر یافته α -گلوکز را دارد تشکیل شده است γ, γ تغییرات پلیمر به شکل تغییر در گروه های جانبی R ایجاد می شود. جانشینی ابتدا در سایت C-۵، سپس C-۲ و در نهایت در C-۳ انجام می شود.

انتخاب بایندر برای یک فرآیند شکل دهی شامل ملاحظات زیادی می شود:

۱- ویژگی های بایندر در هنگام سوختن

۲- وزن مولکولی

۳- دمای انتقال به شیشه

۴- تطبیق با دیسپرسانت

۵- اثر بر ویسکوزیته حلال

۶- حلالیت در حلال

۷- هزینه

بایندر مانند سایر افزودنی ها برای کمک به شکل دادن بدنه خام استفاده می شود و معمولاً پیش از زینترینگ به طور کامل از بدنه خارج می شود. به علت این که غلظت بایندر به شکل قابل ملاحظه ای بیشتر از سایر افزودنی هاست ویژگی آنها در حین سوختن بسیار مهم است.

به طور کلی وزن مولکولی بالا استحکام بایندر را افزایش می دهد. دمای انتقال به شیشه پلیمر (Tg) دمایی که در آن پلیمر از حالت لاستیکی به شیشه ای تبدیل می شود. نباید بالاتر از دمای اتاق باشد زیرا باید اجازه شکل دهی به بدنه خام را بدهد. کاهش Tg اساساً به معنی کاهش مقاومت به حرکت زنجیره های پلیمری است و این شرایط می تواند توسط استفاده از پلیمرهایی با زنجیره های جانبی انعطاف پذیرتر، با قطبیت کمتر و با وزن مولکولی پایین تر بدست آید. اگر چه معروف ترین راه برای کاهش پیوند بین مولکولی بین زنجیره ها، استفاده از پلاستی سایزر است. اگر از دیسپرسانت در فرآیند شکل دهی استفاده شود، بنابراین بایندر باید با پلاستی سایزر سازگار باشد. در کل بایندر نباید منجر به جا به جایی دیسپرسانت از سطح ذرات شود. برای اکسیدها این معمولاً به این معناست که یک بایندر باید قطبیت کمتری نسبت به دیسپرسانت داشته باشد.

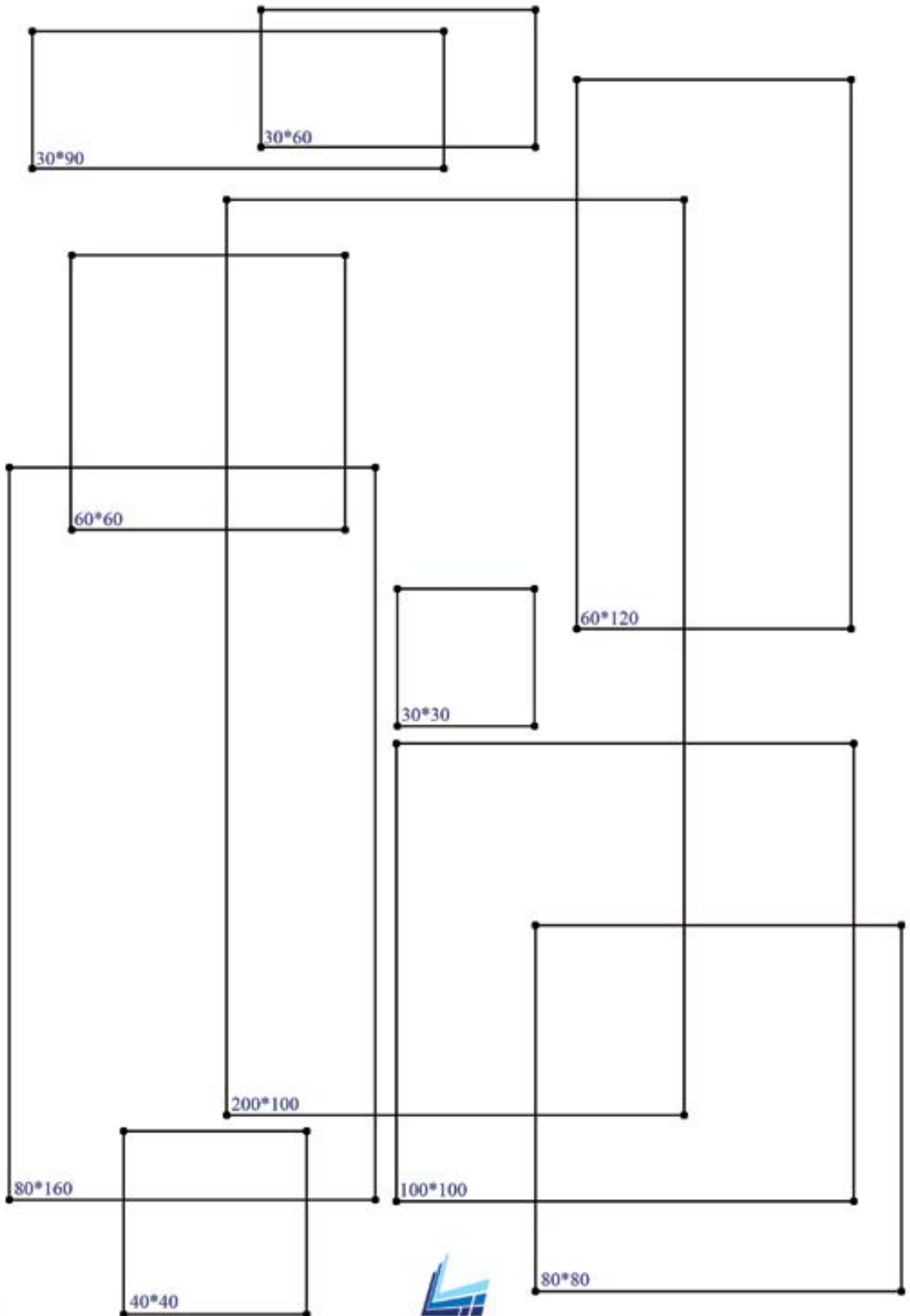
اثر بایندر بر رئولوژی حلال یک مسئله بسیار مهم است. چسب های آلی ویسکوزیته را افزایش می دهند و خواص جریان یابی مایع تغییر می کند. در برخی از موارد ممکن است که مایع به ژل تبدیل شود. در روش های ریخته گری (مانند ریخته گری نواری) افزایش غلظت چسب نباید منجر به افزایش سریع ویسکوزیته سیستم شود زیرا این موضوع میزان پودر را برای ویسکوزیته مناسب کاهش می دهد. از طرف دیگر، افزایش ناگهانی در ویسکوزیته معمولاً در اکستروژن مد نظر است تا استحکام خام بالا با مقدار کم چسب به دست آید. چسب ها معمولاً به دسته های با ویسکوزیته کم، متوسط و بالا بر اساس اثری که در ویسکوزیته محلول دارند تقسیم بندی می شوند. نوع بایندر به مقدار زیادی به ساختار زنجیره پلیمری بستگی دارد. مولکول های پلیمر در محلول به شکل یک مارپیچ هستند. مارپیچ های کوچک تر اثر کمتری بر ویسکوزیته دارند و به میزان کمتری موجب افزایش ویسکوزیته می شوند. زنجیره های خطی با انعطاف پذیری خوب که در آن پیوندها به سادگی می چرخند، مانند چسب های وینیل، اکریک و پلی اتیلن اکسید، مارپیچ های کوچکتری تولید می کنند و ویسکوزیته پایین تری نسبت به زنجیره هایی با مولکول های حلقوی یا زنجیره های جانبی صلب (مانند برخی از چسب های سلولزی) دارند.

در بسیاری از روش های شکل دهی (به جز روش قالب گیری تزریقی) معمولاً بایندر به یک محلول افزوده می شود و در نتیجه میزان حلالیت آن در مایع یک فاکتور مهم است. بخش اصلی مولکول از اتم های کربن، اکسیژن و نیتروژن که به صورت کووالانت با هم پیوند دارند، تشکیل شده است. اگر گروه های عاملی بایندر و حلال یکی باشند و یا قطبیت مولکولی یکسانی داشته باشند، میزان حلالیت بایندر در حلال افزایش می یابد. سدیم سیلیکات یک چسب غیر معدنی است که استفاده قابل ملاحظه ای در شکل دهی برخی سرامیک های سنتی دارد زیرا خواص سرامیک های سنتی تحت تاثیر یون های سدیم و سیلیسیم باقی مانده قرار نمی گیرد. ترکیباتی که به عنوان بایندر استفاده می شود نسبتی در Na_2O/SiO_2 در محدوده ۲ تا ۴ دارند. هیدرولیز منجر به تشکیل ذرات کوچک SiO_2 می شود که سپس ژل شده و تشکیل یک فاز پیوندی میان ذرات سرامیک را می دهد.

منبع مقاله: NLM2011a. ChemIDplus Lite – Sodium Silicate. TOXNET
Tretyakov, Y.D. Inorganic Chemistry

گردآورنده: الهام امینی





پارس راهنگام میسناسند



WWW.PARSTILE.IR

