



همزمان با آغاز فصل جدید فعالیت‌های تبلیغاتی آتا پیپ، بیلبوردهای معرفی محصولات پکیج و سیستم‌های گرمایشی ...
ادامه در صفحه ۳



در راستای ارتقای نظم و ساماندهی تجهیزات و ملزومات بدکی سنگین واحدهای مختلف شرکت، با تصمیم مدیریت ...
ادامه در صفحه ۴

آتا پیپ ATAPIPE

تداوم موفقیت‌های آتا پیپ در اخذ گواهینامه‌ها و تأییدیه‌های ملی

در ادامه مسیر ارتقای کیفیت توسعه استانداردها و پایبندی به الزامات فنی، شرکت خسرو نیکوپلاست (آتا پیپ) موفق به دریافت و تمدید دو تأییدیه معتبر ملی شد. تمدید یکی از مهم‌ترین گواهینامه‌های فنی کشور، یعنی گواهینامه فنی مرکز تحقیقات راه، مسکن و شهرسازی برای لوله‌های PVC-U آتا پیپ با کاربرد در شبکه‌های فاضلاب ساختمانی و همچنین اخذ پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری برای فرآورده وسایل خانگی، خدمات پس از فروش، اصول و روش‌های ارزیابی از سوی سازمان ملی استاندارد ایران، از جمله افتخارات تازه این مجموعه به شمار می‌روند. شایان ذکر است خدمات پس از فروش آتا پیپ با بهره‌گیری از اپلیکیشن اختصاصی و هوشمند «آتا یار»، بستری یکپارچه، سریع و قابل دسترسی را برای ثبت، پیگیری و ارائه خدمات به مشتریان فراهم کرده است که نقش مؤثری در تحقق الزامات این استاندارد ایفا می‌کند. کسب این مجوزها، بیانگر انطباق محصولات و فرآیندهای آتا پیپ با الزامات فنی و استانداردهای ملی و نشان‌دهنده تعهد مستمر این مجموعه به کیفیت، نوآوری، جلب اعتماد مشتریان و ارائه محصولات مطابق با بالاترین معیارهای صنعت کشور است.



حسین بن علی (ع)، تنها به این دلیل در تاریخ ماندگار نشد که به شهادت رسید؛ بسیاری در طول تاریخ جان خود را از دست داده‌اند. تفاوت او از آنجا آغاز شد که می‌توانست با یک بیعت، جان خود، فرزندان، برادران و خانواده‌اش را نجات دهد و زندگی آرامی را برگزیند، اما حقیقت را به بهای آسایش نفروخت. او آگاهانه راهی را برگزید که پایش شهادت بود، زیرا می‌دانست اگر در برابر ظلم سر فرود آورد، تحریف دین و خاموشی حق، بهای آن خواهد بود. خون سیدالشهدا، تنها بر خاک کریلا جاری نشد؛ دررگ‌های تاریخ جریان یافت و راهی گشود که تا امروز و تا همیشه ادامه دارد؛ راه آزادی، عزت، جوانمردی و ایستادگی در برابر ظلم. عاشورا به ما آموخت که گاهی پیروزی، در زنده ماندن نیست؛ در آن است که انسان برای حقیقت بایستد، حتی اگر بهای آن، همه داشته‌هایش باشد. واقعه عاشورا تنها رویدادی برای سوگواری نیست؛ مکتبی است برای اندیشیدن و معیاری برای سنجش خودمان. هر بار که نام حسین (ع) را بر زبان می‌آوریم، باید از خود پرسیم که در برابر حقیقت، عدالت، ظلم و منفعت شخصی، کدام سو ایستاده‌ایم. عزاداری بر سیدالشهدا ارزشی بزرگ و شعائری الهی است، اما زمانی به کمال می‌رسد که به شناخت، بصیرت و تغییر در رفتار ما بینجامد. اگر اشک بر حسین (ع)، ما را به آزادی، صداقت، عدالت‌خواهی و ایستادگی در برابر باطل نزدیک نکند، از بزرگ‌ترین درس‌های عاشورا بهره‌ای نبرده‌ایم.

مسابقه پیش بینی قهرمان جام جهانی 2026



هیجان جام جهانی را با یک رقابت جذاب همراه کنید! قهرمان جام جهانی را پیش‌بینی کنید و شانس خود را برای برنده شدن امتحان کنید. از میان افرادی که پیش‌بینی صحیح داشته باشند، به قید قرعه به ۳ نفر، جایزه نقدی اهدا خواهد شد. برای شرکت در مسابقه: پیش‌بینی خود (نام تیم قهرمان) را به همراه نام و نام خانوادگی به شماره ۰۹۳۵۵۲۱۲۳۸۳ به صورت پیام کوتاه ارسال کنید.

ارتقای ظرفیت کاری دستگاه NCM و حرکت به سمت تولید ۲۴ ساعته

دستگاه NCM که به عنوان یکی از طرح‌های جدید واحد آتابای در حوزه ماشینکاری قطعات معرفی شده است، با همت و تلاش آقای ابوالفضل راه‌اندازی و پس از تکمیل فرآیندهای فنی و آماده‌سازی‌های لازم، وارد مرحله جدیدی از فعالیت شد. ...

ادامه در صفحه ۳



معرفی همکار جدید

با کمال خرسندی، حضور آقای جعفر اسماعیلزاده را به عنوان انباردار واحد اتصالات برنجی آتابای در خانواده آتا پیپ گرامی می‌داریم. امیدواریم با بهره‌گیری از دانش و تجربیات ارزشمندشان، شاهد موفقیت‌های روزافزون در مسیر تحقق اهداف سازمان باشیم. ضمن خوشامدگویی به آقای اسماعیلزاده، برای ایشسان آرزوی سلامتی، توفیق و موفقیت در مسئولیت جدید داریم.





تفکیک واحد برنامه ریزی از انبار گامی مؤثر در بهبود ساختار تولید

با توجه به اینکه در سال‌های گذشته واحد مستقلی برای برنامه ریزی وجود نداشت، بخشی از وظایف برنامه ریزی توسط واحد انبار انجام می‌شد که این موضوع در برخی فرایندها چالش‌هایی ایجاد کرده بود.

با توسعه فعالیت‌های تولید، به منظور افزایش شفافیت، تمرکز و کارایی، شرح وظایف دو واحد از یکدیگر تفکیک شد. بر این اساس، واحد برنامه ریزی زیر نظر آقای سالک و واحد انبار زیر نظر آقای کولاب به انجام وظایف خود می‌پردازند.

در همین راستا، انبار پشتیبانی تولید شامل قطعات، ابزار، اقلام مصرفی، ملزومات بسته‌بندی و سایر اقلام، به طور کامل شمارش مجدد، طبقه‌بندی و کدگذاری شد. همچنین تمامی اقلام مربوط به انبار پای کار و نیمه ساخته از انبار به سالن تولید منتقل گردید.

از سوی دیگر، به منظور تسهیل فرآیندهای مالی و محاسبه دقیق قیمت تمام شده محصولات، پروژه بهروزرسانی فرمول‌های تولید قطعات آغاز شده و این فرآیند همچنان در حال اجرا است.

مهندس مهداد کولاب

مدیر انبارهای خسرونیکوپلاست

یک خرداد روز ملی بهره‌وری و بهینه‌سازی مصرف

بهره‌وری، تنها به معنای کمتر مصرف کردن نیست؛ بلکه یعنی با استفاده از فناوری‌های نوین، بیشترین بازده را از کمترین میزان انرژی به دست آوریم. در شرایطی که مدیریت مصرف انرژی به یکی از مهمترین نیازهای امروز کشور تبدیل شده است، انتخاب تجهیزات گرمایشی با راندمان بالا، گامی مؤثر در مسیر حفظ منابع و کاهش هزینه‌هاست.

پکیج‌های چکالشی آتاپایپ با بهره‌گیری از فناوری بازیافت حرارت دودهای خروجی، انرژی بیشتری را به گرمایش محیط اختصاص می‌دهند و در مقایسه با پکیج‌های معمولی، مصرف سوخت را به شکل قابل توجهی کاهش می‌دهند. این فناوری علاوه بر صرفه جویی اقتصادی، به کاهش آلاینده‌های زیست محیطی نیز کمک میکند.

روز بهره‌وری و بهینه‌سازی مصرف، یادآور این حقیقت است که آینده‌ای پایدار، با انتخاب‌های هوشمندانه امروز ساخته می‌شود؛ انتخابی که آتاپایپ با توسعه محصولات پربازده و به‌ویژه پکیج‌های چکالشی، در مسیر تحقق آن گام برداشته است.

روزهای پربار در واحد تراشکاری و ارتقای فرآیند تولید

واحد تراشکاری شرکت در هفته گذشته روزهای پرکاری را پشت سر گذاشت و با همت، هماهنگی و تعامل بسیار خوب میان همکاران واحد پکیج و واحد تراشکاری، فرآیند مربوط به لوله‌های مسی با طراحی جدید ساماندهی و بهینه‌سازی شد. این اقدام باعث شد قطعات با دقت بالاتر، کیفیت بهتر و آمادگی مناسب‌تر برای مراحل تولید و مونتاژ آماده شوند که بدون شک تأثیر مستقیمی بر کیفیت نهایی محصولات خواهد داشت.

در همین راستا، پروژه ارتقای سیستم فعلی و بهبود فرآیندهای تنظیم ماشین‌آلات نیز با همکاری آقایان شاهین‌تاش و حسن جلالی، مدیران ارشد تولید، در حال اجرا می‌باشد. هدف اصلی این طرح، تسهیل فرآیند تنظیم ماشین‌آلات، کاهش مشکلات احتمالی برای اپراتورها و افزایش سرعت و راندمان تولید است تا فرآیندها با دقت و سهولت بیشتری انجام شوند.

با توجه به افزایش ظرفیت و توان عملیاتی واحد تراشکاری، از همکاران محترم سایر واحدها درخواست می‌شود در صورت نیاز به ساخت



قطعات و یا اجرای پروژه‌های مرتبط، هماهنگی‌های لازم را در اسرع وقت با این واحد انجام دهند تا فرآیند ساخت و تحویل قطعات طبق برنامه ریزی و در کوتاه‌ترین زمان ممکن صورت پذیرد. همچنین پروژه‌هایی که امکان انجام مراحل اولیه آن‌ها وجود دارد، می‌توانند از هم‌اکنون در برنامه ریزی‌های واحد تراشکاری قرار گیرند تا روند اجرای امور با سرعت بیشتری انجام شود. در پایان، جا دارد از تلاش‌های ارزشمند و همکاری صمیمانه آقایان فرهاد فتحی، حسین عابدینی، شاهین فرجی، سعید سلطانی و فرشاد امیرخانی که با تعهد و پشتکار در این مجموعه فعالیت می‌کنند، صمیمانه تقدیر و تشکر شود.



راه اندازی مجدد و افزایش ظرفیت تولید در بخش دستگاه‌های اندکس

در راستای برنامه ریزی‌های جدید تولید و با هدف جبران عقب‌ماندگی‌های ایجاد شده در فرآیند تولید، تعمیرات اساسی و آماده‌سازی دستگاه‌های اندکس مربوط به بدنه مغزی ست کلکتور و شیرآدیا تور با موفقیت انجام شد.

با توجه به مشکلات فنی ایجاد شده در این دستگاه طی ماه‌های گذشته و نیاز به انجام تعمیرات اساسی، بخش از فرآیند تولید مغزی‌ها با تأخیر مواجه شده بود؛ اما خوشبختانه با تلاش شبانه‌روزی تیم فنی و برنامه ریزی دقیق واحد تولید، تمامی اقدامات لازم جهت بازگرداندن دستگاه به چرخه تولید انجام شد.

بر اساس برنامه ریزی صورت گرفته، این واحد در حال حاضر فعالیت خود را در دو شیفت ۸ ساعته ادامه می‌دهد تا ضمن جبران عقب‌ماندگی‌ها، شرایط لازم برای رسیدن به نقطه مطلوب تولید و تکمیل فرآیند تولید مغزی ست کلکتور و شیرآدیا تور فراهم شود. بدون شک استمرار این روند و همراهی همکاران پرتلاش این مجموعه، نقش مهمی در تحقق اهداف تولیدی شرکت و پاسخگویی هرچه بهتر به نیاز بازار خواهد داشت.

مهندس حسن جلالی

مدیر ارشد واحد آتاپایپ

رنگ کاری الکترواستاتیک؛ یک فرایند ساده یا مجموعه ای پیچیده!

رنگ کاری الکترواستاتیک فرایندی است که در آن قطعات فلزی اعم از فولادی، گالوانیزه یا آلومینیوم طی مراحل پیوسته با رنگ مخصوص پوشش داده می شوند. کیفیت نهایی رنگ در این فرایند وابستگی زیادی به مجموعه ای از عوامل دارد که هر کدام از این عوامل باید به نحو احسن رعایت شوند تا محصول تولید شده کیفیتی مطابق با استاندارد داشته باشد.

مراحل اصلی در فرایند رنگ کاری الکترواستاتیک عبارتند از: شستشوی قطعات، خشک کردن، رنگ پاشی و در نهایت پخت رنگ.

اولین عامل مهم و تأثیر گذار در کیفیت نهایی رنگ، کیفیت خوب فلز مورد استفاده است.

نبود هرگونه آلودگی، نبود رنگ زدگی و صاف و صیقلی بودن فلز زیرین نقش بسزایی در کیفیت نهایی رنگ ایفا می کند. بر این اساس استفاده از ورق های فلزی با کیفیت، مهم است و مرحله شستشو باید به صورت کاملاً کنترل شده و دقیق اجرا شود تا قطعه آماده رنگ کاری گردد. علاوه بر آن، انجام عملیات چربی زدایی، آبکشی و فسفات ده کردن سطح فلز در چسبندگی بهتر رنگ روی سطح، بسیار حائز اهمیت است و از این رو کنترل pH محلول های شستشو، سختی آب و نیز غلظت محلول فسفات ده کاری، بایستی به صورت مداوم و با دقت انجام شود.

عامل مهم دیگر در تضمین کیفیت خوب رنگ الکترواستاتیک، استفاده از پودر رنگ یا مایع رنگ با کیفیت بالا است، نبود ذرات درشت و آلودگی در ماتریس رنگ، چسبندگی مناسب رنگ روی سطح فلز و طیف رنگ مناسب از عوامل مهم در کیفیت رنگ مورد استفاده می باشند. وجود نقص در هر یک از این عوامل می تواند باعث افت کیفیت نهایی شود. مورد مهم دیگر کیفیت اعمال رنگ بر روی سطح است که وابستگی کامل به توانایی اپراتور و یا دقت ربات های رنگ پاش دارد.

حفظ ضخامت استاندارد و پوشش دهی کامل سطح قطعه، بایستی با دقت بالا انجام بگیرد تا محصول رنگ شده بتواند استاندارد لازم را به دست آورد. همچنین کنترل دمای پخت رنگ در داخل کوره نیز یک عامل بسیار مهم است که باعث می شود کیفیت نهایی رنگ و استحکام آن در برابر تنش های فیزیکی مورد قبول باشد. علاوه بر عوامل ذکر شده، نبود ذرات گرد و غبار در محیط سالن رنگ کاری، تنظیم بودن فشار هوای سالن، عدم وجود بخارات شیمیایی یا دود (مانند بوی عطر و دود سیگار) در محیط سالن رنگ کاری نیز از عوامل مهم و تأثیر گذار در کیفیت نهایی مطلوب رنگ الکترواستاتیک می باشند که هر کدام مستلزم رعایت اصول خاصی در محیط سالن رنگ کاری هستند.

پس با توجه به آنچه که به صورت خلاصه ذکر شد، می توان نتیجه گرفت که فرایند رنگ کاری الکترواستاتیک نه یک فرایند ساده، بلکه مجموعه ای از مراحل پیچیده و مرتبط به هم است که وجود نقص در هر یک از این مراحل می تواند باعث افت کیفیت نهایی محصول رنگ شده گردد.

دکتر مراد اسلام زاده

مدیر واحد تحقیق و توسعه

ارتقای ظرفیت کاری دستگاه NCM و حرکت به سمت تولید ۲۴ ساعته

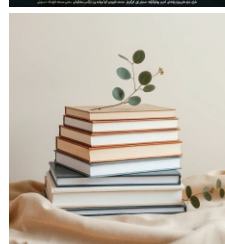
دستگاه NCM که به عنوان یکی از طرح های جدید واحد آتابای در حوزه ماشینکاری قطعات معرفی شده است، با همت و تلاش آقای ابوالفضل علی راه اندازی و پس از تکمیل فرآیندهای فنی و آماده سازی های لازم، وارد مرحله جدیدی از فعالیت شد.

این دستگاه که در ابتدا فعالیت خود را در یک شیفت کاری آغاز کرده بود، اکنون با توجه به موفقیت در راه اندازی، افزایش آمادگی عملیاتی و نیاز خطوط تولید، به دو شیفت کاری ارتقا یافته است.

برنامه ریزی های انجام شده نشان میدهد که در طول ماه آینده، پس از تکمیل آموزش های لازم برای اپراتورها و آماده سازی کامل زیر ساخت ها، این مجموعه آمادگی فعالیت به صورت ۲۴ ساعته را خواهد داشت تا بتواند نقش مؤثرتری در تأمین نیازهای تولید و افزایش ظرفیت ماشینکاری قطعات ایفا کند.

بی تردید، اجرای این پروژه و توسعه ظرفیت کاری دستگاه NCM، نتیجه تلاش، پیگیری مستمر و روحیه مسئولیت پذیری همکارانی است که با نگاه توسعه محور، مسیر پیشرفت تولید را هموار میکنند.

واحد خبری آتانهام - به نقل از واحد آتابای



معرفی سریال خوب

اگر به سریالهای طنز خانوادگی ایرانی علاقه مند هستید، سریال «نیسان آبی ۲» که به تازگی در بستر Filimo منتشر شده، می تواند یکی از گزینه های جذاب این روزهای شما برای اوقات فراغت باشد. همکاران گرامی می توانند این سریال را از طریق پلتفرم فیلمو و با استفاده از اینترنت ملی مشاهده کنند و از تماشای آن لذت ببرند.

معرفی کتاب خوب

رمان ایرانی: بامداد خمار (نویسنده: فتانه حاج سید جواد)

رمان خارجی: فرانهایت ۴۵۱ (نویسنده: ری بردبری)

روانشناسی: چرا تا به حال کسی این ها را به من نگفته بود (نویسنده: دکتر جولی اسمیت)

کتاب شعر: اثر انگشت (شاعر: علیرضا آذر)

اکران گسترده بیلبردهای آتابای در سراسر کشور



همزمان با آغاز فصل جدید فعالیت های تبلیغاتی آتابای، بیلبردهای معرفی محصولات پکیج و سیستم های گرمایشی این برند در شهرهای مختلف کشور اکران شدند. این اکران محیطی در مسیرهای پر تردد شهری و بین شهری و در نقاط مختلف ایران در حال اجراست و بخشی از برنامه های ارتباطی آتابای برای معرفی محصولات و ظرفیت های خود به مخاطبان به شمار می رود. در طراحی این بیلبردها، تمرکز اصلی بر معرفی محصولات پکیج و سیستم های گرمایشی آتابای و نمایش ویژگی های کلیدی آنها بوده است. گستردگی جغرافیایی این اکران، امکان دیده شدن برند در نقاط مختلف کشور را فراهم کرده و مخاطبان بیشتری را با محصولات آتابای آشنا می کند. آتابای طی سال های اخیر با توسعه سبد محصولات خود در حوزه تأسیسات و سیستم های گرمایشی، حضور پررنگ تری در بازار کشور داشته و اکران گسترده بیلبردهای اخیر نیز در همین راستا انجام شده است.

افزایش ظرفیت انبارداری با افتتاح انبار سنگین ۲

بو ایل تبریزده، اۆلکه میزده باهار چوخ گۆزل گلدی. یاغیشلار بول-بول یاغدی، داغلار، باغلار، چمنلر هامیسی یاشیل دون گنیدی. شهرین اوستونه تازه بیر نفس چۆکدو. هاوا سرین و دورودور، کیرلی هاوا یئرینه ایندی تمیز یئل اسیر...

چۆللر چچکله نیب، آغاچلار جانلانیپ، قوشلار شادلیقلا اوخور. هر طرفده یاشام قایناییر، تورپاق خوش قوخوسون ساچیر، گۆی اوزو آیدین و آچیقدير...
سانکی طبیعت اوزو گولور و بیزه دئییر: «صبر ائدین، آغیر گونلر کنجیپ گندر.»
جنگین آغریلی گونلریندن سونرا، بو سرین هاوا و بو یاشیل منظره لر بیزه بیر تسلی، بیر امید اولدو. ائله بیل طبیعت قیشین سوغوقلوغوندان سونرا یئنن دن جانا گلیب و یاشامی بیر داهای بیزه خاطیرلادی.

بو گۆزل باهاری گۆزنده انسانین یادینا استاد شهریارین گۆزل سهندیم شعری دوشور:

شاه داغیم، چال پاپاغیم، ائل دایاغیم، شانلی سهندیم

باشی توفانلی سهندیم

باشدا حنیدر بابا تک قارلا، قیروولا قاریشیسان

سون اییک تئللی بولودلارلا اوفوقده ساریشیسان

ساواشارکن باریشیسان

گۆیدن ایلهم آلالی سیرری سماواتا دییه رسه ن

هله آغ کورکو بورون، یازدا یاشیل دون داگیه رسه ن

سانکی بو سۆزلرده بو گونلرین حالینا اویغوندور، داغلارین اوستونده گۆیلر آچیلیر، یئلر تمیز اسیر،

و طبیعتین گولوشو بیزه دئییرکی: یاخشی گونلر هله قاباقدادیر...

در راستای ارتقای نظم و ساماندهی تجهیزات و ملزومات یدکی سنگین واحدهای مختلف شرکت، با تصمیم مدیریت، «انبار سنگین ۲» راه اندازی شد. هدف از ایجاد این انبار، تجمع و نگهداری اصولی تجهیزات یدکی و تسهیل فرآیند تحویل و بهره داری توسط واحد انبار است. پس از تعیین محل احداث انبار در مجاورت انبار سنگین ۱ و مشخص شدن محدوده ای به مساحت تقریبی ۲۵۰ مترمربع، واحد فنی و مهندسی عملیات طراحی و اجرای پروژه را آغاز کرد. این عملیات شامل طراحی سازه، جانمایی ستون ها، ساخت خرپا، تأمین مصالح، اجرای سقف، آماده سازی زیر ساخت دیوارها، نصب ورق های دیواری و در نهایت نصب کرکره اتوماتیک بود. با تکمیل مراحل اجرایی، انبار سنگین ۲ از ابتدای تیرماه آماده بهره داری خواهد بود و نقش مؤثری در افزایش نظم، بهبود دسترسی به تجهیزات یدکی و ارتقای بهره وری فرآیندهای انبارداری ایفا خواهد کرد.

مهندس وحید کریم پور
مدیر واحد فنی و مهندسی



مهندس فرشته پناهی
سرپرست واحد فروش



هوای برق را داشته باش!!!

ضمن تشکر صمیمانه از همراهی و همکاری شما همکاران گرامی در این روزهای حساس و پرمصرف، که با تلاش های مستمر خود، چراغ تولید را روشن نگه داشته اید، لازم به ذکر است در شرایط کمبود و نارتازی انرژی، رعایت الگوی مصرف برق نه تنها یک ضرورت فنی، بلکه گامی مهم در حفظ پایداری فعالیت های تولیدی و اداری است. لطفاً با رعایت موارد زیر، ما را در مدیریت بهتر این شرایط یاری فرمایید:

- تنظیم دمای کولرها در بازه ۲۵ تا ۲۷ درجه سانتی گراد - کاهش روشنایی ها به میزان ضروری و پرهیز از مصرف غیر ضروری برق و به ویژه در زمان استفاده از برق اضطراری شرکت، رعایت نکات زیر الزامی است:

۱- سالن های پلیمر و آبکاری لطفاً تولید را با حداقل مصرف انرژی ادامه داده و از به کارگیری دیگ بخار و میکسر بزرگ در سالن پلیمر خودداری فرمایند.

۲- کلیه آسیاب های شرکت در این بازه زمانی خاموش باشند.

واحد فنی از به کارگیری دستگاه جوش در این شرایط خودداری کند، چراکه موجب ایجاد نوسانات شدید خواهد شد.

۳- در واحدهای اداری، روشنایی ها به حداقل رسانده شده و دمای کولرها در بازه ۲۵ تا ۲۷ درجه تنظیم گردد. در صورت امکان، کولرها خاموش شوند.

۴- در سالن های تولید نیز: - روشنایی ها به حداقل برسد، دستگاه های غیر ضروری خاموش شوند و روشن کردن دستگاه ها با نظم، ترتیب و فاصله زمانی انجام شود تا از وارد آمدن بار ناگهانی و سنگین به ترانزور جلوگیری گردد. با مشارکت همه جانبه شما عزیزان، می توانیم ضمن تداوم تولید، شرایط پایداری را برای مجموعه فراهم سازیم.

با آرزوی روز های روشن و پر انرژی ...

بابا برقی همیشه هواتونو داره، شما هم هوای برق رو داشته باشین!

مهندس میلاد آجری
مدیر واحد برق

آشنانامه

سر دبیر نشریه:

واحد خبری: عارفه رحمتی

واحد گرافیک: شهرزاد محمدی و

امیرحسین سیدحمزه

شهرزاد محمدی و فرهاد مکاری

واحد تحریریه: شهرزاد محمدی، سارا آزاد

عارفه رحمتی، فرشته پناهی، آیدین نامدار

اکبر جلالی خسروشاهی و فرهاد مکاری

www.atapipe.ir

تبریک تولد همکاران گرامی

آتاپیپ با جهانی از افتخار و با آرزوی سلامتی و موفقیت تولد همکاران محترم:

آقایان: میلاد قربانپور، علی رزاقی، آرمان طالبی، ابراهیم صادق بنائم، سعید حسینی سید مهدی خبازی، مهدی علی نواز، محرم ابراهیمی، سیمیا امک اورنگ، احد علی نواز حسن سالارمند، علی کارگزار، آیدین ماهوری و نوید حسینی