

خبر فولاد

با هدف توانمندسازی و شکوفایی روزافزون انجام شد؛

جاری‌سازی نظام ارزیابی و تصدیق دانش و مهارت کارکنان فولاد مبارکه

رئیس بهبود عملکرد و برنامه‌ریزی آموزش فولاد مبارکه از جاری‌سازی نظام ارزیابی و تصدیق دانش و مهارت کارکنان در شرکت فولاد مبارکه در راستای توانمندسازی و شکوفایی روزافزون و مستمر آنان خبر داد.

مهدی دهقان در خصوص جاری‌سازی نظام ارزیابی و تصدیق دانش و مهارت کارکنان افزود: واحد آموزش و توسعه سرمایه‌های انسانی با همکاری واحدهای شرکت (مسئولین و تسهیلگران آموزش هر واحد) در طول سال‌های ۱۴۰۰ و ۱۴۰۱ جهت شناسایی و نظام‌مند ساختن دوره‌های آموزشی پایه‌ای و ویژه برای هر یک از پست‌های سازمانی با ماهیت غیر سرپرستی و ثبت آن‌ها در سیستم EIS اقدام نموده‌است.

وی با بیان اینکه به مجموعه هر یک از این دوره‌های آموزشی برای هر پست سازمانی، «پرو فایل آموزشی» آن پست اطلاق می‌شود، گفت: منبع و خاستگاه پرو فایل‌های آموزشی، شایستگی‌ها، شرح وظایف پست سازمانی و دانش‌ها، مهارت‌ها و انتظارات مدنظر مسئول واحد بوده‌است.

رئیس بهبود عملکرد و برنامه‌ریزی آموزش اظهار داشت: از مزایای تدوین و استقرار نظام پرو فایل‌های آموزشی می‌توان به نظام‌مند ساختن، استانداردسازی و اطمینان از تحت کنترل بودن آموزش‌های مورد نیاز کارکنان در سال‌های ابتدایی انتصاب آن‌ها در پست سازمانی و اولویت‌بندی زمانی برای ارائه تدریجی و اثربخش دانش‌ها و مهارت‌های مورد نیاز افرادی که در یک پست منصوب می‌شوند نام برد. این اقدام باعث می‌شود ضمن جلوگیری از ارائه حجم زیادی از آموزش‌ها در یک بازه زمانی محدود در بدو ورود فرد به پست، توالی اجرای آموزش‌ها، در طول یک بازه زمانی سه تا پنج‌ساله مدیریت شود. به بیانی دیگر، یک برنامه توسعه حرفه‌ای سه تا پنج‌ساله برای شاغلین یک پست، برنامه‌ریزی شده‌است.

به گفته دهقان یکی از ابعادی که در پروژه فوق مدنظر بوده، تفاوت سطح و زمینه‌های تحصیلی و تجربی افراد شاغل در یک پست است. به این معنی که قطعاً کارکنان (افراد جدیدالورود به پست و همچنین کارکنان دارای سابقه کاری بیشتر) از نظر سطح عملکرد، زمینه و حوزه تحصیلات و همچنین تجربیات کاری با یکدیگر متفاوت‌اند. قطع به یقین این تفاوت‌های فردی، منجر به سطوح متفاوتی از نیازمندی‌های آموزشی خواهد شد. به‌طور مثال،



کارشناسی که تحصیلات آکادمیک وی در حوزه آمار یا ریاضیات بوده، با فردی که با مدرک تحصیلی فنی و مهندسی در همان پست به کار گماری شده است، به احتمال زیاد، نیازهای آموزشی متفاوتی در حوزه آمار دارند. همچنین به‌طور مشابه تعمیر کاری که قبل از اشتغال در پست خود، دارای سابقه مؤثر و مفید در حوزه تعمیرات در خارج از شرکت بوده به نسبت یک فرد جدیدالاستخدام که فاقد هر گونه تجربه در زمینه تعمیرات است، نیازهای متفاوتی در زمینه تعمیرات مکانیک با یکدیگر دارد.

دقت و تمرکز بیشتر

بر روند توسعه حرفه‌ای هر فرد

در همین زمینه جواد نمازی، کارشناس بهبود عملکرد و برنامه‌ریزی آموزش گفت: اکنون و پس از گذشت حدود دو سال از تجربه پرو فایل‌های آموزشی و نهادینه شدن آن‌ها، در گام دوم و تکمیلی، واحد آموزش و توسعه سرمایه‌های انسانی در نظر دارد «نظام ارزیابی و تصدیق دانش و مهارت کارکنان» را جاری سازد. این نظام بر اساس معیارها و تفاوت‌های ذیل نسبت به ارزیابی، تفکیک و سطح‌بندی کارکنان جاری خواهد شد: عملکرد فردی؛ تجربه و سوابق کاری فرد؛ مدرک تحصیلی؛ گواهینامه‌ها و صلاحیت‌های حرفه‌ای.

نمازی گفت: توجه این نظام بر اساس تفاوت‌ها و توانمندی‌های فردی کارکنان شاغل در یک پست با معیار و سنگ محک پرو فایل‌های آموزشی است. بر اساس این نظام که به صورت تدریجی، تکوین و جاری خواهد شد، کارکنانی که با تأیید مسئول مستقیم خود و بر اساس ضوابط، بی‌نیاز از گذراندن برخی از آموزش‌های درج‌شده در پرو فایل‌های آموزشی تشخیص داده می‌شوند، به مدیریت آموزش معرفی می‌گردند.

به بار نشستن موفقیتی دیگر در فولاد مبارکه؛

تولید گرید جدید ورق فولادی CK45 در مجتمع فولاد سبا



اصغر شکرالهی، تکنسین تولید گرید، ضمن کنترل کلیه این پارامترها، تنظیمات مورد نیاز نیز صورت گرفت. یداله ملکی، تکنسین تولید مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: پس از بررسی لازم، یکی از مسائل مربوط به تولید این گرید رسیدن به استحکام بالا در دمای ۷۲۰ درجه سانتی‌گراد کلاف بود که به دلیل بالا بودن این دما احتمال بیضی شدن کلاف وجود داشت. از موارد دیگر جریان کشیدن موتور قفسه‌های نورد بود که همه موارد کنترل شد.

امیر رضا ماهانی، تکنسین شیفت نورد مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: با توجه به افزایش کربن در این گرید، احتمال ترک زیاد عرضی در ریخته‌گری و سرریز شدن مذاب و همچنین سایش غلنگ بیشتر می‌شود. برای رسیدن به خواص نهایی این گرید نیاز به عملیات حرارتی بالایی است. هنگام تولید گرید جدید کلیه قسمت‌های مختلف، مستقیم و غیر مستقیم در گیر تولید محصول می‌شوند که این امر از وحدت و هم‌دلی همکاران حکایت دارد.

مرتضی تاجی، اپراتور قفسه نورد مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: با توجه به سختی بالای گرید CK45 موارد ذیل باید در نظر گرفته می‌شد: کشیدن توان بالا از قفسه‌ها، خنک کاری طبق دستورالعمل‌های تولید جهت کنترل دمای ورودی دانکوپلر و دمای خروجی نورد جهت رسیدن به خواص مکانیکی محصول، کنترل پارامترهای کیفی حین نورد از جمله موج، ضخامت، عرض، پوسته‌آکسیدی و تلسکوپ شدن.

حمید حاتمی، فورمن نسوز مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: در راستای تولید محصولات ویژه در کنار کارکنان زحمت‌کش تولید هماهنگی، ارسال پاتیل مذاب با نسوز، دوش و دمای مناسب و همچنین ارسال تاندریش با دقت مضاعف در نصب اشکال ویژه و نسوز متناسب جهت تولید فولاد گرید CK45 صورت گرفت.

حین تولید این گرید، ضمن کنترل کلیه این پارامترها، تنظیمات مورد نیاز نیز صورت گرفت. یداله ملکی، تکنسین تولید مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: برای تولید این محصول جدید نیاز به مطالعه و طراحی کلیه پارامترهای تولید و جایگزینی آن‌ها در سیستم ۲ LEVEL بودیم. همچنین با توجه به عدم تست و استفاده از پودر قالب در گرید جدید، تولید برای اولین بار باریسک همراه بوده که با مشارکت شرکت‌های داخلی تولید پودر قالب ریخته‌گری و تنظیم پارامترهای تولیدی موفق به تولید گرید CK45 در فولاد سبا شدیم. این محصول در صنایع پتروشیمی، نفت، ساختمان‌سازی و خودرو کاربرد دارد.

محمد غدیریان، اپراتور اتساق کنترل ریخته‌گری مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: برای تولید گرید CK45 مواد مصرفی از قبیل پودر قالب تهیه شد و در حین تولید کلیه پارامترهای ماشین ریخته‌گری از جمله میزان انتقال حرارت قالب و تغییرات گراف حرارتی آن، نیروی سگمنت‌ها و کشاننده‌ها، سرعت ریخته‌گری و میزان خنک کاری تختال و... تحت کنترل قرار گرفت.

محسن حسن‌زاده، مهندس فرایند مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: در نورد آزمایشی گرید CK45 با تختال نازک عرض ۱۵۰۰ در قفسه‌های پایانی ناحیه فولادسازی و نورد پیوسته تنظیمات اولیه نورد برای تولید ورق ضخامت ۵، ۶، ۴، ۳ و ۲، ۵ در روزهای قبل در سیستم پروسس انجام گرفت و با نظر همکاران ناحیه بررسی مجدد شد. نورد چهار ذوب از این گرید معادل ۲۲ تختال ۵مهرماه صورت گرفت و پس از تکمیل سفارش‌های مشتری در انتهای سکونتنس خط ۲ ریخته‌گری، دو تختال که زمان ماند کوره بیشتری داشتند پس از انجام بررسی تنظیمات، با ضخامت ۲ و ۱، ۸ تولید شد.

شد و در حین تخلیه نیز مواد مورد نیاز به ذوب اضافه گردید تا ذوب ورودی به کوره پاتیلی شرایط مناسبی داشته باشد. سعی کردیم همه ذوب‌های مورد نظر از لحاظ آنالیز کاملاً مناسب و مورد تأیید باشد.

داود میرزایی، مسئول ذوب فولادسازی مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: تولید انبوه گرید مذکور به خاطر امکان استفاده از کربن زیاد و تمام ظرفیت اکسیژن در طول فرایند و کاهش مصرف اکسیژن‌زا در تخلیه می‌تواند کاهش هزینه چشمگیری در انرژی و آلومینیوم مصرفی و نسوز به دنبال داشته باشد.

مجید فتحی، فورمن حمل مواد مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: به‌منظور تولید گرید CK45 تمامی مواد و فرآیندهای لازم از قبیل وایر کربن و همچنین آماده‌سازی و کالیبراسیون تجهیزات انتقال مواد انجام شد و به ارسال مواد با کیفیت مورد نیاز و دقت بالا از نظر تناسبات توجه به حساسیت گرید فوق منجر شد.

جعفر عباسی، فورمن تولید و تعمیرات اضطراری ریخته‌گری مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: برای تولید گرید جدید CK45 میزان کربن موجود در فولاد تا حدود ۰، ۴ درصد افزایش یافته بود که باعث تغییر گروه فولاد از کربن متوسط به گروه کربن بالا می‌شد. در تولید این گرید پارامترهای طراحی شده برای ماشین ریخته‌گری بررسی و تحت نظارت قرار گرفت تا با کمترین آسیب تولید گرید جدید عملیاتی شود.

مهدی غلامی، تکنسین تولید ریخته‌گری مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: با عنایت به اینکه تولید گرید CK45 از گروه فولادهای کربن بالا برای اولین بار در سبا انجام می‌شد و پارامترهای مناسب تولید این گرید در دسترس نبود، با همکاری گروه فنی تولید پارامترهای اولیه از قبیل پارامترهای خنک کاری، سرعت و کاهش ضخامت و... استخراج گردید و در

گریدهای پرکاربرد فولادهای کربن بالا است. حامد صفاری، کارشناس متالورژی و روش‌های تولید مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: استحکام بالا و سخت کاری صنعتی محصول جدید موجب شده تا این فولادها در ساخت چرخ زنجیرها و چرخ‌دنده‌ها به صورت وسیعی استفاده شود. در واحد متالورژی و روش‌های تولید سبا این فولاد مطابق با استاندارد DIN 17200 طراحی و پس از تولید، خواص مکانیکی آن مورد ارزیابی قرار گرفت که خوشبختانه مطابق با استانداردهای جهانی بود.

احمد ترازوی زر، کارشناس برنامه‌ریزی تولید مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: پس از انجام هماهنگی لازم در خصوص جذب و انتقال سفارش از فولاد مبارکه به فولاد سبا تولید این گرید برای تاریخ ۵ مهر ماه ۱۴۰۲ برنامه‌ریزی شد و با همکاری کارکنان تولید ضخامت‌های ۵، ۶ و ۴ که مورد نیاز مشتری بود تولید گردید. همچنین توانمندی تجهیزات نورد جهت تولید ضخامت‌های پایین‌تر بررسی و با نظر موافق رئیس نورد و کارشناس دفتر فنی نورد، تولید ضخامت‌های ۳ و ۵، ۲ و ۱، ۸ نیز انجام گرفت.

روح‌اله جمالی، کارشناس فولادسازی مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: سبب متنوع محصولات تولیدی در یک سازمان ضمن اینکه کشور را از خرید این قبیل گریدهای بی‌نیاز می‌کند، باعث پویایی سازمان می‌شود. گرید CK45 دارای کربن بیشتری نسبت به سایر گریدهای روتین سیاست و می‌تواند در صورت تولید انبوه در زمینه مصرف انرژی برق، نسوز و آلومینیوم و همچنین در زمان تخلیه و زمان tap to tap صرفه‌جویی به بار آورد.

ابراهیم شکرانه، فورمن فولادسازی مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: تولید گرید CK45 مستلزم نظارت لحظه‌به‌لحظه شرایط کوره است. در حین عملیات کوره قوس، درصد کربن و فسفر مذاب به وسیله نمونه‌گیری مکرر کنترل

بلندهمتان مجتمع فولاد سبا فولاد مبارکه در اقدامی دیگر با تولید گرید جدید CK45 راهبرد تولید فولادهای خاص و با ارزش‌افزوده بیشتر را عملیاتی و با این اقدام، کشور را از واردات یکی دیگر از انواع محصولات فولادی تخت بی‌نیاز کردند.

محمد یاسر طیب‌نیا، مدیر عامل فولاد مبارکه، در پی تولید محصول گرید جدید CK45 با مدیران و کارکنان خطوط تولید مجتمع فولاد سبا دیدار کرد و در این باره گفت: کسب این موفقیت راه‌همه‌مدیران و کارکنان این مجموعه و همچنین به‌ذی‌نفعان گروه فولاد مبارکه تبریک می‌گویم.

وی تصریح کرد: در یکی دو سال اخیر یکی از راهبردهای اصلی فولاد مبارکه تولید محصولات جدید با ارزش‌افزوده اقتصادی بیشتر بوده است. خوشبختانه سال گذشته از ۱۴ محصول جدید که در گروه فولاد مبارکه تولید و به بازار عرضه شد، سهم فولاد سبا ۸ محصول بوده است. این دستاورد نشان از تخصص و توانمندی همکاران دانشمند ما در مجتمع فولاد سبا دارد. وی تولید انبوه فولادهای رنگ‌زن را از مهم‌ترین برنامه‌های فولاد سبا در شش‌ماه دوم سال اعلام کرد.

محمود محمدی فشارکی، مدیر مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: تلاشگران مجتمع فولاد سبا در آستانه میلاد حضرت محمد مصطفی (ص) و هفته دفاع مقدس موفق شدند در جهت توسعه سبب محصولات، سومین محصول جدید را در سال جاری تولید کنند. محصول جدید کلاف گرم تولیدی CK45 که کاربردهای زیادی در صنعت کشاورزی و ادوات صنعتی دارد، به همت همکاران پس از ماه‌ها تلاش و تکیه بر نیروهای دانشی و مهارتی در مجتمع فولاد سبا به بار نشست.

وی در ادامه افزود: کسب این موفقیت راه‌مدیریت ارشد فولاد مبارکه و تمامی همکاران و پیمانکاران که با حمایت‌ها و تلاش خود شرایط تولید این محصول را تسهیل کردند، تبریک گفت و اظهار داشت: در مجتمع فولاد سبا تولید کمی، کیفی و اقتصادی محصولات با رعایت موارد زیست‌محیطی هدف گذاری شده است.

آرش حاجی‌پور، رئیس برنامه‌ریزی و متالورژی مجتمع فولاد سبا در این باره گفت: با توجه به دانش و مهارت مجتمع فولاد سبا و همچنین احاطه آن‌ها بر تکنولوژی خطوط CSP به‌عنوان یکی از جدیدترین تکنولوژی‌های فولادسازی روز دنیا، استراتژی سال ۱۴۰۱ مجتمع فولاد سبا در حوزه توسعه سبب محصولات، تولید گریدهایی بود که در کشور تولید نشده بود و با تولید آن‌ها با چالش‌های جدی همراه بود. در سال ۱۴۰۲

هدف گذاری فولاد سبا در حوزه توسعه سبب محصولات، تولید بالاتر از ۸۰ درصد گریدهای در حال تولید در برترین کارخانه‌های مشابه خارجی شامل گریدهای عملیات حرارت پذیر، فولادهای فنر، فولادهای مقاوم به سایش، فولادهای رنگ‌زن مارتنزیتی و... است که تاکنون ۳ گرید از این گریدها تولید شده و تا پایان سال نیز ۹ گرید دیگر تولید خواهد شد.

ابعاد تولید گرید CK45 در ضخامت‌های کمتر از ۲، ۵ میلی‌متر در عرض ۱۵۰۰ اولین بار است که به صورت گرم در کشور تولید می‌شود. گفتنی است گریدهای تولید شده همگی جزو

گزارش

در نخستین همایش ملی چشم‌انداز ایمنی و بهداشت شغلی اعلام شد؛

فولاد مبارکه؛ شرکت برگزیده در حوزه ایمنی و بهداشت شغلی

وزیر ساخت‌های ایجاد فرهنگ ایمنی مناسب بین کارکنان و دست‌یابی به نتایج مطلوب ایمنی از سوی وزیر کار، تعاون و رفاه اجتماعی مفتخر به دریافت تندیس این جشنواره شده‌است.

به گفته مدرس فر، در این راستا شرکت فولاد مبارکه با توجه به توانمندی‌های موجود در حوزه آموزش ایمنی و استقرار آرمایشگاه‌ارگونومی به‌عنوان اولین صنعت بزرگ در کشور، به‌عنوان همکار در طرح‌های «هرات» (مراکز تخصصی آموزش ایمنی) و «شما» (شبکه ملی آرمایشگاه‌های ایمنی) انتخاب شده و مجوزهای مربوطه را از مرکز تحقیقات و تعلیمات حفاظت فنی ایران دریافت کرده‌است.

وی با بیان اینکه شرکت فولاد مبارکه همواره بهبود مستمر و با بهره‌گیری بستر مناسب در جهت ارتقای فرهنگ‌سازی را با نگاه بهبود مستمر و با بهره‌گیری از تمامی ظرفیت‌های علمی و دانش فنی روز ملی و بین‌المللی سرلوحه کار خود قرار داده‌است، عنوان کرد: دست‌یابی به نتایج مطلوب در زمینه ایمنی و بهداشت شغلی در بین شرکت‌های تولیدکننده فولاد در جهان در سال‌های اخیر خود گواه به این مهم است.

بهداشت شغلی، از شرکت فولاد مبارکه به‌عنوان شرکت برگزیده در حوزه ایمنی و بهداشت شغلی با اهدای لوح سپاس تجلیل شد.

مدیر بهداشت حرفه‌ای، ایمنی و محیط زیست فولاد مبارکه پس از دریافت عنوان شرکت برگزیده در حوزه ایمنی و بهداشت شغلی در این باره گفت: این همایش با محوریت مقاله‌نامه ۱۵۵۵ سازمان بین‌المللی کار و براساس الحاق ایران به پیمان‌نامه ۱۵۵ ایمنی و بهداشت شغلی سازمان جهانی کار و باهدف هماهنگی، وحدت و همکاری سه ضلع مهم این پیمان‌نامه یعنی دولت، کارگر و کارفرما برگزار شد.

حسین مدرس فر ادامه داد: این پیمان‌نامه بر اساس سند شیوه‌نامه الحاقی سال ۲۰۰۲ و مصوبه مجلس شورای اسلامی در سال ۱۴۰۰ منعقد شده و ایران به‌عنوان هفتاد و هفتمین کشور جهان به‌طور رسمی در سال ۱۴۰۱ به این پیمان‌نامه ملحق شده و از ۱۱ بهمن ۱۴۰۲ موظف به اجرای مفاد این پیمان‌نامه است.

وی تأکید کرد: فولاد مبارکه در این همایش از لحاظ رعایت موازین و قوانین حوزه ایمنی و بهداشت شغلی، با رویکرد آموزش و فرهنگ‌سازی، ایجاد سیستم‌ها



با حضور سید صولت مرتضوی وزیر تعاون، کار و رفاه اجتماعی و مهدی اسلام‌پناه رئیس سازمان استاندارد، در نخستین همایش ملی چشم‌انداز ایمنی و