

منابع تأمین تکنولوژی:

وضعیت تکنولوژی شرکت کویرتایر و مقایسه آن با تکنولوژی موجود در سطح کشور و جهان به شرح زیر است. شرکت کویرتایر از دو نوع تکنولوژی و دانش فنی استفاده می نماید. تکنولوژی مورد استفاده در تایرهای (بایاس) این شرکت از شرکت لاستیک پارس خریداری شده بود که منشأ آن شرکت پیرلی ایتالیا بوده است. دانش فنی تولید تایرهای رادیال سواری استیل بلت از شرکت ماتادور کشور اسلواکی خریداری شده است که جزو شرکت های معتبر اروپائی می باشد و اخیراً شرکت کنتیننتال آلمان آن را خریداری نموده است. لازم به ذکر است که در حال حاضر کویرتایر تولید محصولات بایاس را متوقف و به صورت حرفه ای فقط محصولات رادیال سواری ووانتی سبک بلت سیمی را تولید می نماید. تکنولوژی مورد استفاده در شرکت کویرتایر به ویژه برای تولید تایرهای سواری رادیال استیل بلت، جزء بهترین تکنولوژی های موجود در سطح کشور بوده در مقایسه با دانش فنی شرکت های معتبر تیرسازی جهان، در سطح قابل قبولی ارزیابی می گردد.

این افتخار برای همیشه بر تارک کویرتایر خواهد درخشید که توانسته است برای اولین بار در تاریخ کشور تکنولوژی تولید تایرهای رادیال سیمی (Steel Belt) را وارد کشور نماید و بر آن مسلط شود و راه جدیدی را در روش تولید تایر با استفاده از تکنولوژی روز جهان و رهایی از تکنولوژی منسوخ شده (بایاس) در پیش روی صنعت گران تایر کشور قرار دهد.

لازم به ذکر است در سال های اخیر و در پی تحریم های ظالمانه؛ شرکت کویرتایر با تقویت بنیان های داخلی؛ تکنولوژی ساخت تایرهای رادیال سواری را بومی کرده و با طراحی و ساخت انواع تایرهای رادیال سواری دریچه ای جدید را در توسعه محصولات شرکت گشوده است.

منابع تأمین ماشین آلات:

ماشین آلات و تجهیزات اصلی خطوط تولید کویرتایر از معتبرترین سازندگان

کشورهای اروپایی و ژاپن به شرح زیر انتخاب و خریداری گردیده است:

- تجهیزات اختلاط مواد (میکسرها) از شرکت پومینی ایتالیا
- تجهیزات کلندر از شرکت کومریو ارکوله ایتالیا
- بویلرهای تأمین بخار از شرکت بونوی ایتالیا
- کمپرسورهای تأمین هوا از شرکت اطلس کویکوی بلژیک
- پرس های پخت، برش لایه، بیدسازی، فیلرزی، یک دستگاه

استیلستیک و دو دستگاه آزمون یکنواختی تایر (یونیفرمیتی) از ژاپن

- خط اکسترودر از شرکت کروپ آلمان

دستگاه های تایرسازی از شرکت کروپ آلمان و یک دستگاه آزمون یکنواختی تایر (یونیفرمیتی) از شرکت ZF آلمان و بیدسازی هگزا

گونال



محیط حقوقی شرکت

مهمترین قوانین و مقررات حاکم بر فعالیت شرکت عبارتند از :

- قوانین مالیاتی
- مقررات و دستورالعمل‌های سازمان حمایت از مصرف کننده
- مقررات و قوانین گمرکی و واردات و صادرات
- مقررات و دستورالعمل‌های سازمان بورس و اوراق بهادار
- اساسنامه شرکت ؛ آیین نامه و دستورالعمل‌های داخلی شرکت و آیین نامه ها و دستورالعمل‌های ابلاغی شرکت سرمایه گذاری امید
- مقررات ارزی و بانکی
- قانون کار ، قانون تجارت
- قانون هدفمند نمودن یارانه‌ها
- قوانین تأمین اجتماعی

مروری بر عملکرد مالی و عملیاتی شرکت در سال جاری

تغییرات	میزان تغییرات	سال مالی ۱۳۹۷	سال مالی ۱۳۹۸	شرح حسابها
اقدام صورت سود (زیان) - میلیون ریال شامل :				
%۴۸	۱.۵۴۸.۰۰۴	۳.۲۴۶.۳۹۶	۴.۷۹۴.۴۰۰	خالص فروش (درآمد) داخلی
(%۱۰۰)	(۲۸.۵۳۱)	۲۸.۵۳۱	۰	خالص فروش (درآمد) صادراتی
%۴۶	۱.۵۱۹.۴۷۳	۳.۲۷۴.۹۲۷	۴.۷۹۴.۴۰۰	جمع خالص فروش
%۵۹	۱.۴۷۵.۲۶۴	(۲.۴۹۹.۷۴۶)	(۳.۹۷۵.۰۱۰)	بهای تمام شده کالای فروش رفته
۴۰%	۱۱۳.۱۶۱	(۲۸۱.۲۳۰)	(۳۹۴.۳۹۱)	هزینه های اداری و فروش
%۷۱۰	۱۳۲.۴۶۴	(۱۸.۶۶۹)	(۱۵۱.۱۳۳)	هزینه های مالی
۶۸۱%	۱۱۲.۴۲۵	۱۶.۴۹۵	۱۲۸.۹۲۰	سایر درآمدها و هزینه‌ها
(۸%)	(۲۶.۰۹۳)	۳۰۷.۱۱۴	۲۸۱.۰۲۲	سود قبل از کسر مالیات
(%۳)	(۶.۶۳۸)	۲۴۱.۵۳۵	۲۳۴.۸۹۷	سود خالص
آمار تولید محصولات (حلقه) :				
%۵	۱۳۶.۱۹۶	۲.۸۶۰.۱۳۴	۲.۹۹۶.۳۳۰	تایر
%۱	۱۶۹۰	۱۹۷.۶۵۱	۱۹۹.۳۴۱	فلپ
آمار فروش محصولات (حلقه) :				
%۵	۱۵۰.۷۵۴	۲.۸۷۴.۱۱۵	۳.۰۲۴.۸۶۹	تایر
(%۱۵)	(۳۵.۳۷۵)	۲۳۳.۷۳۹	۱۹۸.۳۶۴	فلپ

آمار خرید مواد عمده (کیلوگرم):

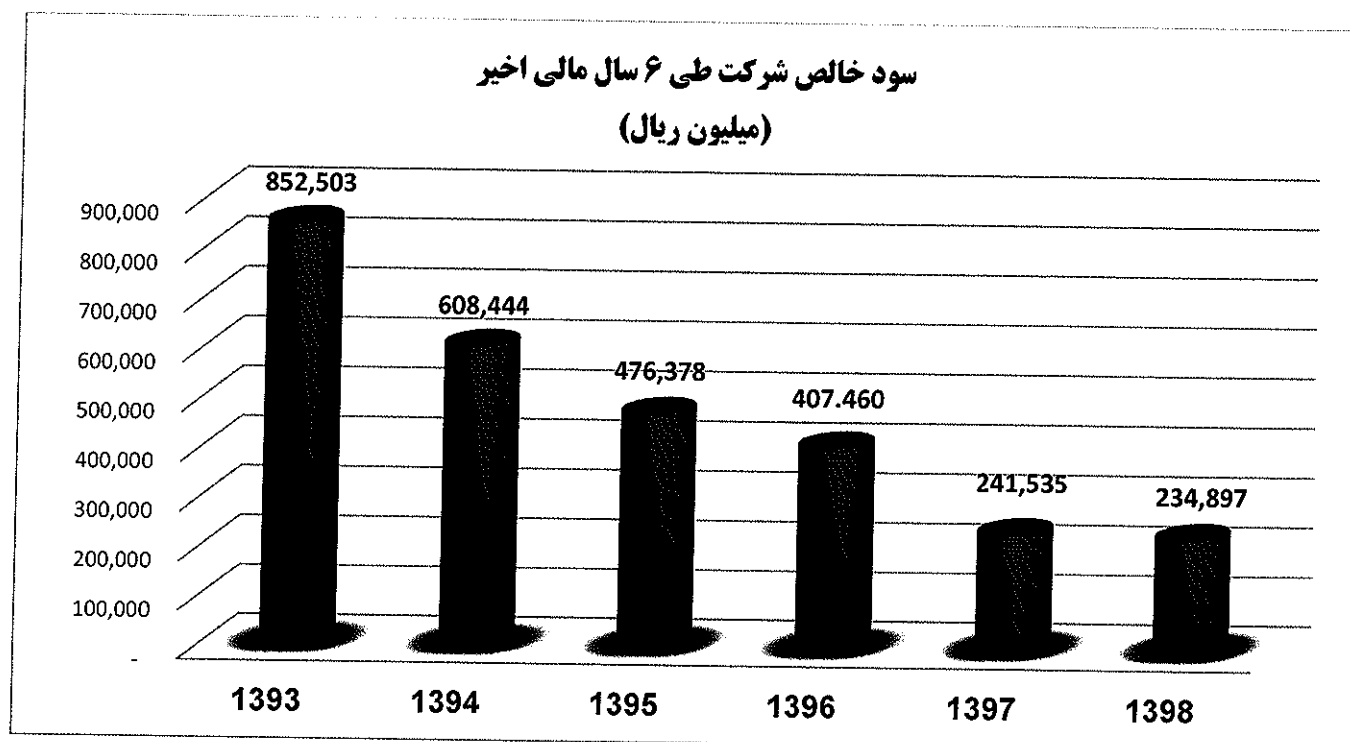
تغییرات	تغییرات	سال مالی ۹۷	سال مالی ۹۸	
(۳٪)	(۱۳۳.۹۸۰)	۴.۰۵۰.۰۶۰	۳.۹۱۶.۰۸۰	کائوچوی طبیعی
٪۲۶	۱.۴۴۸.۳۱۲	۵.۵۵۶.۸۶۰	۷.۰۰۵.۱۷۲	کائوچوی مصنوعی
(٪۱۴)	(۸۴۵.۲۸۵)	۶.۰۰۷.۸۷۰	۵.۱۶۲.۵۸۵	دوده
٪۷۱	۳۹۲.۶۲۷	۵۵۶.۰۹۴	۹۴۸.۷۲۱	نخ
۴۹٪	۹۵۳.۴۲۹	۱.۹۶۳.۹۶۵	۲.۹۱۷.۳۹۴	بید وایر و استیل کورد
۱۶٪	۳۹۵.۰۷۴	۲.۵۳۸.۸۵۱	۲.۹۳۳.۹۲۵	مواد شیمیایی

آمار مصرف مواد عمده (کیلوگرم):

(٪۰.۰۴)	(۱.۴۷۰)	۳.۶۰۸.۱۳۳	۳.۶۰۶.۶۶۳	کائوچوی طبیعی
٪۷	۴۰۶.۵۱۷	۶.۰۵۳.۱۶۵	۶.۴۵۹.۶۸۲	کائوچوی مصنوعی
٪۵	۲۳۸.۶۹۵	۵.۲۱۱.۴۹۰	۵.۴۵۰.۱۸۵	دوده
٪۷	۶۰.۲۳۲	۸۱۰.۷۳۳	۸۷۰.۹۶۵	نخ
٪۱۳	۲۷۲.۹۳۲	۲.۰۳۶.۷۶۱	۲.۳۰۹.۶۹۳	بید وایر و استیل کورد
٪۹	۲۲۸.۸۱۹	۲.۶۳۱.۶۱۴	۲.۸۶۰.۴۳۳	مواد شیمیایی

● مروری بر عملکرد مالی و عملیاتی شرکت در سال جاری (ادامه)

میزان تغییرات	سال مالی ۱۳۹۷	سال مالی ۱۳۹۸	شرح حساب‌ها
تغییرات در سرمایه گذاری ها (میلیون ریال) :			
۴۹۶.۸۳۶	۷۸۷.۴۰۶	۱.۲۸۴.۲۴۲	دارایی های ثابت
۳.۸۹۵	۳۴.۸۲۶	۳۸.۷۲۱	ارزش دفتری کل سرمایه گذاری ها در سهام سایر شرکت ها
(۱۰.۲۹۸)	۲۵.۹۲۵	۱۵.۶۲۷	سایر دارایی ها
تغییرات در ساختار سرمایه و سناسته‌های نامین مالی (میلیون ریال) :			
۵۹.۸۹۷	۱.۰۷۲.۱۶۳	۱.۱۳۲.۰۶۰	حقوق صاحبان سهام
(۱۴۸.۱۷۶)	۴۶۰.۵۰۳	۳۱۲.۳۲۷	بدهی های بلند مدت (بدهی های غیر جاری)
۸۳.۵۹۶	۹۲۹.۴۴۸	۱.۰۱۳.۰۴۴	تقسیم سود (سود سهام پرداختنی)
تغییرات در وضعیت نقدینگی :			
۱.۵۱۹.۶۴۸	۳.۲۷۴.۹۲۷	۴.۷۹۴.۴۰۰	منابع عمده نقدینگی (فروش خالص)
۱.۴۷۵.۲۶۴	(۲.۴۹۹.۷۴۶)	(۳.۹۷۵.۰۱۰)	مصارف عمده نقدینگی (بهای تمام شده)
۷۵۴.۰۱۵	۶۴.۵۹۵	۸۱۸.۶۱۰	جریان نقدی عملیاتی
تغییرات در سرمایه در گردش :			
(۵۹۹.۲۹۸)	۶۷۶.۳۴۲	۷۷.۰۴۴	تغییرات در دارایی های جاری و بدهی های جاری
نسبت های مالی :			
(۳)	۵	۲	دوره گردش موجودی های ساخته شده (محصول) - روز
(۵۷)	۱۶۷	۱۱۰	دوره وصول مطالبات تجاری - روز
(۰,۲۲)	۱,۲۴	۱,۰۲	نسبت جاری
(۰,۰۱)	۰,۷۸	۰,۷۷	نسبت بدهی / کل دارایی
(۱۸)	۳۴۵	۳۳۶	EPS
-	۲۵۰	-	DPS (پیشنهادی)
۹.۸۳۴	۴.۹۲۴	۱۴.۷۵۸	ارزش بازار هر سهم (در تاریخ تهیه گزارش)



④ فعالیت‌های مربوط به اداره تضمین کیفیت و تعالی سازمانی :

الف - آزمایشگاه کالیبراسیون

الف-۱- اقدامات انجام شده در سال مالی قبل :

- کالیبراسیون گیج‌ها و تجهیزات مرجع در آزمایشگاه‌های بیرونی
- پیگیری و انجام عملیات ساختمانی و تأسیساتی با هدف استقرار و دریافت گواهینامه سیستم مدیریت کیفیت آزمایشگاه بر اساس استاندارد ایزو آی ای سی ۱۷۰۲۵

الف-۲- برنامه‌های در دست اجرا :

- دریافت گواهینامه توسعه آزمایشگاه و خرید تجهیزات و استانداردهای مورد نیاز بر اساس استاندارد ایزو آی ای سی ۱۷۰۲۵
- کالیبراسیون گیج‌ها و تجهیزات اندازه‌گیری مرکز آزمون و آزمایشگاه شیمی جهت گسترش دامنه شمول گواهی نامه فوق برای تمام مجتمع آزمایشگاهی شرکت کویرتایر
- کالیبراسیون گیج‌ها و تجهیزات مورد نیاز در آزمایشگاه‌های بیرونی

ب - کنترل نهائی محصول

- ب-۱- اقدامات انجام شده در سال مالی قبل
- تریم کاری و بازرسی ۳۰۸۹۶۲۲ حلقه و آزمون ۲۰۳۸۹۶۲ حلقه تایپر دستگاه های یونیفرمیتی
 - جداسازی و انجام آزمون ۱۰۵۱ حلقه تایر جهت انجام آدیت محصول به روش SQFE
 - بازرسی مجدد تعداد ۱۱۰۰۰ حلقه تایر در انبار محصول .

ب-۲- برنامه های در دست اجرا

- ادغام پست بازرسی و تریمکاری با هدف افزایش بهره وری و حذف اتلافات
- افزایش بهره وری در قسمت با ادغام پست تکنسین x-Ray و تکنسین یونیفورمیتی

ج - آدیت محصول و مطالعات آماری

ج-۱- اقدامات انجام شده در سال مالی قبل

- انجام آدیت محصول SQFE بصورت ماهیانه (در هر ماه متوسط ۵ ساینز)
- تهیه گزارشات وزنی و محاسبه ضایعات پنهان بصورت ماهیانه
- تهیه گزارشات روزانه، هفتگی و ماهیانه کیفیت ضایعات و محاسبه قابلیت ماشین های جدید
- تهیه گزارشات آماری محاسبه عملکرد فرآیندهای تولیدی به صورت ماهیانه و بررسی قابلیت ابزار اندازه گیری دارای اهمیت در فرآیندهای تولید بصورت دوره ای
- محاسبه هزینه های کیفی مطابق دستورالعمل موجود بصورت دوره ای

ج-۲- برنامه های در دست اجرا

- به روز آوری پلن های SPC-MSA با نهایی شدن و تایید ماتریس مشخصات محصول-فرآیند و مدارک FMEA
- به روز آوری آدیت پلن SQFE بعد از توافق با مشتری بر روی آزمون های قابل حذف از آدیت محصول و انجام آدیت بر اساس آن
- به روز آوری نحوه محاسبه هزینه های کیفی بر اساس آموزش های ارائه شده در سال مالی قبل و پیاده سازی آن و همکاری در محاسبه شاخص OEE و تعمیم آن به تمام ماشین آلات

د - استانداردها و ارزیابی محصول

د-۱- اقدامات انجام شده

- بازرسی صد درصد تایرهای برگشتی از کلیه دفاتر خدمات پس از فروش و نمایندگی های سطح کشور جهت بررسی عیوب
- همکاری با اداره استاندارد در جهت حفظ درجه و رتبه کیفی شرکت کویرتایر و ارتقاء آن در حوزه آزمایشگاه همکار و نمونه برداری های آن اداره جهت صحت گذاری و تایید محصول.

- انجام آزمون های داخل و خارج آزمایشگاهی براساس استاندارد های (ISIRI 1093-02,R 117) برای تایر های داخلی و خارجی.

- انجام نیازمندی های مربوط به استاندارد ISO-IEC 17025

د-۲- برنامه های در دست اجرا

- دریافت گواهینامه استاندارد ISO-IEC 17025

- تجهیز مرکز آزمون محصول به دستگاه آزمون مقاومت غلتشی تایر.

- پیگیری و برگزاری جلسات مربوط به عیوب جدید برگشتی در جهت رفع و یا کاهش عیوب

ه- آزمایشگاه شیمی و الیاف

ه-۱- اقدامات انجام شده :

I-آزمایشگاه شیمی

- نمونه برداری از ۶۱۷ محموله مواد شیمیایی ورودی به انبار مواد (تعداد ۲۴۳۹ نمونه) و انجام آزمون های تعریف شده (در مجموع ۱۴۶۳۴ آزمون بر روی محموله و نمونه های دریافتی انجام شده است)

II-آزمایشگاه الیاف

- نمونه گیری از ۳۱۷ محموله الیاف ورودی به انبار مواد (تعداد ۱۰۶۳ نمونه) و انجام آزمایشات مربوطه (در مجموع ۹۵۶۷ آزمون بر روی محموله و نمونه های دریافتی)

- تهیه دستورالعمل نمونه برداری به منظور پذیرش محموله بر اساس استاندارد MIL-STD-414 و پیاده سازی آن در آزمایشگاه های شیمی و الیاف

- خطانای پذیرسازی تمدید تست مواد اولیه موجود در انبار با استفاده از انجام تغییرات لازم در برنامه همکاران سیستم انبار مواد اولیه

- به روزآوری مستندات "ارزیابی و انتخاب تأمین کنندگان جدید" و "ارزیابی تأمین کنندگان مواد اولیه / مصرفی / جانبی"

- انجام اقدامات اولیه در خصوص استقرار ایزو آی ای سی ۱۷۰۲۵ در آزمایشگاه شیمی و الیاف

ه-۲- برنامه های در دست اجرا

- انجام اقدامات تکمیلی در خصوص استقرار و دریافت گواهینامه ایزو آی ای سی ۱۷۰۲۵ در آزمایشگاه شیمی و الیاف

و- کنترل فرآیندهای ساخت

و-۱- اقدامات انجام شده در سال مالی قبل

- ایجاد سیستم ردیابی برای تایرهای تعمیراتی

- ایجاد سیستم کنترل اوزان تایرو شارژینگ ضایعات برای ادارات مرتبط
- و-۲- برنامه‌های در دست اجرا
- استقرار کامل سیستم کنترل نیم ساخته های معیوب و ضایعات با هدف ریشه یابی و انجام اقدامات اصلاحی، حذف علت و همچنین شارژ دقیق ضایعات و ایجاد بانک اطلاعات در این خصوص
- ثبت نتایج آزمایشگاهی تست سریع به صورت نرم افزاری و حذف ثبت دفتری با هدف سرعت بخشیدن کار و صرفه جوئی در مصرف کاغذ
- تغییر در نحوه نمونه برداری در آزمایشگاه رایپد با هدف افزایش قدرت کشف آمیزه های معیوب و کاهش آمار آن

ز- سیستم مدیریت کیفیت

ز-۱- اقدامات انجام شده در سال مالی قبل

- اخذ گواهی خود بازرسی از شرکت ساپکو و صدور گواهی مرغوبیت
- برنامه ریزی جهت اخذ گرید A از شرکت ساپکو و سازه گستر و انجام ممیزی فرآیند مدیران خودرو
- تکمیل فرمت های PPAP شرکت مدیران خودرو به صورت انگلیسی
- تهیه مدارک SQA و SPAS و KADEC و تهیه دستورالعمل های ۱۷۰۲۵
- اجرای ممیزی های داخلی براساس الزامات ISSR-SSQR-IATF
- یکپارچه سازی چک لیست ممیزی فرآیند خودروسازان و بروز رسانی دستورالعمل های تولید براساس الزامات خاص
- طراحی و استقرار FLEXIBILITY CHART و ماتریس مهارت و استقرار آن در ادارات تولید و تضمین کیفیت

ز-۲- برنامه‌های در دست اجرا

- برنامه ریزی جهت برگزاری ممیزی ها مطابق الزامات خودروسازان (فرآیند شش ماه / ایمنی چهارماه / سیستم کیفیت سالانه)
- تهیه چک لیست جدید ممیزی فرآیند براساس الزامات جدید با تکیه بر چرخه PDCA
- برگزاری ممیزی مراقبی سه ماهه و الزام واحد ها به رفع عدم انطباق های واحد ها در سه ماه
- تهیه مدارک SQA براساس الزامات ISSR و SPAS براساس الزامات SSQR و PPAP براساس الزامات KADEC و PPAP براساس الزامات MVM
- ارزیابی ارتقا سیستم مدیریت کیفیت تامین کنندگان و گرید بندی تامین کننده و ارایه عدم انطباق به تامین کننده

اطلاعات مربوط به معاملات با اشخاص وابسته

مبلغ به میلیون ریال

شرح	نام شخص وابسته	نوع وابستگی	درافتنی های تجاری و غیر تجاری	سایر داراییها	پیش پرداخت	پرداختی های تجاری و غیر تجاری	پیش دریافت	سود سهام پرداختی	۱۳۹۸/۰۹/۳۰		۱۳۹۷/۰۹/۳۰	
									طلب	بدهی	طلب	بدهی
سهامداران دارای فروند قابل ملاحظه	گروه مدیریت سرمایه گذاری امید	عضو هیات مدیره	.	۶۲۰	.	۵۸,۶۹۶	.	۱,۰۰۲,۵۰۷	.	۱,۰۶۰,۵۸۳	.	۹۳۸,۸۲۲
	شرکت خدمات آینده اندیش گگر	عضو هیات مدیره	.	.	.	۲۲,۷۱۶	.	.	.	۲۲,۷۱۶	.	۱۱,۵۲۳
	شرکت سرمایه گذاری اعتضاد غدیر	عضو هیات مدیره	.	.	.	۱۰,۰۰۰	.	.	.	۱۰,۰۰۰	.	۱۰۰,۸۵۷
	شرکت سرمایه گذاری توسعه گوهران امید	عضو هیات مدیره	۲,۱۲۳
	صرافی امید	عضو مشترک	۹۶۰	۹۶۰
	توسعه تجارت بین الملل زمین پرشیا امید	سایر	۱۲۲,۶۵۲
	باقیان ترابو شرق	سایر	۱
	تاوانی مصرف کارکنان	سایر	۱,۵۰۰	.	.	۳,۸۶۱	.	.	.	۲,۳۶۱	.	.
جمع کل		۱,۵۰۱	۶۲۰	۹۶۰	۹۵,۲۷۳	.	۱,۰۰۲,۵۰۷	۹۶۱	۱,۰۹۵,۶۶۰	۹۶۰	۱,۱۷۵,۹۷۷	

راهبرد های فروش محصولات

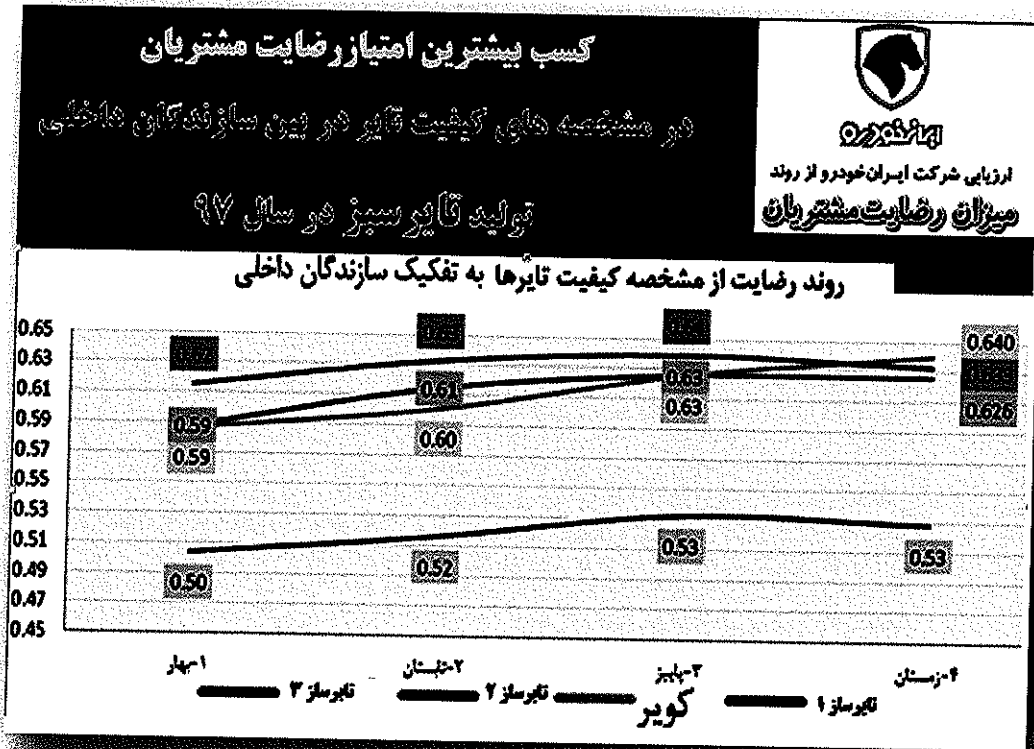
در راستای سیاست های جدید بازاریابی و فروش شرکت مبنی بر ارتقاء سطح کیفی خدمات و مهندسی فروش، تغییرات ذیل به عمل آمده است :

تقسیم بندی جغرافیایی مناطق فروش

شرکت کویر تایر (سهامی عام) وابسته به گروه سرمایه گذاری امید در زمره خوشنام ترین شرکتهای تایر سازی کشور بوده و با امکانات سخت افزاری و نرم افزاری مناسب، کادر با تجربه و پوشش کل استانهای کشور در قالب ۳۷۰ نمایندگی و سه دفتر فروش و بیش از ۸۲ مرکز خدمات پس از فروش به مشتریان در گستره وسیعی از بخش های مختلف اقتصادی به منظور رشد و انباشت سرمایه و تولید ناخالص داخلی در جهت اقتصاد مقاومتی، ایجاد اشتغال و نوآوری فعالیت دارد/

با توجه به نیاز توزیع متوازن تایر در بین نمایندگان فروش، مدیریت بازار به لحاظ تثبیت قیمت، دریافت اطلاعات بازار از نظر کمی و کیفی (رقبای داخلی و خارجی) و برقراری ارتباط دوسویه با مشتری و انتقال نقطه نظرات آنها به بخش طراحی محصولات جدید و بالابردن کیفیت، سیاستهای تعریف شده در سال مالی قبل با شتاب بیشتری در این سال مالی نیز ادامه یافت تا ضمن رشد کمی تعداد نمایندگان و مراکز خدمات پس از فروش اعلام کسب رتبه اول در ارزیابی شرکت ایران خودرواز میزان رضایت مشتریان و

مصرف کنندگان نهایی از تایرو مشخصه های کیفیت تایردر بین سازندگان داخلی در تیرماه ۹۸ موید رشد کیفیت محصول و خدمات پس از فروش شرکت کویرتایر باشد .



سیاستهای فروش :

➤ مطالعه میدانی و بررسی وضعیت بازار تایر ایران و جایگاه برند کویرتایر بین رقبای داخلی و خارجی

➤ کاهش سهم خودروساز به ۲۰ درصد و افزایش سهم بازار به ۸۰ درصد به شرح توضیحات ذیل :

باعنایت به مشکلات عدیده و کاهش سرمایه در گردش شرکت های تایرساز در سال ۹۸ و با توجه به قرارداد خودروسازان مبنی بر پرداخت مبلغ فروش طی دوره ۱۲۰ روزه (که در اغلب اوقات پرداخت ها بیش از ۱۲۰ روز نیز طول میکشید) شرکت کویرتایر به جهت حفظ موقعیت خود در بازار و تقویت نقدینگی (حاصل از فروش نقدی در بازار) تصمیم به کاهش سهم خودروساز در سبد فروش خود گرفت. لذا در این راستا مقادیر فروش شرکت کویرتایر به خودروسازان در سال ۹۸ از نظر تعدادی ۱۱٪ و از نظر ریالی ۱۰٪/۹۵٪ به خودروسازان گردید؛ که نسبت به سال مالی ۹۷-۹۶ که ۴۲٪ و سال مالی ۹۶-۹۵ که ۵۶٪ به خودروسازان فروخته شده بود کاهش قابل توجهی داشت که این تصمیم به هنگام در تأمین نقدینگی شرکت سهم بسزائی داشت.

➤ عقد قرارداد فروش رینگهای ۱۶ تا ۱۸ با خودروسازان :

فروش سایزهای ذیل با خودروسازان منعقد گردید.

✓ سایز 205/55 R16 KB55 با شرکت کادک (تأمین کننده قطعات کرمان خودرو)

✓ سایز 225/55 R18 KB500 با شرکت کادک

- ✓ سایز 235/65 R17 KB700 با شرکت سایکو
- ✓ سایز 225/60 R18 KB700 با شرکت مدیران خودرو
- ✓ سایز 215/60 R17 KB700 با شرکت مدیران خودرو
- ✓ سایز 205/50 R17 KB55 با شرکت مدیران خودرو
- دریافت تأییدیه کیفی از خودروسازان برای سایزهای ارسالی جدید رینگ ۱۶ الی ۱۸
- افزایش قیمت محصولات ارائه شده به بازار به میزان ۲۲ درصد در ۲ تیرماه ۹۸
- ادامه سیاست فروش نقدی به جای اعتباری و مقاومت در برابر سیاستهای بازار
- تبلیغ و ترویج طرحهای تشویقی واهدای جوایز ارزنده بین نمایندگان به قید قرعه و افزایش تبلیغات تلویزیونی
- به منظور جلب رضایت مشتری، کلیه محصولات تولیدی شرکت با کارت گارانتی ۴۸ ماهه توزیع میشود
- دریافت نقطه نظرات مشتری در خصوص تسریع در ارائه خدمات پس از فروش و اختصاص جایگاه سازمانی تحت عنوان نماینده مشتری در سازمان
- جذب نمایندگان جدید و فعال کردن نماینده غیر فعال شرکت
- تعیین جایگاه برند کویرتایر و مشخص شدن نقاط ضعف و قوت اداره فروش
- برگزاری کارگاههای آموزشی و بازدید نمایندگان فروش از کارخانه جهت ارتقاء دانش ایشان از شیوه تولید محصول در کارخانه
- توسعه شبکه خدمات پس از فروش جهت جلب رضایت مشتریان و مصرف کنندگان
- در راستای تسریع و تسهیل ارائه خدمات پس از فروش و رعایت حقوق مصرف کننده نهایی، دو دوره آموزش خدمات پس از فروش در محل کارخانه با حضور نمایندگان و عاملین فروش شرکت برگزار گردید.
- توسعه شبکه نمایندگی های فروش محصولات کویرتایر:
- در سال مالی ۹۸-۹۷، تعداد نمایندگان فعال شرکت از ۳۵۰ به ۳۷۰ نماینده افزایش یافت.
- توسعه بازار و بازسازی برای تایرهای رینگ ۱۶ الی ۱۸ به شرح سایزهای تولید شده ذیل:
(این سایزها مورد استقبال نمایندگان و مشتریان نهائی بوده اند)

➤ 215/65 R16 KB66

➤ 215/50 R17 KB200

➤ 235/65 R17 KB700

➤ 225/65 R17 KB700

➤ 235/60 R18 KB700

- تولید رینگ ۱۸ سواری برای اولین بار به صورت انبوه در کشور انجام و به بازار عرضه گردید.

اهم برنامه های سال آتی فروش :

- ۱- دریافت ودیعه حسن انجام کار از نمایندگان جهت تأمین نقدیگی و مواد اولیه شرکت و در نتیجه تأمین به موقع سبد فروش به نمایندگان.
 - ۲- افزایش تولید و فروش رینگهای ۱۶ تا ۱۸ و در نتیجه سودآوری بیشتر شرکت (رینگهای ۱۶ الی ۱۸ از سود بیشتری نسبت به رینگهای ۱۳ الی ۱۵ برخوردار هستند).
 - ۳- تداوم سیاست فروشهای رینگهای ۱۶ تا ۱۸ به خودروسازان در راستای ایجاد بازار مناسب برای این سایزها و ورود به چرخه خودروهای در گردش کشور به صورت قطعه اصلی همراه خودرو.
 - ۴- رعایت سقف ۲۰ درصد فروش به خودروسازان (مگر در مواردی که فروش نقدی صورت پذیرد).
 - ۵- تداوم سیاست فروش نقدی به خودروسازان خارج از قراردادهای منعقد شده با توجه به اعلام نیاز روز آن‌ها. (در حال حاضر ۳۵ میلیارد ریال محقق گردیده است).
 - ۶- کنترل و پایش بیشتر مراکز خدمات پس از فروش در راستای رضایتمندی بیشتر مشتریان.
 - ۷- کاهش میزان تولید و فروش تایر 165/65 R13 (پرابدی) با توجه به برنامه کاهش و حذف خودرو پراید از چرخه تولید شرکت سایپا.
 - ۸- افزایش میزان تولید و فروش سایزهای 175/70 R13، 185/60 R14 و 185/65 R14 (خودرو کوئیک) با عنایت به کاهش تولید خودرو پراید و افزایش تولید خودروهای تیب و کوئیک.
- تلاش برای بازاریابی تایر سایز 265/65 R17 (off Road) و تایرهای سایز 235/55 R19 و 225/55 R19 که برای اولین بار در کشور تولید خواهد شد و در حال حاضر بخش‌های پایانی طراحی را در اداره تکنولوژی و تحقیقات می‌گذرانند.

اطلاعات تعهدات مالی آتی شرکت :

شرکت در تاریخ ترازنامه مبلغ ۲۳۳،۳۳۶ میلیون ریال بابت پیش پرداخت های سرمایه ای دارای تعهد سرمایه ای بوده که جزئیات آن به شرح ذیل می باشد :

ردیف	نام شرکت	مانده تعهدات (میلیون ریال)
۱	شرکت Tianjin KingTyer	۱۴۴،۳۵۶
۲	شرکت TOEE	۲۶،۳۳۰
۳	گروه مهندسی نوین فن آوران ندا	۱۲،۱۷۳
۴	شرکت کاراگستر	۱۱،۲۷۱
۵	شرکت کابل البرز	۱۰،۹۸۳
۶	شرکت QINGDAO SNTAI	۸،۴۷۳
۷	شرکت HANCH	۶،۳۵۷

۲,۶۵۱	شرکت MAYER	۸
۴,۲۳۱	صندوق پژوهش و فناوری غیردولتی توسعه فناوری ایرانیان	۹
۳,۳۴۳	شرکت DALIAN	۱۰
۱,۹۰۹	مهندسین مشاور پارس نقش	۱۱
۹۶۴	شرکت GOBASIN-GERMANY	۱۲
۲۶۰	شرکت طاق بیست	۱۳
۰	شرکت پل راه باستان	۱۴
۰	سایپا دیزل (ریالی)	۱۵
۳۵	سایر	۱۶

نظام راهبری شرکت :

جدول مربوط به مشخصات و سوابق اعضاء هیئت مدیره ✓

نام و نام خانوادگی (نماینده شخصیت حقوقی)	سمت	تحصیلات/مدارک حرفه‌ای	زمینه‌های سوابق کاری	تاریخ عضویت در هیئت مدیره	میزان مالکیت در سهام شرکت	عضویت همزمان در هیئت مدیره سایر شرکت ها	عضویت قبلی در هیئت مدیره سایر شرکت‌ها در ۵ سال اخیر
سعادت بهرامی	عضو هیأت مدیره (غیرموظف)	دکتر	-	-	-	-	-
سیامک محمد ظاهری	عضو هیأت مدیره (غیرموظف)	فوق لیسانس	-	۱۳۹۸/۶/۹	-	-	-
عبدالکریم رجیبی	رئیس هیأت مدیره	فوق لیسانس	-	۱۳۹۵/۰۵/۳۰	-	-	-
محمد صادق نائبی	نائب رئیس هیأت مدیره (موظف)	فوق لیسانس	-	۱۳۹۸/۰۶/۹	-	-	عضو هیئت مدیره شرکتهای صنعتی ایران خودرو
سیدمحمدحسین زینلی	مدیر عامل و عضو هیئت مدیره	لیسانس	-	۱۳۹۳/۰۳/۰۳	۴۶,۳۰۰	-	شرکت کویر تایر - شرکت بازرگانی سیمیرغ - شرکت مهندسی و تحقیقات صنایع لاستیک - شرکت الیاف صنعتی - شرکت پتروشیمی اردبیل - شرکت ایران تایر - شرکت سیمان هرمزگان - شرکت کابل

۱- کمیته‌های تخصصی هیئت مدیره :

فهرست کمیته‌هایی که زیر نظر مدیر عامل وظایف نظارتی هیئت مدیره را اعمال می‌نماید شامل: کمیته خرید، کمیته فروش، کمیته فرهنگی، کمیته طبقه بندی مشاغل، کمیته وصول مطالبات، کمیته بودجه، کمیته مدیریت انرژی و کمیسیون معاملات، می‌باشد. شرح وظایف کلی کمیته‌ها، تصمیم‌گیری و تصمیم‌سازی و وفق دادن موضوعات و مطالب طرح شده با آئین‌نامه‌ها و دستورالعمل‌ها می‌باشد. کلیه تصمیمات کمیته‌ها توسط دبیر کمیته به شکل صورتجلسه درآمده که توسط حاضرین امضاء می‌شود.

۲- تعداد جلسات هیئت مدیره و حضور اعضا در جلسات:

جلسات هیئت مدیره حداقل یک بار در هر ماه و بعضاً دوبار در ماه تشکیل می‌شود و تعداد نفرات حاضر در آن به تعداد اعضا هیئت مدیره یعنی پنج نفر می‌باشد. در شرایط ویژه و حسب لزوم که نیاز به توضیح و پاسخگویی بعضی از همکاران وجود داشته باشد این افراد به جلسه هیئت مدیره دعوت می‌شوند.

۳- حقوق و مزایای و پاداش مدیر عامل

توسط هیئت مدیره تعیین می‌شود. اعضا غیر موظف هیئت مدیره حقوق دریافت نمی‌نمایند بلکه به صورت ثابت، حق حضور در جلسات دریافت می‌دارند. پاداش اعضا هیئت مدیره از طرف مجمع عمومی عادی صاحبان سهام تعیین می‌شود.

اطلاعات مربوط به حسابرس مستقل و بازرسی قانونی

حسابرس مستقل و بازرسی قانونی کویرتایر مؤسسه حسابرسی آرمان آروین پارس و بازرسی علی البدل نیز مؤسسه حسابرسی دایا رهیافت می‌باشد که توسط مجمع عمومی عادی انتخاب گردیده است

🔍 گزارش تجزیه و تحلیل ریسک

ارزیابی ریسک این امکان را به سازمان می‌دهد تا رویدادهای بالقوه‌ای که بر دستیابی به هدفها تاثیرگذار هستند مورد توجه قرار دهد. در این راستا ریسک‌ها بصورت مستمر مورد بررسی و تحلیل قرار می‌گیرند.

ریسک احتمال وقوع رویدادی در آینده است که میتواند اثری معکوس بر دستیابی به اهداف داشته باشد. جهت کنترل ریسک تغییرات بیرونی و درونی که بر روی راهبرد و اهداف کسب و کار اثر دارند شناسایی شده و مورد ارزیابی قرار می‌گیرد. در صورتیکه واحد یا فعالیت جدیدی به سازمان اضافه گردد یا تغییر در شرایط محیط کسب و کار، وضعیت مالی و سرمایه‌های شرکت، استقرار تجهیزات یا پرسنل جدید و دیگر موارد مهم در سازمان رخ دهد یا تغییری در قوانین و الزامات بوجود آید، ریسکها باید مجدداً مورد شناسایی و ارزیابی قرار گیرند.

۱- ریسک مربوط به عوامل بین المللی و یا تغییر مقررات دولتی :

به علت وابستگی صنعت تاپر به خارج، اعمال تحریم‌های تجاری و بانکی غرب علیه ایران بر صنعت تاپر بی‌تأثیر نبوده و در مقاطعی خریدهای خارجی شرکت را تحت تأثیر قرار داده است ولی با تغییر نحوه و شرایط خرید، جایگزین نمودن منابع خرید، گشایش مجدد L/C و به طور کلی با اعمال راه کارهای تجاری که برای شرکت بی‌هزینه هم نبوده، استمرار تولید و فروش حفظ گردیده است

تنها عامل نگران کننده‌ای که راه کاری برای مقابله با آن وجود ندارد کاهش تعرفه‌های واردات تایر می‌باشد که در صورت اعمال و در شرایطی که هیچگونه حمایتی از این صنعت نمی‌شود، ضربه مهلکی بر پیکره این صنعت وارد خواهد ساخت.

۲- ریسک تامین ارز موردنیاز جهت خرید مواد و قطعات از مرحله گشایش، تخصیص ارز تا حواله:

مذاکره و رایزنی همسو با انجمن صنعت تایر و وزارت صمت جهت حذف ارز رسمی و متناسب با آن اصلاح نرخ فروش محصولات

۳- ریسک عدم همکاری تامین کنندگان اصلی مواد اولیه و قطعات:

افزایش منابع تامین مواد و قطعات و شناسایی بازارها و تامین کنندگان جدید

۴- ریسک تامین منابع مالی و کمبود سرمایه در گردش بواسطه شرایط نقدی مرسوم شده در بازار خرید مواد و قطعات:

الزام واحد بارزگانی بر شناسایی تامین کنندگان خوشنام و دریافت کالا قبل یا همزمان با پرداخت و یا اخذ تضامین

۵- احتمال کاهش تعرفه واردات تایر رادیال سواری:

مذاکره و رایزنی همسو با انجمن صنعت تایر و وزارت صمت.

۶- قانون منع صادرات و از دست رفتن سهم بازار در کشورهای هدف:

تلاش مضاعف و همسو با انجمن صنفی صنعت تایر جهت حذف موانع و ممنوعیت تخصیص حداقل بخشی از تولیدات جهت صادرات

۷- افزایش هزینه های تولید و توزیع ناشی از تورم و افزایش نرخ ارز

کاهش هزینه های تولید از طریق افزایش ظرفیت و تکاپوی نوآوری در سازمان از مهمترین برنامه های پوششی میباشند. علی احوال

لازم به ذکر است که حدود ۴۵ درصد ارزش مواد اولیه صنعت تایر، وارداتی است و تقریباً صد درصد ماشین‌آلات کلیدی و دانش فنی

مورد استفاده وابسته به خارج می‌باشد، بنا بر این ماهیت این صنعت وابستگی به خارج و ارزبری زیاد می‌باشد. از این رو حساسیت

این صنعت نسبت به نرخ ارز بسیار زیاد است ولی این حساسیت صرفاً به نوسانات نرخ ارز در مقاطع مختلف، محدود می‌شود. طبیعتاً

با نوسانات شدید نرخ ارز و تحت تأثیر قرار گرفتن قیمت تمام شده محصولات، بلافاصله تعدیل قیمت‌های فروش نیز از طریق شرکت

و با هماهنگی انجمن صنفی صنعت تایر و سازمان حمایت مصرف‌کنندگان و تولیدکنندگان در دستور کار قرار می‌گیرد.

۸- مخاطرات طبیعی:

مهمترین مساله در این خصوص آتش سوزی و زلزله می‌باشد که بر این اساس پوشش بیمه ای لازم انجام شده و اقدامات

پیشگیرانه در کنترل شرکت می‌باشد.

۹- ریسک‌های عملیاتی:

ریسک توقف ماشین‌آلات به دلیل نبود قطعات در زمان مناسب، طراحی دیر هنگام تایر، عدم ثبات در کیفیت آمیزه با تغییر منابع

تهیه مواد اولیه، عدم شناسایی برخی از عدم انطباق های محصولی و فرایندی بوده است.

جهت پوشش این ریسک ها، حفظ موجودی مناسب برای انبارها جهت جلوگیری از توقف خطوط تولید و اخذ فناوری مناسب برای

پاسخگویی به موقع به نیاز مشتریان انجام خواهد شد.

۱۰- ریسک کیفیت مواد و قطعات ناشی از جایگزینی و تعدد منابع:

پارامترهای مختلف کیفی همواره در فرآیند تولید، مورد پایش و کنترل قرار می‌گیرد و به محض دریافت علائم نامطلوب، با راه‌حل‌های فرآیندی و فنی، تحت کنترل قرار خواهد گرفت. از عوامل مهمی که می‌توانند مخاطراتی را برای کیفیت محصولات ایجاد نمایند، می‌توان به کیفیت مواد اولیه و همچنین خطاهای انسانی اشاره نمود که با وجود آئین‌نامه‌ها، دستورالعمل‌ها و استانداردهای کیفی در مورد خرید مواد اولیه و کنترل فرآیند تولید از طریق خطا ناپذیر سازی فرایندها، این ریسک در حداقل ممکن قرار دارد.

۱۱- ریسک کمبود نقدینگی:

فروش به خودروسازان درصد قابل توجهی از کل فروش شرکت را شامل می‌شود که خود مزایا و معایبی را برای شرکت کویرتایر به همراه دارد، مزایای آن این است که طبق قرارداد، بخش مهمی از محصولات شرکت پیش فروش شده و در طول سال تحویل می‌شود و احتمال سوخت شدن و یا عدم وصول وجه آن صفر است و بعلاوه با الزامات فنی و سیستماتیک اعلام شده توسط خودروسازان و حضور بازرسی آنها در کارخانه که به مثابه عوامل کیفی عمل می‌نمایند عیوب و ایرادات احتمالی تأیر را جهت برطرف نمودن، منعکس می‌نمایند. از دیگر مزایای فروش به خودروسازان حذف هزینه‌های تبلیغاتی و بازاریابی است به گونه‌ای که معادل سهم فروش محصولات تولیدی به خودروساز، هزینه‌های متعلقه حذف می‌شود.

۱۲- ریسک کاهش قیمت محصولات:

قیمت فروش محصولات داخلی، متأثر از قیمت تمام شده می‌باشد که خود تابعی از نرخ مواد اولیه، دستمزد و سربار می‌باشد بنابراین با تغییر هر یک از این عوامل، قیمت تمام شده و به تبع آن قیمت فروش، تعدیل می‌شود و این موضوع مبنای تعیین قیمت محصولات داخلی در بازار مصرف می‌باشد. بنابراین کاهش قیمت محصولات در بازار مصرف بدون دلیل نمی‌تواند حادث شود مگر اینکه هزینه عوامل قیمت تمام شده و بخصوص هزینه مواد اولیه کاهش یابد. البته مواردی هم وجود دارد که علی‌رغم افزایش قیمت مواد و عوامل تأثیرگذار، فشارهایی از سوی سازمان حمایت و یا خودروسازان برای کاهش قیمت و یا عدم افزایش قیمت محصولات اعمال می‌شود که نمونه بارز آن اعمال چنین سیاستی از جانب سازمان حمایت پس از اجرا شدن قانون هدفمند نمودن یارانه‌ها می‌باشد. در خصوص محصولات وارداتی، چنانچه تعرفه واردات کاهش یابد و یا کم‌اظهاری وجود داشته و یا کیفیت محصولات وارداتی پائین باشد، آن‌گاه قیمت پائین محصولات وارداتی باعث غلبه بر قیمت محصولات تولید داخلی شده و می‌تواند باعث کاهش قیمت محصولات داخلی در بازار مصرف گردد.

۱۳- ریسک رویکرد مشتریان به محصولات جایگزین یا مشابه:

با توجه به اینکه برای تأیر، محصول جایگزینی وجود ندارد لذا این ریسک در مورد صنعت تأیر مصداق ندارد ولی این موضوع مانع از رویگردان شدن مصرف‌کنندگان از یک برند و گرایش به سوی برندهای دیگر نخواهد شد. در این خصوص به طور مستمر کیفیت، قیمت و تنوع محصولات در کویرتایر مورد توجه می‌باشد تا در بازار رقابتی کنونی سهم بازار این شرکت حفظ شود.

۱۴- ریسک انطباق کیفیت محصولات تولیدی با استانداردهای روز اروپا

در سال‌های اخیر در اتحادیه اروپا، آمریکا، ژاپن و بسیاری کشورهای پیشرفته صنعتی استاندارد اجباری جدیدی در رابطه با عملکرد تایرها در شرایط سرویس مورد توجه قرار گرفته است و از سال جاری حتی در ایران نیز کلیه تایرهای وارداتی می‌بایست دارای این استاندارد باشند. هر چند این استاندارد هنوز برای تأیرسازان داخلی اجباری نشده است ولی با توجه به الزامی شدن آن برای تایرهای وارداتی دیر یا زود در کشور ما نیز اجباری خواهد شد. اساس این استاندارد بر کنترل عملکرد تأیر در ۳ مولفه زیر است:

✓ کاهش مقاومت غلطشی تأیر در جاده به منظور کاهش سوخت مصرفی خودرو

- ✓ افزایش چسبندگی تایر در جاده‌های خیس و کاهش خط ترمز در شرایط بارانی
- ✓ کنترل و کاهش صدازایی تایر

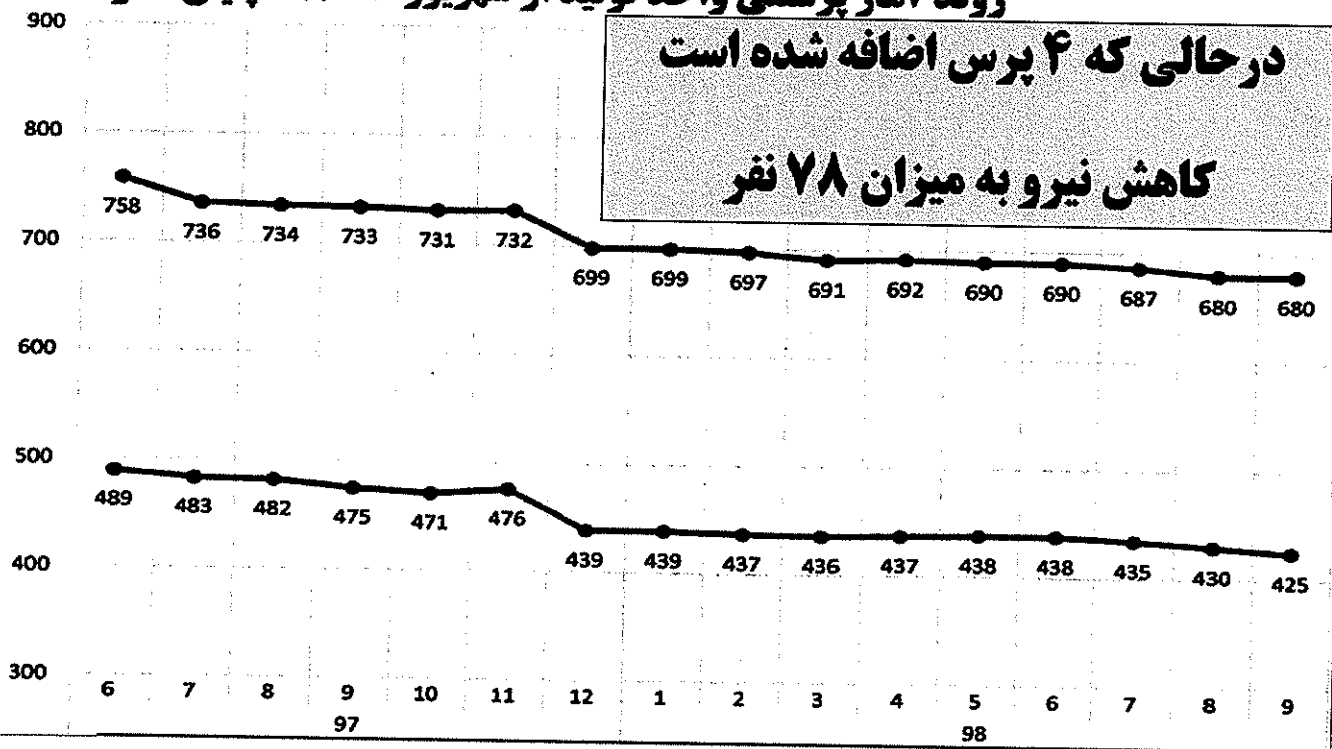
④ پروژه های مطالعاتی طرح های اصلاحی و توسعه شرکت

④ حوزه تولید

۱. تلاش در جهت رفع گلوگاه های تولید و کاهش ضایعات و دوباره کاریها و خطا ناپذیر سازی فرایند ها و دست یابی به رکورد تولید ۱۲۷۵۲ حلقه در روز
- ✓ افزایش بهره وری در خط تولید :

بهره وری نیروی انسانی در اداره تولید

روند آمار پرسنلی واحد تولید از شهریور ماه ۹۷ تا پایان آذر ۹۸



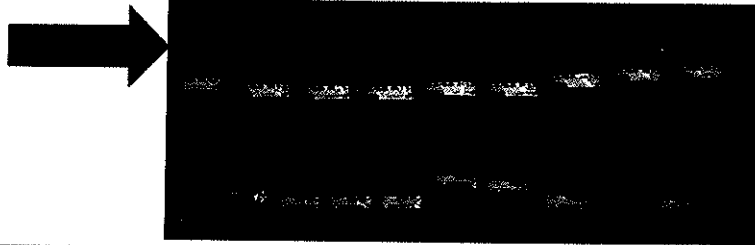
- ✓ تلاش در جهت رسیدن به رکورد بالای ۱۲۵۰۰ تولید حلقه در روز با توجه به امکانات موجود
- ✓ اجرای پروژه های متعدد خطا ناپذیر سازی منجمله حذف عیب مصرف اشتباه ساپدوال راست و چپ در تایر سازی
- ✓ باز آموزی پرسنل و ساماندهی نیروهای پیمانکار در خصوص پارامترهای مؤثر بر کیفیت و آموزش نیروهای جدید با توجه به تغییر نسل ناشی از شمول مزایای سخت و زبان آور برای پرسنل خط تولید

- ✓ پی گیری کاهش توقفات ماشین آلات و جبران افت تولید ناشی از توقفات فنی و ...
- ✓ تعریف و اجرای پروژه های ارگونومی و HSEE در خط تولید و تلاش در جهت کاهش ریسک ها و تأمین ایمنی پرسنل و اصلاح و به روز رسانی فرم های حفاظت فنی پرسنل.
- ✓ تست و ساخت بلادر ترن آپ ماشین های تک مرحله ای در سایز های ۱۴" ، ۱۵" ، ۱۶" و ۱۷ با همکاری واحد های تکنولوژی و نت
- ✓ نصب و راه اندازی وبهیره بردای از سیستم مونیتورینگ ترازوهای توزین مواد شیمیایی در راستای خطا ناپذیرسازی فرایند توزین سیستم هوشمند سازی دستگاه دوده زنی
- ✓ آموزش نت اپراتوری در راستای اجرای پروژه TPM در ایستگاه های تولیدی
- ✓ تلاش در جهت ارتقاء سیستم خود کنترلی در خط تولید، برگزاری کلاس های متعدد، انجام ممیزی ها و تغییرات در فرمها و کارتهای همراه محصول
- ✓ پی گیری تجهیز ماشین آلات تایرسازی به ترد رولی و سایدوال رولی و انجام اقدامات در جهت رفع نواقص و به روزآوری کلیه دستوراتعمل های واحد تولید و رفع نواقص
- ✓ تعریف پروژه ارتقاء درصدی OE تایرهای تولیدی و انجام آموزش های لازم و فرهنگ سازی در جهت ساخت و کنترل تایرهای ساخته شده
- ✓ انجام ممیزی های داخلی در جهت تامین الزامات سیستم های مدیریتی شرکت و بهبود آنها
- ✓ تولید قطعات مختلف (سلینگ، چرخ، بلادر استیچر و...) و شروع تولید قطعات لاستیکی مورد مصرف صنایع منجمله صنعت سیمان باقران
- ✓ حذف دستگاه برش کامپاند در بید سازی هگزاگونال با تغییر تعداد برش کامپاند مصرفی

حوزه انبارها

- ✓ اجرای 5S به صورت سیستماتیک در انبار مواد اولیه، انبار قطعات، انبار محصول و انبار ضایعات .
- ✓ مکانیزه نمودن و اجرای روند درخواست کالا توسط واحدها در همکاران سیستم جهت جلوگیری از اتلاف وقت و کاهش زمان توقفات ماشین آلات در زمان تعمیرات و PM
- ✓ به منظور کنترل مضاعف بر اقلام تحویلی به پرسنل (خصوصا پرسنل در شرف بازنشستگی) سیستم تحویل و تحویل ابزارآلات و لوازم آزمایشگاهی و ایجاد حساب برای کارکنان جهت کنترل در هنگام بازنشستگی و تسویه حساب ایجاد گردید
- ✓ درجهت کنترل های مضاعف در خصوص محصولات وارده به انبار؛ انجام تحویل و تحویل در قسمت فنس میانی و نظارت مستمر بر نحوه در یافت کالا در راستای کاهش خطا ها و شنا سایی علل ایجاد خطا و رفع آن بصورت دائم با توجه به افزایش چشمگیر حجم تولید تایرهای رادیال در دستور کار انبار قرار گرفته است.
- ✓ کنترل مواد اولیه ، چیدمان مناسب و پایش FIFO
- ✓ اجرای پیشنهاد استفاده از چسب بجای نوار رپ دور تایر و صرفه جویی بیش از ۲/۷ میلیارد تومان در سال:

صرفه جوئی اجرای طرح حذف نوار رپ



از تاریخ	الی تاریخ	شرح	تعداد تیرهای درجست خورده (میلیون)	تعداد تیرهای حذف تیرهای (میلیون)	موسمه آمار هرگز (میلیون)	رپ مصرفی (میلیون ریال)	بر اساس هر تیر ۱۵۰۰۰۰۰۰۰ ریال
۹۷/۱۰/۰۱	۹۸/۰۶/۳۱	در صورت رپ زنی	۱,۷۴۳,۳۷۹	۳,۳۷۰	۳۷۵	۱۷۰,۰۰۰	۲۵,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰
		باجست کردن برجسته زنی	۱,۷۴۳,۳۷۹	۲,۳۹۱	۷۰۰		
		در صورت رپ زنی	۷۰۳,۱۸۵	۱,۴۸۷	۳۷۵	۷۰,۳۱۹	۱۰,۵۴۲,۷۷۵,۰۰۰
		باجست کردن برجسته زنی	۷۰۳,۱۸۵	۳۳۰	۱,۱۰۰		

توضیح: ۱- مستخدم روزانه ۳۰۰۰۰۰۰ ریال برای هرگز در نظر گرفته شده است. ۲- در صورت رپ زنی هرگز در نظر گرفته شده است. ۳- در صورت رپ زنی هرگز در نظر گرفته شده است.

مبلغ درجست خورده	مبلغ حذف تیرهای	مبلغ رپ مصرفی	مبلغ صرفه جویی
۱,۷۴۳,۳۷۹	۲,۳۹۱	۷۰,۳۱۹	۱,۹۷۲,۶۶۰

صرفه جویی بیش از ۳.۷ میلیارد تومان در یکسال

✓ هماهنگی با خودروسازان جهت ارسال به موقع محصولات و اطلاع رسانی درخصوص نیاز خودروسازان و تأمین به موقع محصولات مورد نیاز آنها.

✓ هماهنگی کامل با ادارات تدارکات تهران، بازار یابی فروش، تدارکات کارخانه جهت تأمین و تحویل به موقع مواد اولیه، قطعات و برخی ملزومات

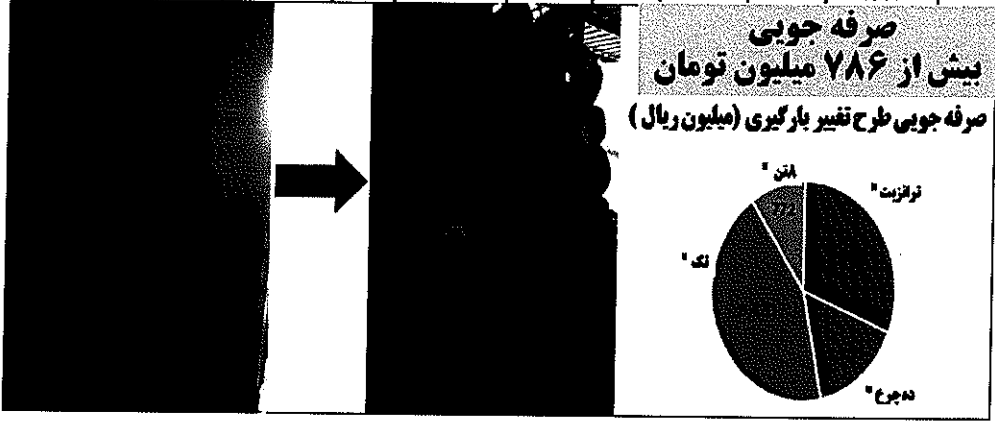
، همچنین ارسال به موقع محصول جهت کلیه مشتریان و به جریان انداختن فرمهای تحویل و تحول در انبار ضایعات و ثبت وضبط روزانه عملکرد

✓ اجرای پیشنهاد طرح تغییر بارگیری تایرو افزایش حجم بارگیری ماشین ها که متعاقباً باعث کاهش هزینه های حمل (رشد ۲۵ درصدی ظرفیت حمل کامیون) و صرفه جویی بیش از ۷۸۶ میلیون تومان در سال گردید :

بررسی طرح تغییر بارگیری و حمل و نقل ۱۲ ماهه سال مالی

حجم کامیون	مجموع (میلیون)	مبلغ صرفه جویی در حمل و نقل (میلیون)	مبلغ صرفه جویی در حمل و نقل (میلیون)	مبلغ صرفه جویی در حمل و نقل (میلیون)	مبلغ صرفه جویی در حمل و نقل (میلیون)	مبلغ صرفه جویی در حمل و نقل (میلیون)	مبلغ صرفه جویی در حمل و نقل (میلیون)	مبلغ صرفه جویی در حمل و نقل (میلیون)	مبلغ صرفه جویی در حمل و نقل (میلیون)
۱۸	۳۲۵	۱۰۰	۲۰۰	۵۸	۱۳۰۰	۲۰۰۰۰۰۰۰	۱,۰۱۲,۵۰۰,۰۰۰	۲۵۵	۱,۳۷۵,۰۰۰,۰۰۰
۲۴	۴۸۵	۱۰۰	۳۸۵	۶۱	۸۰۰	۱۵۰۰۰۰۰۰	۹,۹۳۷,۵۰۰,۰۰۰	۱۶۳	۱,۴۳۳,۳۷۵,۰۰۰
۵۹	۱,۳۴۷	۸۰	۱,۲۶۷	۱۸۸	۷۰۰	۱۱,۰۰۰,۰۰۰	۲۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۳۵۲	۲,۳۵۰,۰۰۰,۰۰۰
۳۰۰	۳۰۰	۵۰	۲۵۰	۵۰	۲۵۰	۲,۵۰۰,۰۰۰	۲,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۸۳	۲,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰
۹۳۹	۳,۰۱۲	۲۰۰	۲,۸۱۲	۹۳۹	۲,۸۱۲	۲,۸۱۲,۰۰۰	۲,۸۱۲,۰۰۰,۰۰۰	۹۳۹	۲,۸۱۲,۰۰۰,۰۰۰

✓ برنامه ریزی جهت افزایش حجم بارگیری توسط ماشین های ترانزیت که باعث کاهش هزینه های حمل گردیده و تجمیع مسیرهای مجاور و حمل با ترانزیت جهت کاهش هزینه ها، تهیه و اجرای دستورالعمل انتخاب کامیون با توجه به کالای موجود در راستای کاهش هزینه های حمل و نقل، اجرای این



دستورالعمل میلیونها تومان صرفه جویی برای سازمان به همراه داشته است.

- ✓ مرتب سازی ، چیدمان و نظافت محوطه ورودی انبار روباز و به جریان انداختن فرم تحویل و تحول در این انبار
 - ✓ استفاده از طرح جانمایی Lay out شناور جهت انبار محصول به دلیل محدودیت فضای موجود.
 - ✓ مطالعه جهت تعریف نرم ها به منظور کنترل موجودیها
 - ✓ پروژه های انجام شده در اداره نت ، ساخت و راه اندازی :
- در این اداره پروژه های مختلفی در واحدهای ذیل اداره نت انجام گردیده است که صرفه جوئی ایجاد شده فقط در ۱۲ پروژه به شرح ذیل بیش از ۴/۷ میلیارد تومان در سال مالی بوده است :

نام پروژه	تعداد (دستگاه)	هزینه های انجام شده (قطعات و تجهیزات و نیروی انسانی) (ریال)	قیمت ماشین یا تجهیز در صورتیکه خرید داخل/خارج انجام می شد (ریال)	حداقل صرفه جویی در سال (ریال)
ساخت چهاردستگاه پرس پخت تایر	۴	۴*۱۷,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۴*۲۷,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۴۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰
اصلاح سیستم ترانسفر و ILB برای تایر سازی های مرحله ۲ رادیال	۲	۲*۳۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۲*۶۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۶۰۰,۰۰۰,۰۰۰
ساخت دستگاه جمع آوری ترد ضایعاتی به همراه اسپلایسر ترد	۱	۵۰,۰۰۰,۰۰۰	۴۵۰,۰۰۰,۰۰۰	۴۰۰,۰۰۰,۰۰۰
راه اندازی شولدر استریپ در برش C	۱	۲۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۱,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۱,۳۰۰,۰۰۰,۰۰۰
جوشکاری و تعمیر چمبر میکسر لاین B	۱	۳۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۶۹۰,۰۰۰,۰۰۰
تغییر سرویسر سایدوال تایر سازی ۱۰۲ از قرقره ۳۰ متری به قرقره ۲۰۰ متری	۱	۲۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۱,۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۱,۳۰۰,۰۰۰,۰۰۰
ساخت دستگاه کشش کامباند برای فیلر زنی و استیل لاستیک ها و تریپلکس	۲	۲*۱۲۰,۰۰۰,۰۰۰	۲*۱۵۰,۰۰۰,۰۰۰	۶۰,۰۰۰,۰۰۰
تعویض سنتر مکانیزم پرس پخت شماره ۴۴ کروپ و اصلاح برنامه نرم افزار پرس	۱	۱,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۲,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰
تعویض چرخ دنده ها و دو عدد شفت اصلی و تعمیر نشیمنگاه بیرینگ گیربکس میکسر بنبوری لاین B	۱	۱۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۶۲۰,۰۰۰,۰۰۰	۵۲۰,۰۰۰,۰۰۰
راه اندازی سیستم اندازه گیری ضخامت ترد	۱	—	۷۲۰,۰۰۰,۰۰۰	۷۲۰,۰۰۰,۰۰۰
جمع کل صرفه جویی (ریال):				۲۷۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰

Page 1

- ۱- اهم اقدامات واحد ساخت و نصب ماشین آلات از جمع ۲۶ پروژه تکمیل شده:
 - ✓ ساخت 4 دستگاه پرس پخت تایر سواری با صرفه جویی بیش از ۴۰۰ هزار دلار
 - ✓ جابجایی برج خنک کن اکسترودر دوپلکس به بیرون از سالن جدید اکسترودر
 - ✓ انتخاب مقاله برتر ساخت پرس پخت در همایش صنعت لاستیک
 - ✓ تعویض رول های کولینگ کلندر سه رول جهت بهبود کیفیت کوشین و اضافه کردن سه عدد رول دیگر به مجموعه کولینگ
 - ✓ ساخت و مونتاژ قطعات آکومولاتور استیل A
 - ✓ اصلاح استند گرین برای پرس های MHI رادیال و وانتی جهت کاهش ضایعات عیب بارگیری نامناسب تایر

- ✓ ساخت و مونتاژ قطعات جهت ارتقاء دستگاه تیرسازی محله دو رادیال (تیرسازی شماره ۴۱۶)
- ✓ بررسی و اجرای بیش از ۱۳۰ مورد از پیشنهادهای سازمان نظام پیشنهادات شرکت
- ✓ طراحی و ساخت قطعات جهت اصلاح و راه اندازی برش B (بهسازی بر شرایط بایاس و آماده نمودن آن برای برش لایه رادیال همراه با نصب شولدر ارستریپ)
- ✓ ساخت دو سری مخزن و نازل جهت مارکر اکسترودر دوپلکس
- ✓ تغییر سیستم محرک ترانسفر دو ماشین تایر سازی به بال اسکرو
- ✓ تغییر سیستم JLB دو ماشین تایر سازی
- ✓ افزایش ظرفیت بارگیری قرقره اتاق سیم استیل C جهت تولید سایزهای جدید و افزایش ارتفاع جرثقیل آن
- ✓ نصب سیستم قفل کلمپی بر روی درب بچ آف بنبوری (ایمنی)
- ✓ تغییر سیستم پانچ نمونه گیر آزمایشگاه راپید از اهرمی به جک پنوماتیک
- ✓ تعویض سیستم سنتر مکانیزم پرس ۴۴ از کروپ به ژاپنی و تغییر برنامه plc
- ✓ تغییر سرویسر سایدوال تایر سازی ۱۰۲ از قرقره ۳۰ متری به قرقره ۲۰۰ متری و نصب کارت ریج بر روی آن
- ۲- اهم اقدامات واحدمکانیک از جمع ۶۵ پروژه مهم تکمیل شده در واحد :
 - ✓ حذف یک عدد تیغه برش کامپاند در میل ۱ (میل قدیم) که این امر باعث شده از استوک بلندر استفاده و به کیفیت تولید و کاهش ضایعات کمک زیادی کرده است.
 - ✓ تعویض دنده ژورنال و بیرینگ اکسترودر استیل بلت B
 - ✓ نصب یک عدد موتور گیربکس SEW بر روی بلت آخر بچ آف لاین B جهت کاهش هزینه های تعمیر و ریتور ها و کاهش توقفات
 - ✓ تعویض بوش برنجی و بیرینگهای بیدستر ۱۰۳-۱۰۵-۱۰۷-۳۰۳-۱۰۲
 - ✓ تعویض بیرینگهای شفت درام و بیرینگهای بیدستر و اصلاح نشیمنگاههای بلادر و تعمیر اساسی دستگاههای ۲۰۴-۲۰۳-۲۰۱-۱۰۲-۱۰۵-۳۰۶
 - ✓ تغییر ساختار استند گرین در پرسهای پخت MHI و Uzer Makina در جهت کاهش عیب بارگیری نامناسب.
 - ✓ تهیه گان چارت برای عیوب اشکال پرس و عیب های پایین نیامدن پلاتن، روی تایمر نیفتادن و اشکال شیب که از ابتدای آبان ماه اقدام شده و با توجه به پیگیری ها، کاهش قابل ملاحظه ای در آمار اشکال پرس و همچنین آمار ضایعات داشته است.
 - ✓ اصلاحات بر روی مجموعه فرم ساخت اپکس B جهت تولید بید سایز ۱۷ و ۱۸
 - ✓ تغییر در نشیمنگاه تیغه اسکرپر فیدرول بیدسازی اسکوار و اپکس A و B جهت استفاده بهینه از تیغه برنجی
 - ✓ اصلاح در رول هدایت JLB در مینی اسلیتر جهت کاهش توقف و کاهش هزینه و جلوگیری از ضایعات
 - ✓ اصلاح و تغییر در زاویه سر میخ های پانچ کلندر ۴ رول جهت خروج هوا که باعث کیفیت و کاهش عیب تایر شده
 - ✓ سنگ زنی هد استیل بلت C جهت جلوگیری از فلش و کاهش آسیب های اسکلتی به پرسنل تولید (ارگونومی)
 - ✓ تغییر و اصلاح تیغه کاتر و زبانه سر جک بیدسازی هگزاگونال جهت کاهش توقفات و کاهش هزینه ها

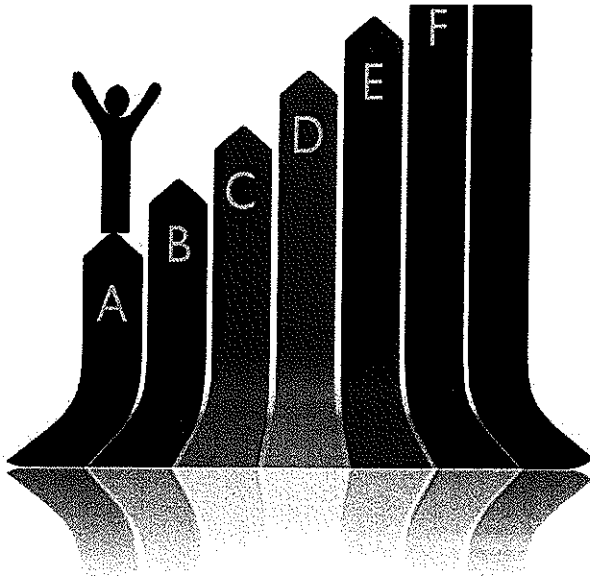
۳- اهم اقدامات واحدریق و اتوماسیون از جمع ۵۰ پروژه مهم تکمیل شده در واحد :

- ✓ نصب سیستم TCU لاین A جهت دراپ در، سایید، روتور توسط چندین عدد سنولوئید ولو
- ✓ طراحی و ساخت دستگاه تشخیص مواد شیمیایی در هر دو لاین بنبوری
- ✓ خطانناپذیری کردن لاین A بنبوری در حالت دستی و اتومات کردن
- ✓ خطا ناپذیری ولوهای سیلوهای داست کالکتور لاین های بنبوری در هنگام بارگیری دوده از طریق برنامه PLC و چراغ آلام
- ✓ خطا ناپذیر کردن هواگیرهای کلندر ۴ رول با نصب سنسورهای جدید
- ✓ خطا ناپذیر کردن سنترینگ های ۴ رول
- ✓ خطا ناپذیر کردن تانک روغن آروماتیک بنبوری در هنگام خاموش شدن پمپ با راه اندازی سیستم آلام
- ✓ راه اندازی سیستم آلتراسونیک انتهای بیج آف لاین A برای خطا ناپذیر شدن جمع آوری کامپامند
- ✓ خطا ناپذیر کردن سیستم پانچ ۴ رول با نصب آژیر و سنسور و چراغ گردان
- ✓ تغییرات برنامه تاج پنل و PLC در جهت شبکه کردن پرس های ۴۶ الی ۵۶ و ۲۰ و ۲۱ و تعمیم آن در آینده روی دیگر پرس ها
- ✓ نصب و راه اندازی سیستم اعلام خبر در صورت خاموش شدن بویلر در قسمت نیروگاه
- ✓ تغییرات برنامه plc پرسها در جهت خطا ناپذیری SQ و اجرای آن روی پرس ۱۱

۴- اهم اقدامات واحداثاسیسات نیروگاه و پمپ خانه و خط تولید از جمع ۲۹ پروژه مهم تکمیل شده :

- ✓ تعویض خط کندانس بنبوری
- ✓ لوله کشی سیستم گرمایش تانک روزانه روغن آروماتیک
- ✓ اجرای خطوط بخار و روغن برای نصب انژکتور سوم
- ✓ نصب کنتور روغن در ساختمان ۲۵ بنبوری
- ✓ اجرای ۸۵۰ متر لوله ۱۱۰ میلیمتر پلی اتیلن و نصب تعداد ۱۳ عدد رایزر جهت بهبود و صرفه جویی در سیستم آبیاری کارخانه محل اجرای فضای سبز (درختان کاج واقع در ضلع شرقی کارخانه)
- ✓ جابه جایی و نصب زنت قالبشویی به همراه ۷۰ متر لوله کشی لوله ۲" فولادی
- ✓ لوله کشی و نصب کویل جهت گرمایش سالن تیوب سازی با استفاده از امکانات موجود و صرفه جویی در هزینه خرید کویل جدید
- ✓ لوله کشی و نصب ایرواشر finishing درمحل جدید و همچنین جلوزن کردن ایرواشر بالازن
- ✓ لوله کشی آب باران در محل جدید سوله انبار مواد با لوله PVC با سایز ۲۰۰ میلیمتر به طول تقریبی ۱۰۰ متر
- ✓ لوله کشی و کانال کشی جهت سرمایش و گرمایش اتاق office آزمایشگاهها
- ✓ جابه جا نمودن برج خنک کن تانک کولینگ دوپلکس و اصلاح لوله کشی مربوط به آن و تعویض محل پمپ مکش تانک دوپلکس
- ✓ عویض خط آب صنعتی از پمپ خانه تا داخل سالن کلندر ۴ رول در حدود ۱۰۰ متر لوله فولادی سایز ۱۶ اینچ رده ۸۰
- ✓ مسیر آب نرم از پمپ خانه ۲۴ تا انتهای ترنج راهروی مابین بنبوری و توزین مواد در حدود ۱۸۰ متر لوله سایز ۶۳ میل

- ✓ تعمیر اساسی المنت کمپرسور hy160 توسط شرکت هوایار
 - ✓ تعویض سیستم کولینگ تریپلکس (خنک کردن سایدوال با آب نرم جهت بهبود کیفیت)
 - ✓ تعویض خطوط لوله جهت رول های خنک کننده کلندر ۳ رول به دلیل اضافه شدن رول های کولینگ
 - ✓ اسیدشویی میکسر لاین A، میل بنبوری، کلندرها، اکسترودرها، استیلاستیک و اپکس ها
 - ✓ اجرای شبکه فاضلاب و ساویکس بنبوری C
 - ✓ لوله کشی فن کوپل اتاق جدید آموزش
 - ✓ اجرای ۸۵۰ متر لوله ۱۱۰ میلیمتر پلی اتیلن و نصب تعداد ۱۳ عدد رایزر جهت بهبود و صرفه جویی در سیستم آبیاری کارخانه
 - ✓ محل اجرای فضای سبز (درختان کاج واقع در ضلع شرقی کارخانه)
 - ✓ جابه جایی و نصب زنت قالبشویی به همراه ۷۰ متر لوله کشی لوله ۲" فولادی
 - ✓ ساخت و نصب ۴ عدد ولواستند پرس های جدید
 - ✓ اجرای ۳۳۰ متر شبکه توزیع گاز جهت گازرسانی به ساختمان پرسنل واحد ساختمان (پیمانکار)
- مهم ترین برنامه های آتی اداره نت ، ساخت و راه اندازی در سال ۱۳۹۹ :
- ✓ تعویض اسکرو اکسترودر ۱۵۰ خط Triplex در تعمیرات نرورزی
 - ✓ اصلاح واینداپ شماره ۲ خط کلندر سه رول
 - ✓ اصلاح پانچ مربوط به خط Triplex
 - ✓ ادامه نصب سیستم Mold Actuator برروی پرس های باری شماره ۲ تا ۱۰
 - ✓ ساخت تاپرسازی Uni stage
 - ✓ Retube کردن هر دو بویلر بخار ۲۰ تن A و B
 - ✓ ساخت ماشین آلات و تجهیزات جانبی مورد نیاز برای طرح توسعه



- ✓ تکمیل و راه اندازی تایرسازی مرحله دو هربرت (تایرسازی شماره ۴۱۶)
- ✓ نصب فلزیاب برای بیج آف بنبوری فاینال
- ✓ ادامه برنامه Scada برای پرس های کروپ و MHI جهت کنترل و توفق به موقع پرس های مذکور از قسمت فینیشینگ

مدیریت انرژی

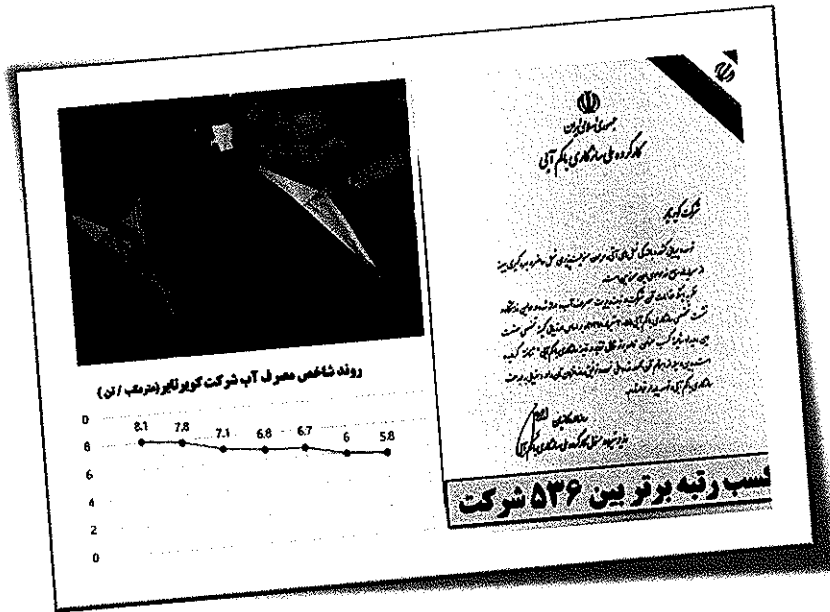
(۱) بازرسی انطباق با معیار ملی مصرف انرژی

با توجه به مشکلات افت تولید در سال ۹۷ و تاثیر مستقیم کاهش تولید در افزایش شاخص SEC در این سال نیز با وجود تمام مشکلات (کاهش مخرج کسر SEC و همچنین کار نکردن تجهیزات در راندمان مناسب) به واسطه اعتراضی که توسط شرکت کویرتایر به سازمان استاندارد در خصوص نحوه محاسبه SEC مطرح شد، برای اولین بار در سازمان استاندارد منجر به تفکیک مصارف تولیدی از غیر تولیدی در محاسبه شاخص SEC گردید و این اعتراض مورد قبول سازمان استاندارد واقع گردید.

که نتایج نهایی انطباق با معیار ملی به شرح جدول ذیل می باشد و گویای این است شرکت کویرتایر با وجود تمامی مشکلات تولید در سال ۹۷ نه تنها از معیار عبور نکرده بلکه اختلاف خود با معیار را نیز همچنان حفظ کرده است (مشمول هیچگونه جریمه ای نشده است).

مصرف ویژه انرژی	معیار مصرف استاندارد انرژی	انحراف مصرف نسبت به معیار استاندارد (%)	تطابق یا عدم تطابق با استاندارد
۱,۱۹۹.۷۹	۱,۴۲۰.۸۵	-۱۵.۵۶%	تطابق دارد
۱۳.۵۳	۲۰.۲۲	-۳۳.۰۸%	تطابق دارد
۲۶.۴۹	۳۵.۵۷	-۲۵.۵۲%	تطابق دارد

۲) انتخاب کویرتایر به عنوان واحد برتر در مدیریت مصرف آب



شرکت کویرتایر همچنان که در زمینه مدیریت مصرف انرژی و استفاده بهینه از منابع خدادادی از صنایع پیشرو در سطح کشور بوده در حوزه مدیریت مصرف آب نیز اقدامات بسیار زیادی صورت گرفته بود که پس از ارسال گزارش این اقدامات به کمیته داوران این رویداد (وزارت نیرو و وزارت صمت) بسیار مورد توجه قرار گرفته و در اولین همایش سازگاری با کم آبی که در تیر ماه ۹۸ در ساختمان وزارت نیرو و با حضور

وزیر نیرو و مدیران ارشد حوزه آب و صنعت برگزار گردید شرکت کویرتایر به عنوان واحد صنعتی برتر در مدیریت مصرف آب انتخاب شد، از جمله اقدامات شاخص کویرتایر رساندن شاخص مصرف آب از ۸/۱ به ۵/۷ متر مکعب بر تن محصول بوده که مورد توجه و تقدیر کمیته عملی و حضار قرار گرفت و تنها شرکت برگزیده از صنعت لاستیک کشور در این ارزیابی شرکت کویرتایر بوده است. که شرکت کویرتایر مفتخر به دریافت لوح تقدیر از سوی وزیر نیرو و سخنرانی پیرامون اقدامات عملکردی خود در این رویداد گردید.

۳) پذیرش ۵ عنوان مقاله در همایش ملی مدیریت آب

در این همایش علمی که برای دومین بار در سطح کشور با حضور کلیه متولیان حوزه آب در آذرماه ۹۸ در محل دانشگاه تهران برگزار گردید شرکت کویرتایر افتخار داشت به عنوان تنها نماینده صنعت تایر در بین سایر صنایع با ۵ عنوان مقاله علمی در حوزه آب حضور یابد و الگویی موفق در زمینه مدیریت مصرف آب برای سایر صنایع باشد.

۴) اجرای ادامه پروژه بهینه سازی سیستم روشنایی

این پروژه در قالب روشنایی خیابانی و داخل سوله های صنعتی تدوین گردیده بود که بخش خیابانی اجرا گردیده و بخش عمده ای از روشنایی سالن تایر سازی و بنبوری نیز چراغ های جدید اجرا شده که ضمن برخورداری از نور مطلوب و رضایت پرسنل منجر به کاهش مصرف انرژی گردیده و تاکنون حداقل مبلغ ۴۷۳/۰۰۰/۰۰۰ ریال آورده داشته است. (هزینه درج شده بدون در نظر گرفتن کاهش هزینه تعمیر نگهداری بوده که در لامپهای LED با توجه به ساختار ساده و عمر بالا تعمیرات و نگهداری آن به شدت کاهش می یابد. و این هزینه تنها مربوط به صرفه جویی انرژی است و این رقم سالیانه تکرار خواهد شد)

ضمن در قسمت های پرس پخت و نیمه ساخته نیز با تغییر در جانمایی و ارتفاع چراغ ها ، تمیزکاری، تعویض لامپهای سوخته و کم بازده بهبود روشنایی صورت پذیرفته است.

۵) نصب میکرو خازن

دستگاه های بهینه ساز مصرف انرژی که با هدف تصحیح ضریب قدرت و ولتاژ در محل های مشخص نصب گردیده عملکرد بسیار مثبتی از خود نشان داده و ضمن بهینه سازی مصرف انرژی هزینه های نگهداری و تعمیرات آن بسیار پایین تر بوده میزان صرفه جویی که برای هر دستگاه برآورد شده ۲ میلیون ریال در سال بوده قبلا ۵ عدد از این دستگاهها در کارخانه نصب گردیده و اکنون باتوجه به نصب پنج عدد دیگر از این دستگاه ها در تعمیرات سالیانه سال ۹۸ در محل های مختلف، سالیانه معادل ۱۰۰/۰۰۰/۰۰۰ ریال صرفه جویی در هزینه ها به همراه خواهد داشت. (همچنین در بهبود عملکرد تجهیزات بسیار موثر است)

۶) کنترل و پایش نشتی های هوای فشرده

بر اساس گزارش پایش مصرف انرژی ۶ ماهه نخست سال ۱۳۹۸، کاهش مصرف انرژی (و هزینه) در بخش هوای فشرده نسبت به دوره های مشابه در سالهای قبل ۲۵ درصد کاهش داشته است. ارزش ریالی این اقدامات، تنها در بخش صرف جویی انرژی در طی ۶ ماهه نخست سال ۹۸ (سال شمسی) برابر ۵۹۵/۰۰۰/۰۰۰ ریال بوده است.

۷) نیازسنجی و تشکیل دوره های آموزشی در حوزه انرژی

با توجه به اینکه غالب پرسنل موثر بر مصرف انرژی، جدیدالاستخدام بوده و دارای تجربه کافی در زمینه کنترل مصرف انرژی نمی باشند. دوره های آموزشی مناسب برای هر قسمت شناسایی گردیده و با تایید مدیریت محترم کارخانه در برنامه ریزی آموزشی پرسنل قرار گرفته و بسیاری از دوره ها از سطوح کارشناسی تا اپراتوری برگزار گردید که قدمتی مثبت در جهت ارتقا فرهنگ سازمانی در مدیریت مصرف انرژی می باشد.

۲۷۴۲ نفر ساعت آموزش از ابتدای سال ۹۸ (سال شمسی) تاکنون در حوزه انرژی برگزار گردیده است.

۸) ممیزی سیستم مدیریت انرژی

این ممیزی در بهمن ماه سال ۹۷ انجام شد و بدون هیچگونه عدم انطباقی و با نظر بسیار مثبت سرممیز نسبت به سیستم مدیریت انرژی کارخانه کویرتایر صورت پذیرفت و گواهی این استاندارد تمدید گردید.

۹) اجرای عایق کاری نوین (نانو) و ارائه گزارشات اثربخشی

در پی مطالعات صورت گرفته نمونه ای از رنگ های عایق جدید شناسایی و در محل هایی اجرا گردید ، گزارش اثربخشی آن تهیه و اجرای آن و تعیین قسمت های مناسب به منظور اجرا در کمیته انرژی مصوب گردید.

۱۰) تدوین برنامه ترموگرافی

با توجه به وجود دوربین ترموگرافی برنامه ای به منظور پایش دوره ای تابلو های برق و الکتروموتورها تدوین گردیده، با توجه به اینکه غالباً تلفات به صورت گرما ظاهر می شوند این کار علاوه بر اینکه جزو اقدامات پیش بینانه نت دسته بندی و منجر به کاهش خرابی ها خواهد گردید (مصادق هایی وجود دارد که قبل از بروز خرابی و توقف اقدام اصلاحی صورت گرفته) در کاهش مصرف انرژی نیز تاثیر گذار خواهد بود.

۱۱) رینگ نمودن ترانسفورماتورها

با توجه به اهمیت برخی بارها نظیر بویلر و کمپرسور توربو که قبلاً تنها با یک ترانس امکان تغذیه آنها فراهم بود و در صورت بروز هرگونه عیب در ترانس امکان مانور میسر نبوده که در این صورت منجر به خسارت زیاد و توقفات طولانی می شده است. در این راستا در ۹۸ PM پروژه ای تحت عنوان رینگ نمودن ترانس ها تدوین گردید و با کار تیمی پرسنل جدید کلیه اقدامات شینه کشی، کابل کشی های سنگین و نصب کلید های ۱۲۵۰ در زمان مقرر صورت پذیرفت. و هم اکنون امکان جابه جایی و مانور این ترانس ها میسر می باشد. و این موضوع به این دلیل که سه ترانس خاموش شدند در کاهش مصرف انرژی تاثیر مطلوبی داشته است.

۱۲) طراحی سیستم ارتینگ ساختمان جدید پخت

به موازات عملیات اجرایی سالن جدید پرس پخت از سیستم نوین همبندی ارت با بتن استفاده شده و این پروژه به اتمام رسید که نتیجه بسیار مطلوبی به جهت عملکرد سیستم ارت حاصل گردید. این طرح قبلاً در ساختمان بنبوری جدید انجام شد که پس از موفقیت آمیز بودن نتایج حاصله در سایر نقاط نیز توصیه گردید. بهره گیری از جدیدترین روش های ارتینگ)

۱۳) جابه جایی تغذیه برق از سمت بیرجند

با توجه به نوسانات شدید ولتاژ در فیدر ورودی طی مذاکرات و پیگیری مستمر با شرکت توزیع برق نهایتاً موفق به اخذ تاییدیه شرکت توزیع برق جهت جابه جایی فیدر شرکت کویرتایر از شهرستان خوسف به بیرجند تغییر داده شده و در چند ماه گذشته وضعیت ولتاژ ورودی بسیار مطلوب بوده است که در راندمان و عمر تجهیزات تاثیر بسیار زیادی دارد.

۱۴) راه یابی دومقاله از حوزه انرژی به چهاردهمین همایش ملی صنعت لاستیک

در چهاردهمین همایش ملی صنعت لاستیک از این واحد یک مقاله تحت عنوان بهینه سازی مصرف انرژی با استفاده از میکرو خازن توسط آقایان احسان علیزاده و اکبر جلالی به عنوان پوستر و یک مقاله نیز تحت عنوان پایش عملکرد انرژی با استفاده از مدل آماری که توسط آقایان قاسم عرب، عبدالرشید حسنی و احسان علیزاده نوشته شده بود به عنوان سخنرانی مورد پذیرش قرار گرفت.

۱۵) عقد و اجرای دو تفاهم نامه با شرکت برق

در راستای همکاری با شرکت برق و کاهش مصرف برق در ساعات پیک تابستانه، دو تفاهم نامه در زمینه جابجایی بار و مشارکت در طرح ذخیره عملیاتی با شرکت برق به امضاء رسیده و اقدامات اجرایی آن در کارخانه مطابق توافقات صورت گرفت و همکاری تنگاتنگ در زمان های اوج مصرف با شرکت توزیع برق انجام شد ، علاوه بر اینکه شرکت کویرتایر در این خصوص از جانب شرکت برق مورد تقدیر قرار گرفت در ایام تابستان هیچگونه قطع برق ناشی از کمبود توان را تجربه نکرده (مانع از ایجاد خسارت و افت تولید) و همچنین به میزان ۸۰۰/۰۰۰/۰۰۰ ریال پاداش نیز از طرف شرکت توزیع برق به شرکت کویرتایر تعلق گرفت.

۱۶) مطالعات فنی و تحقیقات واحد انرژی در تجهیزات و بخش های مصرف کننده انرژی

گزارش مطالعات با موضوعات زیر در واحد انرژی تهیه و برای واحدهای ذیربط ارسال شده است.

- ۱- بررسی سیستم گرمایش بانک و زورخانه
- ۲- بررسی رنگ عایق اجرا شده در کانال های اپرواشر
- ۳- بررسی و کاهش مصرف بخار در سالن تیوب سازی
- ۴- ارائه پیشنهاد در تهویه ساختمان های طرح توسعه
- ۵- گزارش اقدامات شرکت به منظور کاهش شاخص آب
- ۶- راهنمای استفاده از دوربین ترموگرافی
- ۷- گزارش نصب عایق پلاتن در پرس های باری
- ۸- گزارش برآورد الزامات مبحث ۱۹ در ساختمان های جدید
- ۹- گزارش نوسازی ها از دیدگاه انرژی
- ۱۰- گزارش تامین بخار در طرح توسعه کارخانه
- ۱۱- گزارشات فصلی
- ۱۲- گزارش محاسبه نشت هوای فشرده
- ۱۳- بررسی نصب سقف کاذب در سالن تایر سازی

اهم اقدامات انجام شده در تعمیرات کلی سالیانه در نوروز سال ۹۸
برگزاری تعمیرات در ایام تعطیلات نوروزی که مصادف با تعطیلی بازار بوده و این امر برنامه ریزی دقیق و حساب شده ای رامی طلبید تا در زمان تعمیرات نیاز به اقلام خاصی نباشد و باعث طولانی شدن زمان توقفات نگردد.

- در این تعمیرات اقدامات مهم ذیل انجام گرفت :

- ✓ سرویس کوپلینگ های دور تند و کند لاین A و B
- ✓ دمونتاز و مونتاژ میکسر بنبوری لاین B جهت تعویض روتور ها ، چمبر ، زبانه سایشی لچ و عینکی های میکسر

- ✓ سرویس کامل موتورهای AC و DC کلندر ۴ رول و کلندر ۳ رول
- ✓ سرویس TCU کلندر سه رول
- ✓ نصب و راه اندازی موتور سرویس شده DC اسکرو ۱۲۰ تریپلکس
- ✓ رفع نشتی کلیه جکهای پنوماتیک تایر سایزهای مرحله ۲ جهت صرفه جویی در مصرف انرژی
- ✓ تعویض سیستم سنتر مکانیزم پرس ۴۴ از کروپ به ژاپنی و تعویض برنامه plc
- ✓ سرویس تابلوهای برق فشارقوی پست ۱۹ و ۳۴
- ✓ تعویض اکونومایزر بویلر B

❶ اقدامات تکنولوژیکی، تحقیقاتی، بهبود عملکرد و کاهش هزینه‌ها

۱- طراحی تایر:

طراحی و تولید سایزهای جدید سال مالی منتهی به آذر ۹۸

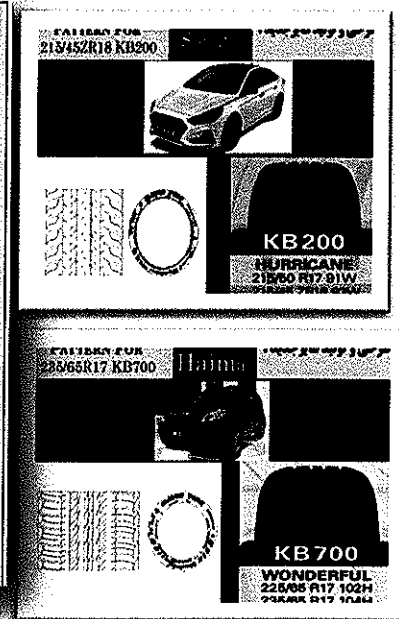
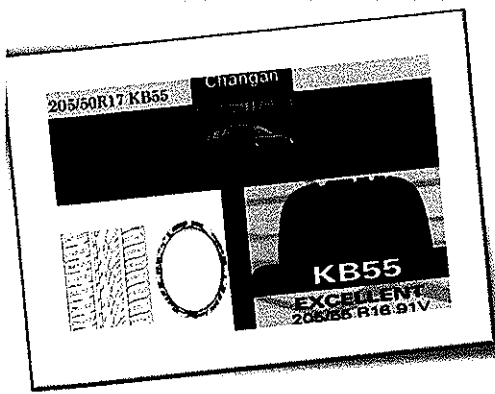
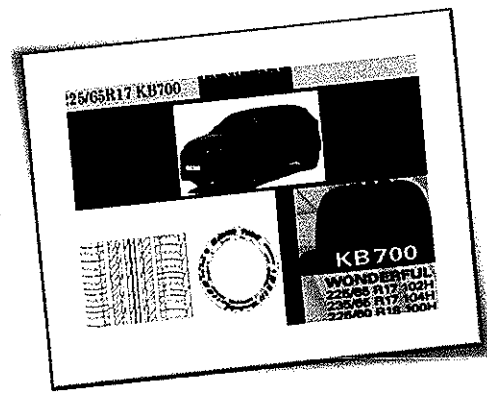
صرفه جویی ارزی عدم انتقال
تکنولوژی ۱۰ سایز

۸۶۴.۳۹۸ دلار
۱۱۲.۰۰۰ میلیون ریال

سایز	تولید	تولید	تولید	تولید	تولید	تولید	تولید
215/45ZR18 KB200	235/60R17 KB700	225/60R17 KB700	215/60R17 KB66	205/50R17 KB55	235/55R18 KB800	225/55R18 KB500	205/55R15 KB44
225/65R15 KB900	195/65R15 KB47						

سود ناخالص تولید انبوه ۷ سایز (طبق ترکیب محصول)

بیش از ۵۱ میلیارد تومان در سال

طراحی و تولید قالب

○ طراحی های مربوط به سایز 225/55R18 KB500 (خودروی JAC S7) که با توجه به قرارداد با خودروسازی کرمان-کادک (تحويل سه ماهه تایر) در اولویت طراحی قرار گرفته بود، پس از ساخت قالب و تولید آزمایشی و انجام تستهای داخلی، آماده ارسال اولین محموله در ابتدای دیماه به کادک می باشیم.

○ طراحی و تولید قالب سایز 265/65R17 KB900 مخصوص خودروهای تویوتا پرادو و هایلوکس انجام گردیده و قالب به کارخانه حمل شده است که تولید آزمایشی به زودی انجام خواهد شد.

○ طراحی و تولید قالب سایز 235/55R19 KB700 به عنوان اولین تایر با رینگ ۱۹ اینچ تولید داخل کشور که قالب به کارخانه حمل شده است که تولید آزمایشی به زودی انجام خواهد شد.

○ طراحی و تولید قالب سایز 195/65R15 KB47 مخصوص خودروی برلیانس انجام گردیده و قالب به کارخانه حمل شده است ، تولید آزمایشی این سایز نیز به زودی انجام خواهد شد.

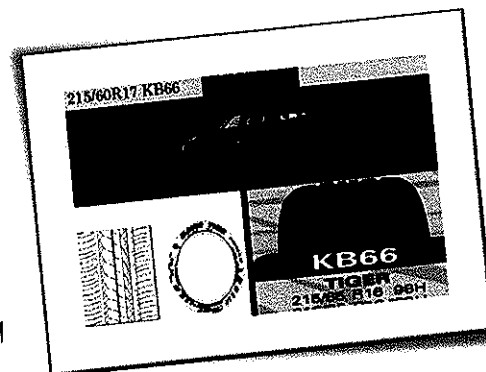
۲- طراحی و تولید سه سایز بلادر پخت رینگ های 13,14,15,17 اینچ با پترن جدید

۳- استفاده از تکنولوژی شولدر استریپ در سایزهای 185/65R14 KB22,27 جهت بهبود کارکرد تایر ، کاهش هزینه های تولیدی و نهایتا تعمیم ساختار شولدر استریپ در سایزهای 195/60R15 KB33,185/60R14 KB88

۴- طراحی ابزار: طراحی ابزارهای فرایندی (پیش قالب ترد و سایدوال، فرمهای بید سازی و اپکس ، ساید رینگ و میدل رینگ های ماشین های تک مرحله ای و رینگ های UFM) سایزهای ۱۹ و ۲۰ اینچ

بخش مهندسی تایر

- ۱- اجرای پروژه تایرهای سیلیکایی رسیدن به استانداردهای ۸۵ گانه خودرویی
- ۲- اجرای پروژه شولدر استریپ برای تایرهای رادیال
- ۳- پروژه یکسان سازی وزنی تایرهای تولیدی با ماشین های دو مرحله ای و تک مرحله ای
- ۴- اجرای پروژه افزایش OE برای تایرهای ار سالی به خودرو ساز به طوریکه میانگین OE تایرهای تولیدی سال ۹۸ بالتر از ۸۱ درصد بوده است .
- ۵- پروژه طراحی و ساخت بلادر ترن آپ ماشین های هانچ برای سایزهای مختلف
- ۶- پروژه طراحی و تغییرات روی شیپینگ درام های تیرسازی مرحله ۲
- ۷- پروژه ایجاد بانک اطلاعاتی برای BOM ساخت تایر
- ۸- همکاری در ساخت تایرهای سایز جدید و نهایی سازی اسپک های مرتبط با آن



بخش مهندسی مواد

- ۱- تعیین وضعیت و صدور دستورالعمل برای ۲۲۰۰ مورد ایزوله آمیزه و نیمه ساخته.
 - ۲- نظارت بر مصرف بیش از ۱۵۰۰ بچ کامپاند (معادل ۳۴۵۰۰۰ کیلوگرم) تعیین وضعیت شده بدلیل عدم انطباق مواد اولیه، مشکلات فنی، تولید و مشکلات مصرف مواد جایگزین در خط تولید.
 - ۳- بهبود اختلاط آمیزه ها و رفع مشکلات فرایندی آمیزه ها ناشی از تغییرات مداوم مواد اولیه.
 - ۴- بهینه سازی فرمولاسیون آمیزه های بت، ترد، اپکس و سایدوال و JLB تایر های رادیال.
 - ۵- نهایی سازی فرمولاسیون آمیزه ترد برای تایر های SUV و UHP
 - ۶- به روز آوری اسپک ها و دستورالعمل های تولید آمیزه در بنبوری با هدف کاهش دوباره کاریها و ضایعات.
 - ۷- رفع مشکلات فرایندی ناشی از مصرف مواد اولیه نامنطبق و همچنین خرابی دستگاهها بخصوص گیربکس بنبوری لاین B و موتور لاین A
 - ۸- کنترل و نظارت مستمر بر تولید آمیزه در بنبوری و همچنین مصرف آمیزه های تولید شده در قسمت های مختلف نیم ساخته
 - ۹- صدور ۱۳۷ مورد اطلاعیه آزمایشی جهت بهبود شرایط فرایندی آمیزه ها شامل: ۵۰ مورد جلوگیری از توقف خط بدلیل تامین نشدن مواد اولیه، ۶۲ مورد در زمینه توسعه منابع خرید و ۲۵ مورد بهبود خواص و فرآیندپذیری آمیزه ها بدلیل نبود مواد اولیه
- ① پروژه های انجام شده توسط مهندسی مواد
- ۱- تغییر و بهینه سازی سیکل های اختلاط
- با توجه به مشکلات تامین مواد اولیه و همچنین کاهش فشار وارده به گیربکس بنبوری اقداماتی در تغییر وزن بچ و اختلاط این آمیزه ها، جهت کاهش فشار وارده به گیربکس انجام گردید.

۲- جایگزینی مواد اولیه جهت جلوگیری از توقف خط تولید

با توجه به مشکلات ایجاد شده در تامین مواد اولیه و جهت جلوگیری از توقف خط اقدامات لازم در راستای داخلی سازی مواد اولیه انجام گردید تا در این راستا بیش از ۱۵۰۰ تن انواع مواد اولیه به صورت مواد جایگزین در خط تولید مصرف گردیده است.

۳- طراحی آمیزه ترد برای تایر های SUV

با توجه به نیاز خاص و خواص ویژه ترد تایر های آفرود و SUV اقدام به طراحی، تولید آمیزه سازگار با شرایط خاص این نوع تایر ها گردید که در تست های اولیه درمیدان تست شرکت بارز مورد آزمون قرار گرفت و تایید گردید. تایر های تولیدی با این آمیزه در حال حاضر در آزمون جاده قرار دارد.

② برنامه های آتی و پروژه های در دست اقدام مهندسی مواد:

- ۱- طراحی آمیزه های ترد، سایدوال، بید و... جهت تولید در راستای رسیدن به اهداف labeling اتحادیه اروپا
- ۲- جایگزینی مواد ناسازگار با محیط زیست با مواد دوستدار محیط زیست مطابق الزامات قانون ریج
- ۳- استفاده از آلی رسی و پودر لاستیک در آمیزه ترد و سایدوال
- ۴- پروژه های جدید مشترک با دانشجویان کارشناسی ارشد دانشگاه بیرجند

مهندسی پخت:

- ۱- انجام اقدامات اصلاحی جهت رفع عیوب در پرسهای پخت از جمله بارگیری نامناسب، سوراخ شدن بلادر، حبس هوا، خمش بید، ترکدار داخل، اشکالات پرس و سایر عیوب مرتبط با پخت در قالب گروههای CFT و پیگیری عیوب در طول شیفتهای مختلف با توجه به گزارشات کیفیت.
- ۲- تعیین وضعیت ۴۵۳۳ حلقه انواع تایر که از این مجموع تعداد ۴۹۹ حلقه درجه (۲) و تعداد ۴۰۳۴ حلقه اسکرپ گردیده است.
- ۳- کنترل بلادرهای تعویضی و ثبت کارکرد بیش از ۸۹۰۰ مورد بلادر و تهیه سکشن از بلادرهای معیوب و ارائه گزارشهای مختلف از عیوب و کارکرد بلادرها.
- ۴- کنترل شرایط سیالات مصرفی در کلیه پرسها و خطوط اصلی و پیگیری رفع مغایرتها ۵۷۱ مورد.
- ۵- کنترل ماهیانه سرعت آنلودرها، بیدلیفت و ارتفاع پراکسی لودر و آنلودر کلیه پرسها.
- ۶- کنترل تعویض قالب پرسهای پخت ۲۴۳ مورد و لود کلیه مقادیر آن و انجام تنظیمات مربوطه.
- ۷- تکمیل فرم ماهیانه محاسبه قابلیت ماشین در مورد دمای داخلی بلادر و سختی تایرها.
- ۸- کنترل و تأیید ۵۷ دست قالب و ۶ عدد کانتینر و ۴ عدد بیدرینگ ارسالی از کاراگستر.
- ۹- تست رنگهای داخلی جدید در ۱۷ مرحله بصورت آزمایشی در خط تولید.
- ۱۰- تست ماده پوشش دهنده سطح تایر شرکت فناوران نگین قومس مرحله دوم (بررسی اثر ماده بر روی وضعیت ظاهری تایر).
- ۱۱- تست ترموکوپل ۲۴ مورد با شرایط پخت متفاوت جهت بهینه سازی فرایند پخت.
- ۱۲- ارسال ۱۸ حلقه تایر به تست ویل جهت انجام تست های سرعت و دوام.
- ۱۳- مشارکت با واحد فنی در خصوص تنظیمات پرسها اعم از تنظیمات سرعت و سنترینگ لودر، آنلودر، بیدلیفت، استند گرین تایروپراکسی لودر به هنگام بارگیری به جهت جلوگیری از بروز عیوب احتمالی و همینطور اندازه گیری و کنترل فشار جک سگمنتها و سنتر پست پرسها.

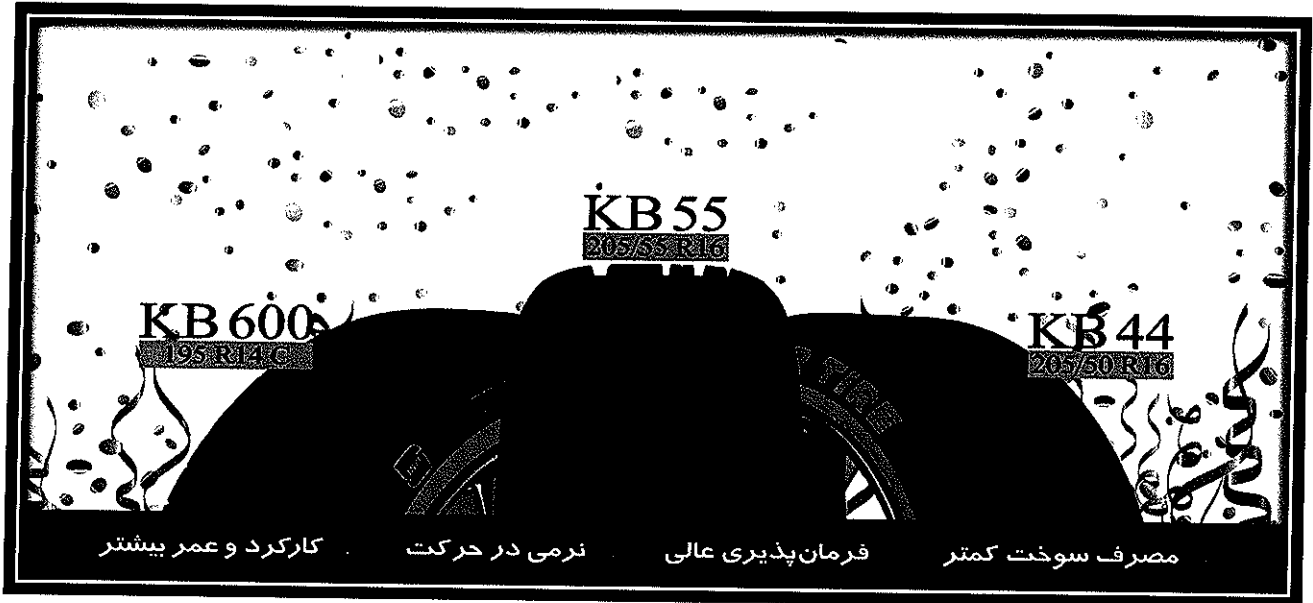
🔍 پروژه ها

- ۱- تولید بلادرهای 145R13، 165R13، 185R14 با طرح پترن جدید
- ۲- مشارکت پروژه حذف آبسرد پرسهای پخت
- ۳- مشارکت در پخت سایز و طرح های جدید ذیل و انجام تست ترموکوپل جهت بهینه سازی فرایند

235/55R18KB800,215/45ZR18KB200

225/55R18KB500,225/60R18KB700,235/60R18KB700

- ۴- مشارکت پروژه ساخت پرسهای جدید ۵۳،۵۴،۵۵،۵۶ و تهیه اسپیک پخت و تنظیمات پرس جهت این پرسها و انجام تست ترموکوپل بروی آنها.
- ۵- انجام پروژه جایگزینی رنگ داخلی به منظور کاهش مصرف رنگ داخلی و کاهش پرسنل رنگزنی
- ۶- مشارکت در انجام پروژه تغییر آمیزه بلادر (افزایش ضریب انتقال حرارت) و انجام تستهای ترموکوپل با بلادرهای آزمایشی و معمولی سایز 145R13.
- ۷- شروع انجام پروژه کاهش زمان وارم آپ بلادرها بعد از تعویض.



❶ اقدامات مهندسی صنایع و برنامه ریزی تولید

- تهیه برنامه بودجه تولید سالانه محصولات مختلف به همراه برنامه زمانبندی، تهیه B.O.M مواد اولیه مورد نیاز، تهیه تقویم کاری سال مالی و هماهنگی با ادارات بازاریابی و فروش، تدارکات و مالی.
- تهیه گزارش عملکرد تولید، محصولات انبار رفته، گزارش توقفات، علل توقفات و سایر آمارها و گزارشات مرتبط تولیدی در هر ماه و ارسال برای مدیران ارشد شرکت و سازمان های ذیربط خارج از شرکت
- مقایسه دوره ای مصرف مواد اولیه و تولید در ایستگاههای مختلف کاری به منظور حصول اطمینان از صحت گزارشات تهیه شده.
- تعیین شاخص های عملکردی از جمله درصد تحقق بودجه و برنامه اجرایی (عملیاتی) و مقایسه با اهداف
- شناسایی عوامل موثر در افت تولید و تعیین سهم هر یک از کل افت تولید در ماههای مختلف و مقایسه با ماههای گذشته و تعیین روند آن
- هماهنگی با اداره تکنولوژی، تحقیقات جهت تولید سایزهای جدید و تغییرات در ساختار سایزهای جاری خط در قالب اطلاعیه های آزمایشی و برنامه ریزی های اجرایی آن.
- به روز آوری برنامه ماهانه با توجه به نیازمندیهای اعلام شده توسط اداره بازاریابی و فروش قبل از آغاز ماه جدید و در نظر گرفتن محدودیت های تولیدی و بالانس نمودن قسمت ساخت و پخت با به روز آوری ظرفیت های سایر قسمت ها و همچنین مقایسه برنامه ماه با برنامه مصوب بودجه.

- تعیین زمانبندی تولید سایزهای مختلف در طول ماه بر اساس برنامه ماهانه و اعلام به ادارات واحدهای مرتبط .
 - برنامه ریزی مواد اولیه:
 - تعیین مواد مورد نیاز برنامه ماهانه در ابتدای ماه و ارسال آن به اداره تدارکات جهت به روز آوری سفارشات و تامین بموقع مواد اولیه.
 - محاسبه و انعکاس گزارش کشش هفتگی مواد بر اساس برنامه تولید جاری شده و موجودی های کل کارخانه جهت اطلاع از مواد بحرانی و پیگیری جهت تامین بموقع.
 - تهیه لیست ابزار و تجهیزات جهت امکان سنجی تولید سایزهای جدید (قالب - درام - اسپیسر - برندپلیت و ...)
 - برآورد ابزار و تجهیزات مورد نیاز جهت توسعه تولیدات سایزهای مختلف با اعلام نیاز اداره بازاریابی و فروش.
- پروژه‌های مطالعاتی ، طرح‌های توسعه شرکت
- ✓ جانمایی سوله های جدید در ضلع شمالی و جنوبی خط تولید و ماشین آلات مربوط به طرح توسعه محدود شرکت بر اساس تولید تایر ALL STEEL ماشین‌های کامیونت و باری به میزان ۱۰۰۰۰ تن ظرفیت جدید در سال در این گزارش ، مطالعات بازار ، ارزیابی فنی و اقتصادی طرح افزایش تولید تایرهای رادیال شرکت برای ۵ سال پس از بهره‌برداری را مورد بررسی قرار می‌دهد که این ارزیابی اقتصادی منجر به ارائه شاخصهای مالی و جداول صورتحساب سود و زیان ، گردش وجوه نقدی و ترازنامه آزمایشی ۵ ساله نیز می‌گردد .
 - ✓ جمع‌آوری و ورود اطلاعات مربوط به طرح توسعه شرکت به داخل سایت سازمان صنعت معدن و تجارت (بهین‌یاب) و دریافت و ارسال چندین نامه به حوزه‌های مختلف شرکت در این خصوص.
 - ✓ تهیه و ارائه گزارش و برنامه زمانبندی درخصوص طرح توسعه محدود شرکت.
 - ✓ تهیه نقشه جانمایی سوله جدید پخت همراه با جانمایی پرس ها و موقعیت چاله انتقال لوله های بخار بین پرس ها.
 - ✓ تهیه نمودارهای OPC و FPC برای سایزهای مختلف تایرهای رادیال تولیدی شرکت و شرکت در جلسات PFMEA .
 - ✓ تهیه جانمایی طرح توسعه انبار محصول و قسمت فینیشینگ و ارائه گزارش.
 - ✓ همکاری با واحد کیفیت در انجام ممیزی‌های ادواری ISO TS و همچنین همکاری با واحد ایمنی برای ممیزی‌های ادواری ISO 14000.
 - ✓ تنظیم و ارائه آمار ماهیانه وزن محصولات تولیدی و صادراتی کارخانه و خرید کائوچو از پتروشیمی به سازمان صنعت ، معدن و تجارت خراسان جنوبی.
 - ✓ کد گذاری محل استقرار ماشین آلات در خط تولید و ساختمان های سایت کارخانه .
 - ✓ مشارکت در طرح محاسبه قیمت تمام شده همکاران سیستم.