

الزملاء الأعزاء،

Dear Colleagues,

Very warm Greetings and prosperous wishes for the year 2013.

As we usher another year ahead, I take this opportunity to get in touch with each one of you through this news letter (Safety Leader) and would like to share some important perspective of the company.

Congratulations to each and every employee whose dedication and hard work in their respective fields have brought in many more accolades for this Company. Whatever we have achieved could not have happened without the commitment and hard work of each one of you who have had a definite role to play in keeping the IJC flag flying high. Let us all reiterate our commitment to give our very best to build a strong and vibrant organization.

I believe we are witnessing a new period of accelerated change in the Business as well as Social environment. If our Company is to continue to achieve long-term, sustainable growth, we must not only adapt to change but, as we do so, we must earn the trust of all stakeholders. The competition is getting tougher in the International market place and we have to find innovative ways to grow by leveraging our strengths. The challenge lies in synergizing our efforts and fixing our priorities. I believe that each individual employee's ability to change, adapt and grow ultimately leads to our growth.

As far as IJC's safety policy is concerned as a responsible employee of the Company, each one of us should acutely aware of safety requirements across all sections of operations and take significant steps to ensure safety aims are extended to all significant areas. Let us all join hands together to reaffirm our commitment towards safety in all spheres of activities as one of our top priorities.

With these few words, I extend my best wishes to you and your families for a prosperous and promising year ahead.

Ibrahim AlRawashdeh
General Manager

أطيب وأجمل الأمنيات لعام مئتم ومزهر ٢٠١٣.

كيداية لسنة جديده ومن خلال صحيفة السلامة (طلائع السلامة) هذه. أود أن أعتنم هذه الفرصة لمشاطرتكم أهم وجهات النظر للشركة.

تهانينا لكل موظف يعمل بتفاني في مجال اختصاصه والذي بالتالي كان السبب في جلب العديد من الأوسمة للشركة. مهما كانت الإنجازات التي حققتها الشركة فهي لن تتحقق بدون الالتزام والعمل الجاد من كل واحد منكم والذي له الدور الأساسي في الحفاظ على علم الشركة IJC خافقاً عالياً. دعونا نكرر التزامنا جميعاً لإعطاء قصارى جهدنا لبناء منظومة قوية ونايضة بالحياة.

أعتقد أننا نشهد مرحلة جديدة من التغيير المتسارع في قطاع الأعمال وكذلك في البيئة الاجتماعية. إذا أردنا لشركتنا الاستمرار في تحقيق الإنجازات لأمد طويل، ونمو مستدام، يجب أن لا نكتفي فقط بالتغيير ولكن بالإضافة الى ذلك يجب علينا أن نكسب ثقة جميع أصحاب المصلحة. المنافسة تزداد صعوبة في الأسواق العالمية وعلينا أن نجد طرقاً مبتكرة للنمو من خلال الاستفادة من نقاط القوة لدينا. التحدي يكمن في تضافر جهودنا وتحديد أولوياتنا. وأعتقد أن كل موظف لديه القدره على التغيير والتكيف والتطوير والذي يؤدي في النهاية إلى نمو شركتنا وتطورها.

إن مسؤولية سياسة سلامة IJC هي مسؤولية تهم كل موظف منا، وينبغي لكل واحد منا أن يعي تماماً متطلبات السلامة في جميع أقسام العمليات واتخاذ خطوات هامة لضمان السلامة لجميع المجالات. دعونا نضم أيدينا معا لإعادة تأكيد التزامنا تجاه السلامة في جميع مجالات الأنشطة باعتبارها واحدة من أعلى أولوياتنا.

بهذه الكلمات القليلة، أتقدم بأطيب تمنياتي لكم ولعائلاتكم بعام مزهر ومئتم يبشر بمستقبل واعد.

إبراهيم الرواشدة
المدير العام

طلائع السلامة IJC IJC Safety Newsletter

صحيفة السلامة للشركة الهندية الأردنية للكيماويات

SAFETY LEADER

العدد ٣٦

٢٠١٣

Volume 36
2013

رسالة المدير العام لموظفي الشركة
MD MESSAGE TO IJC EMPLOYEES



Hot Work Hazards!

A contract welder and a foreman were repairing an agitator support on top of an atmospheric pressure storage tank containing a polyvinyl fluoride slurry, with a flammable concentration of vinyl fluoride in the vapor space. An explosion killed the welder, injured the foreman, and blew most of the top off of the tank, leaving the agitator hanging over the tank side.

The US Chemical Safety Board (CSB) investigated the incident and determined that vinyl fluoride vapor from connected process tanks leaked undetected into the storage tank and ignited while the welder was working. The CSB report noted that, in February 2010, it had issued a "Hot Work Safety Bulletin" reviewing 11 similar fatal incidents. All of these incidents are examples of improperly monitored hot work activities involving flammable conditions inside a container. In April 2012, the CSB released its report on this incident, along with a safety video describing what happened. A few weeks later, in May 2012, the CSB sent a team to El Dorado, Arkansas to investigate another fatal hot work incident!



Did you know?

- Hot work is any work that can be a source of ignition when flammable material is present, or which can be a direct fire hazard even if flammable material is not present.
- Here are some examples of hot work: welding, soldering, cutting metals, brazing, grinding, drilling.
- Most countries have regulations requiring safety permits for hot work.
- There are industry standards from groups such as the National Fire Protection Association (NFPA), the American Welding Society, the American Petroleum Institute (API), and others, which describe safe procedures for hot work.
- If your job requires that you issue hot work permits, you must be properly trained on your plant requirements and procedures before you can issue any hot work permits.
- Many hot work incidents occur because the presence of flammable material was not anticipated. Flammable vapors flowed into the area or equipment where the work was being done by a route which had not been expected.
- Insufficient flammable vapor monitoring of the atmosphere in vessels or other equipment, or in the general work area, is also a frequent contributing cause to hot work incidents.

What can you do?

- Understand procedures and permit requirements for safe hot work in your facility.
- Understand the hazards of your process. Know what has to be done to prepare the work area for safe hot work and be sure it is done before you start.
- Anticipate how far sparks or heat can travel or be conducted. Be prepared if work area conditions change.
- Make sure that any activities required during the hot work (for example, monitoring for flammable vapors, maintaining purges) are actually done.
- If you do hot work, make sure you understand everything required for you to do each specific job safely, and follow these safety requirements.

Can you find the safety problems?

Look at the pictures in this page and identify as many hazardous situations (problems) as you can. There is at least one unique safety problem in Pictures 1 through 6, and Picture 7 has more than 10 (identify at least 6 to test your observation skills). Not all are "process hazards" – you will find things like tripping hazards.

Always be alert and look for hazardous situations!



مخاطر الأعمال الساخنة!



أحد أفراد طاقم اللحام و رئيس عمال كانوا يقومون بإصلاح دعامة خاصة بألة مزج على قمة خزان مضغوط تحتوي على روبة فلوريد البولي فينيل ، مع تركيز قابل للاشتعال من فلوريد الفينيل ضمن حيز البخار. حدث انفجار قتل عامل اللحام وأصيب رئيس العمال، وأنفجر أغلب قمة الخزان تاركه آلة المزج معلقة على جانب الخزان.

حقق مجلس الولايات المتحدة للسلامة الكيميائية (CSB) في الحادث، وقرر أن بخار فلوريد الفينيل من خزانات التوصيل تسربت والتي لم يتم اكتشاف تواجدتها في الخزان حيث أشعلت في حين أن عامل اللحام كان يعمل. وأشار تقرير المجلس أنه في فبراير ٢٠١٠، كان قد أصدرت نشرة عن «سلامة العمل الساخن» استعرضت حادثة أخرى مشابهة. جميع الحوادث هي أمثلة على مراقبة أنشطة عمل ساخنة بشكل غير صحيح والتي تنطوي على شروط قابلة للاشتعال داخل حاوية «حيز مغلق». في أبريل ٢٠١٢، أصدرت (CSB) تقريرها عن هذا الحادث، جنباً إلى جنب مع فيديو تدريب للسلامة يصف ما حدث. وبعد أسابيع قليلة في مايو عام ٢٠١٢، أرسلت (CSB) فريقاً إلى الدورادو، أركنساس للتحقيق في حادثة قاتلة أخرى جراء عمل ساخن!

ماذا تستطيع أن تفعل؟

- فهم الإجراءات ومتطلبات العمل الآمنة للقيام بالإعمال الساخنة في المرافق التي تعمل بها.
- فهم مخاطر العمليات في مصنعك. أعرف ما الذي ينبغي القيام به لإعداد منطقة العمل للقيام بإعمال ساخنة آمنة والتأكد من أن يتم ذلك قبل أن تبدأ.
- أن تتوقع إلى مدى شرارة أو حرارة أن تنتقل أو تصرف. كن مستعداً إذا كانت ظروف منطقة عملك قد تغيرت.
- تأكد من أن يتم القيام بأي أنشطة مطلوبة أثناء العمل الساخن (على سبيل المثال، رصد للأبخرة القابلة للاشتعال، والحفاظ على عمليات التطهير).
- إذا كنت تقوم بعمل ساخن، تأكد من فهم كل ما هو مطلوب منك القيام به في كل خطوة محددة بسلام، وأتبع متطلبات السلامة.

هل تعلم؟

- العمل الساخن هو أي عمل يمكن أن يكون مصدراً للاشتعال عندما تكون هنالك مواد مشتعلة أو تكون مصدر مباشر لخطر الحريق حتى وأن كانت المواد القابلة للاشتعال غير موجودة.
- وهنا بعض الأمثلة عن الأعمال الساخنة: لحام، لحام المعادن، القطع، اللحام بالنحاس، والشحذ والثقب.
- معظم الدول لها قوانين تلزم بالحصول على تصريح سلامة للقيام بالإعمال الساخنة.
- هنالك معايير صناعية من مجموعات متخصصة مثل الرابطة الوطنية للوقاية من الحرائق (NFPA)، وجمعية اللحام الأمريكية، ومعهد البترول الأمريكي (API) والتي تصف إجراءات آمنة للعمل في الأعمال الساخنة.
- إذا كان عملك يتطلب أن تقوم بإصدار تصاريح العمل الساخن، يجب أن يكون لديك التدريب المناسب على متطلبات المصنع الخاص بك والإجراءات قبل أن تتمكن من إصدار أي تصاريح عمل للإعمال الساخنة.
- العديد من الحوادث حدثت بسبب الأعمال الساخنة لم يكن متوقعاً وجود مواد قابلة للاشتعال. تدفقت الأبخرة القابلة للاشتعال إلى المنطقة أو المعدات التي كان يجري فيها العمل بطريقة لم تكن متوقعة.
- عدم كفاية رصد الأبخرة القابلة للاشتعال في الجو في الخزانات أو غيرها من المعدات، أو في منطقة العمل بشكل عام، هو أيضاً سبب في كثرة الحوادث التي تسهم في الإعمال الساخنة.

هل يمكنك أن تحدد الأوضاع الخطرة؟

انظر إلى الصور الموجودة في هذه الصفحة والتي توضح العديد من الأوضاع الخطرة. حاول أن تحدد هذه المشاكل قدر الإمكان.

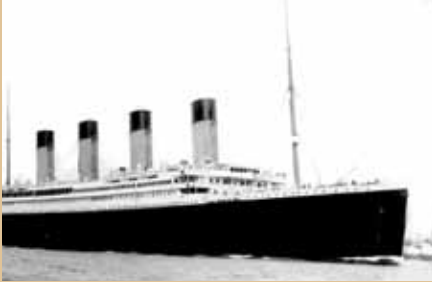
تبرز الصور من ٧-١ أكثر من عشرة مظاهر غير آمنة (حاول أن تستكشف على الأقل ستة مشاكل لكي يتم تصنيفك من ذوي الملاحظة الجيدة). لاحظ ليست كلها عبارة عن «مخاطر تتعلق بالعمليات» بل يمكن أن تجد أشياء مثل مخاطر التعثر!

كن متيقظاً وابتحث عن الأوضاع الخطرة!



Emergency Preparation: The Titanic Disaster

الاستعداد لحالات الطوارئ: كارثة سفينة التايتنك



April 15, 2012 marked the 100th anniversary of the loss of the ocean liner Titanic in the North Atlantic Ocean, approximately 2-½ hours after hitting an iceberg. Over 1,500 people died in the most famous maritime disaster in history. Thousands of pages have been written about the loss of the Titanic, as well as many documentary and fictional movies produced. Many focus on the construction of the ship and the actions of its captain and crew. Whatever the construction and operating issues, attention to one particular issue could have saved many lives – Emergency Preparation!

Some specific failures in emergency preparedness before the sinking of the Titanic included:

- Not enough lifeboats for all passengers and crew, perhaps because the builders considered the ship "unsinkable"!
- No lifeboat drills had been conducted, and many people did not know where to go or what to do.
- Many of the first lifeboats to leave the Titanic were not full and some occupants were reluctant to pull other people from the icy water for fear of capsizing their lifeboat.
- The decision to abandon ship was delayed while the captain and crew assessed damage. Had the captain started evacuation earlier, before people began to panic, more lifeboats may have been filled in a more orderly evacuation.

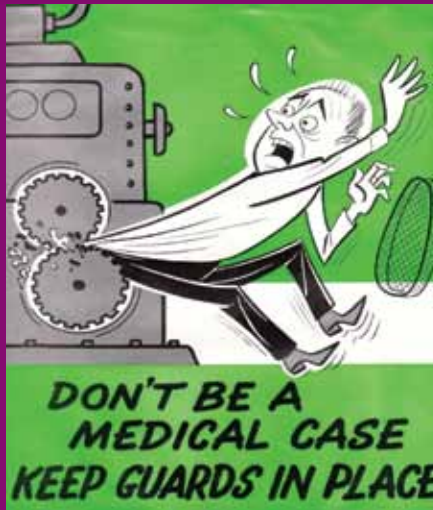
شهد ١٥ أبريل ٢٠١٢ الذكرى السنوية ١٠٠ لفقدان السفينة تاييتانك عابرة المحيطات في شمال المحيط الأطلسي ، ما يقرب من ساعتين ونصف الساعة بعد ارتطامها بجبل جليدي ، توفي أكثر من ١٥٠٠ شخص في هذه الكارثة البحرية الأكثر شهرة في التاريخ ، وقد كتبت آلاف الصفحات إزاء فقدان تاييتانك ، فضلا عن العديد من الأفلام الوثائقية والأفلام الخيالية المنتجة ، العديد ركز على بناء السفن وعلى إجراءات قبطنها وطاقمها ، مهما كانت قضايا البناء والتشغيل كان يمكن أن ينقذ العديد من الأرواح بالاهتمام لقضية واحدة معينة - الاستعداد للطوارئ !

وشملت بعض حالات الفشل المحددة في التأهب لحالات الطوارئ قبل غرق السفينة تاييتانك ما يلي :-

- لم تكن قوارب النجاة بما فيه الكفاية لجميع الركاب وأفراد الطاقم ، ربما لأنها تعتبر بالنسبة لبناء السفينة «غير قابلة للغرق» !
- ولم تجر أية تدريبات على قوارب النجاة . وكثير من الناس لا يعرفون أين يذهبون أو ماذا يفعلون.
- كانت العديد من قوارب النجاة الأولى التي تركت السفينة تاييتانك ليست كاملة العدد وبعض الركاب كانوا مترددين في سحب أشخاص آخرين من المياه الجليدية خوفا من انقلاب قوارب النجاة بهم.
- تأخر اتخاذ قرار إخلاء السفينة بينما القبطان وأفراد الطاقم منشغلين بتقييم الأضرار ولو كان القبطان بدأ الإخلاء في وقت سابق ، قبل بدأ الناس بالذعر قد يكون تم ملء أكثر قوارب النجاة في عملية إخلاء أكثر تنظيما.

Safety Posters

ملصقات السلامة



لا تعرض نفسك لأن تكون حالة مرضية.. حافظ على واقيات المعدات الدوارة في مكانها.



معدات الوقاية الشخصية.. هي التخطيط الأفضل لسلامة العمل في الموقع.

Not all Process Safety lessons come from our industry!

ليست كل الدروس عن سلامة العمليات تأتي من صناعة مماثلة!

What can you do?

- Process plants may conduct many types of emergency drills. Fire, leak or spill response, shelter-in-place, evacuation, and severe weather are some common types. Be aware of your responsibility in each situation – it may be different.
- In a drill or actual emergency, watch for others who may not remember what they should do, especially new employees, visitors and contractors. Help them to respond safely.
- Promptly report any problem you observe during a drill or emergency to your supervisor. Some examples – actions which cannot be done in the available time, things you can't do safely because of the emergency condition, exit signs that can't be seen or are confusing, emergency alarms or speakers that can't be heard, required safety equipment which is not available or not working properly. Report your observations - it may save a life some day.
- Take drills seriously and remind others that they should as well. Don't think of drills as a time to see people from other units and let the drill become a social event.
- When you read about incidents in other industries, ask yourself if there is anything you can learn from what happened to make your plant safer!

ماذا تستطيع أن تفعل

- يمكن لمصانع العمليات إجراء العديد من أنواع التدريبات في حالات الطوارئ كالاستجابة لحريق، تسرب، أو تدفق، وتأمين المأوى، الإخلاء، والظروف المناخية القاسية هي بعض من الأنواع الشائعة يجب أن تكون على بينة ما مسؤوليتك أنت في كل حالة.
- في التدريبات أو في حالة الطوارئ الفعلية الانتباه للآخرين الذين قد لا يتذكرون ما ينبغي القيام به، وخاصة الموظفين الجدد والزوار والمقاولين ساعدهم على الاستجابة بشكل آمن.
- التبليغ فوراً عن أي مشكلة لاحظت خلال تدريبات أو في حالات الطوارئ إلى المشرف بعض الامثلة كالأعمال التي لا يمكن القيام بها في الوقت المتاح وأشباه لا يمكنك فعلها بشكل آمن بسبب حالة الطوارئ ولأفئات الخروج التي لا يمكن رؤيتها أو تكون مربكة وأجهزة إنذار حالات الطوارئ أو مكبرات الصوت التي لا يمكن أن تسمع ومعدات السلامة المطلوبة الغير متوفرة أو التي لا تعمل بشكل سليم الإبلاغ عن ملاحظتك ربما تنقذ حياة اشخاص في يوم ما.
- أخذ التدريبات بجدية وتذكير الآخرين بأنه ينبغي لهم كذلك لا تعتقد ان التدريبات وقتاً لرؤية اشخاص من وحدات اخرى والسماح للتدريبات بأن تصبح مناسبة اجتماعية.
- عندما تقرأ عن حوادث في صناعات اخرى اسأل نفسك اذا كان هناك اي شيء يمكن ان تتعلمه من حيث جعل المصنع الخاص بك اكثر اماناً!



تنفس بسهولة.. استخدم معدات الوقاية اللازمة.



انت وحدك من يمكنه منع وقوع الحوادث.



كن حذراً عندما تتعامل مع الكهرباء.. فهي لديها الطاقة للقتل.

Nitrogen – Hazard and Safeguard!

النيتروجين – المخاطر والاجراءات الوقائية

This topic is not focused on a single incident, but on incidents that continue to occur across industry – nitrogen asphyxiation. A June 2003 United States Chemical Safety Board (CSB) bulletin reported nitrogen asphyxiation incidents in US industry resulting in 80 deaths from 1992 to 2002. These incidents occurred in many different workplaces – industrial plants, laboratories, and medical facilities. Many of the incidents involved contractors. The pictures are some examples of the kind of places where a dangerous concentration of nitrogen could accumulate, taken from CSB reports.

While nitrogen itself is not toxic, a high nitrogen concentration in the air you breathe will starve your body of the oxygen needed to sustain life. 78% of the air we normally breathe is nitrogen, and oxygen makes up most of the rest. People cannot function well when the nitrogen concentration is more than 84% (16% oxygen). Your judgment may be impaired and you may not recognize that you are in danger! At 94% nitrogen concentration, death is likely in a few breaths.

On the positive side, nitrogen is an inert gas which reduces fire potential by eliminating the oxygen required for a fire. For this reason nitrogen is commonly used to purge piping and equipment used in flammable material service.

لا يركز هذا الموضوع على حادث واحد، ولكن على الحوادث التي لا تزال تحدث في جميع انحاء الصناعة – الاختناق بالنيتروجين. في شهر يونيو ٢٠٠٣ ذكر مجلس الولايات المتحدة للسلامة الكيميائية (CSB) في نشرة حوادث الاختناق بالنيتروجين في الصناعة في الولايات المتحدة مما اسفر عن ٨٠ حالة وفاة ما بين عامي ١٩٩٢ – ٢٠٠٢ وقعت هذه الحوادث في أماكن عمل مختلفة مثل المنشآت الصناعية والمختبرات والمرافق الطبية ويشترك العديد من المقاولين هذه الحوادث، وهذه الصور هي بعض الأمثلة على هذا النوع من الأماكن حيث أن تركيز خطير من النيتروجين يمكن ان يتراكم مأخوذة من تقارير CBS.

في حين أن النيتروجين في حد ذاته ليس ساما فإن تركيز النيتروجين مرتفع في الهواء الذي نتنفسه والذي يحتاجه الجسم من الأوكسجين اللازم والاستمرار الحياة ٧٨٪ من الهواء الذي نتنفسه عادة هو نيتروجين والأوكسجين بشكل معظم ما تبقى يمكن للناس أن لا يعملوا بشكل جيد عندما يكون تركيز النيتروجين هو أكثر ٨٤٪ (أوكسجين ١٦٪) قد يكون هناك ضعف في حكمك وأنتك قد لا تدرك أن كنت خطرا وعندما يكون تركيز النيتروجين ٩٤٪ من المرجح حدوث الوفاة في أنفاس قليلة.

وعلى الجانب الإيجابي النيتروجين هو غاز خامل مما يقلل من احتمال حدوث الاشتعال من خلال القضاء على كمية الأوكسجين المطلوبة لإشعال النار لهذا السبب يشيع استخدام النيتروجين لتطهير المواسير والمعدات المستخدمة في خدمة المواد القابلة للاشتعال.



What can you do?

- Know where nitrogen gas is vented. It should be outdoors or to a system designed to safely receive nitrogen.
- Where nitrogen is used, consider monitoring the oxygen concentration in the area to ensure it does not drop below safe levels.
- Know where nitrogen is used in your plant, and make sure that all nitrogen pipes are clearly labeled.
- Inspect hoses used in nitrogen service as you would any hose containing toxic gas. Do not use a hose found to be leaking.
- Never assume the oxygen concentration in a vessel or any other confined space is acceptable. Always measure it before working near a vessel opening or inside any confined space.
- Make sure that the ventilation systems in your plant are working correctly. They are not just for comfort – they also remove potentially hazardous air contaminants.
- Recognize that a confined space can be created by temporary obstructions such as plastic or canvas tarps or other temporary weather protection enclosures.

ماذا تستطيع أن تفعل ؟

- أعرف أين هو تنفيس غاز النيتروجين وينبغي أن يكون في الهواء الطلق أو في نظام مصمم لاستقبال النيتروجين بأمان.
- رصد تركيز الأوكسجين في المنطقة لضمان عدم انخفاضه إلى اقل من مستوى الأمان.
- اعرف اين يتم استخدام النيتروجين في المصنع الخاص بك وتأكد من أن أنابيب النيتروجين قد تم دهانها باللون المعتمد.
- فحص الخرطوم المستخدمة في النيتروجين كما تفعل مع أي خرطوم يحتوي على الغازات السامة. لا تستخدم خرطوم تبين أن به تسريب .
- لا تفترض ابدا ان تركيز الاوكسجين في خزان او اي مساحة اخرى محصورة انه مقبول دائما قم بقياسها قبل العمل قرب فتحة الخزان او داخل اي مكان مغلق.
- تاكد من ان انظمة التهوية في المصنع الخاص بك تعمل بشكل صحيح فهي ليست فقط للراحة – هي ايضا تزيل الملوثات الخطرة.
- ملاحظة انه من الممكن خلق مكان محصور باستخدام عوائق مؤقتة مثل الاقمشة البلاستيكية او قماش او غير ذلك من وسائل الحماية من الطقس.

الأثر	%الأوكسجين %Oxygen	Effect
طبيعي	20.9	Normal
الحد الأدنى القانوني للتركيز البشري (الولايات المتحدة – أوشا)	19.5	Legal minimum concentration for humans (US OSHA)
ترجع في القدرة على العمل، أعراض في وقت مبكر للأشخاص ذو مشاكل في القلب والرئة، أو الدورة الدموية	15 - 19.5	Decreased ability to work; early symptoms in person with heart, lung, or circulatory problems
زيادة معدل النبض و التنفس، وضعف الحكم	12 - 15	Increased pulse rate and respiration, impaired judgment
مزيد من ارتفاع النبض والتنفس، والدوخة، وسوء الحكم، والشفطين زرقاء	10 - 12	Further increase in pulse and respiration, giddiness, poor judgment, blue lips
إخفاق القدرة العقلية، والغثيان والإغماء والقيء وفقدان الوعي	8 - 10	Mental failure, nausea, fainting, vomiting, unconsciousness
٨ دقائق تحدث الوفاة بنسبة ١٠٠٪، ٦ دقائق - حالة وفاة بنسبة ٥٠٪	6 - 8	8 minutes - 100% fatalities, 6 minutes - 50% fatalities
غيبوبة في خلال ٤٠ ثانية، والتشنجات، وتوقف التنفس وحدوث الوفاة	أقل من 6	Cama in 40 seconds, convulsions, breathing stops, death

Be aware of nitrogen and other inert gas hazards!

احذر من مخاطر النيتروجين والغازات الخاملة

Winning Safety Slogans

مسابقة أجمل شعار



March – April 2012
Slogan Title:
“Electrical Safety”

Winning Slogan:
“ACCIDENTS ARE RARE
WHEN SAFE ELECTRICAL
INSTALLATION ARE THERE”

Winner Name:
Mr. Shridhar Pai,
Materials Management,
Purchase

آذار/نيسان ٢٠١٢
عنوان الشعار: “السلامة الكهربائية”
الشعار الفائزة (ترجمة):
“الحوادث تصبح نادرة عندما
تكون التمديدات الكهربائية
موجودة بشكل آمن”
اسم الفائز: السيد شريدر باي
قسم المواد (المشتريات)



May – June 2012
Slogan Title:
“Head Protection”

Winning Slogan:
“WEAR HELMET ALL THE TIME
GO HOME WITH A SMILE”

Winner Name:
Mr. T. Ayyappan,
Materials Management,
Purchase

أيار/حزيران ٢٠١٢
عنوان الشعار: “حماية الرأس”
الشعار الفائزة (ترجمة):
“ارتدائك لخوذة السلامة طوال
الوقت يجعلك دوماً مبتسماً
عندما تذهب الى البيت”
اسم الفائز: السيد ت. آييابان
قسم المواد (المشتريات)



July – August 2012
Slogan Title:
“Chemical Safety”

Winning Slogan:
“A SEVERE CHEMICAL BURN
IS THE WRONG WAY TO
LEARN”

Winner Name:
Mr. Motesm Radayeh,
Technical Services, QC Lab

تموز/ آب ٢٠١٢
عنوان الشعار: “السلامة الكيميائية”
الشعار الفائزة (ترجمة):
“الحرق الكيميائي الخطير هو
الأسلوب الخاطئ الذي ينبغي
تعلمة والحد من”
اسم الفائز: السيد معتصم الردايدة.
الخدمات الفنية / المختبر.



September – October 2012
Slogan Title:
“Personal Protective
Equipments”

Winning Slogan:
“PREVENTION OF
ACCIDENT IS NECESSARY
PROTECTION WITH PPE IS
COMPULSORY”

Winner Name:
Mr. Motesm Al-Bazayeh,
Materials Management,
Purchase

أيلول / تشرين أول ٢٠١٢
عنوان الشعار: “معدات الوقاية
الشخصية”
الشعار الفائزة (ترجمة):
“لضرورة منع وقوع الحوادث
الحماية باستخدام معدات
الوقاية الشخصية إلزامي”
اسم الفائز: السيد معتصم البزايعة.
- قسم المواد (المشتريات)



DCS training for our Instrument personnel conducted by M/S Yokogawa through their representative Mr.Hemant Vijay Naik from India. The training was for CS3000 maintenance and scheduled for 3 days from 10th September 2012 to 12th September 2012 from 8:30 Hrs to 15:30 Hrs at IJC Site - Training Hall.



دورة متخصصة بأنظمة التحكم لطاقم قسم الآلات الدقيقة عقدت من خلال شركة Yokogawa وممثلها السيد هيماننت فيجي نايك من الهند. البرنامج التدريبي شمل كيفية صيانة نظام CS3000 واستمر لمدة ٣ أيام من ٢٠١٢/٠٩/١٠ إلى ٢٠١٢/٠٩/١٢ من الساعة الثامنة والنصف صباحاً ولغاية الثالثة والنصف مساءً في قاعة تدريب الشركة.

Efforts Appreciation

تقدير الجهود



The Management of IJC appreciating the effort of Mr. Odeh Al- Soudi, Mechanical Department, E.No 2172, as bellow

الشركة تقدر الجهود التي قام بها السيد عودة السعودي، قسم الميكانيك، الرقم الوظيفي ٢١٧٢، كما هو موضح أدناه

IJC purchased the new MAC for SA Plant. After Installation we found heavy leakage from Water Inlet line back side dummy. We informed to M/s Alfa Laval for the same, they accept the fault and supplying now the missed part (distance sheet with end plate). In the mean time our supervisor Mr. Odeh Salam Odeh E.No: 2172 has done tremendous job to stop the leakage. He applied one extra sheet of Teflon gasket with Belzona 4311 form both side of the plate. Same thickness of gasket he provided for the back side dummy to maintain the clearance between the end plate and dummy. This type of remarkable job really increases the productivity of the plant and good example for the others. We appreciate the job done by Mr. Odeh.

قامت الشركة الهندية الاردنية بشراء مبادل حراري في مصنع حامض الكبريتيك. بعد التركيب وجد انه يوجد تسريب كبير من مدخل الماء من الجانب الخلفي للعازل. تم إبلاغ شركة "ألفا لافال" بهذه المشكلة. حددوا سبب المشكلة وانهم سوف يزودوا الشركة بالجزء المفقود "عبارة عن صفيحة لسد الفراغ". وفي ذلك الوقت قام مشرف الميكانيك السيد عودة السعودي، الرقم الوظيفي ٢١٧٢ بعمل رائع لمنع تسريب الحامض، حيث أنه قام بتزويد المنطقة بقطعة اضافية من مادة التفلون مع البيلزونا ٤٣١١ من جانبي الصفيحة. نفس السماكة للكاسكيت تم تزويدها للجزء الخلفي للقاطع للحفاظ على ثبات المسافة بين نهاية الصفيحة والقاطع. هذا النوع من العمل يعتبر مهم حيث أنه قام بزيادة الإنتاجية للمصنع ويعتبر مثال جيد للآخرين من زملائه. نحن نقدر ونثمن الجهود التي قام بها السيد عودة.

