برای نخستین بار در کشور روی داد؛

تولید تختال هشت‌وجهی در فولاد مبارکه

مدیر ناحیه فولادسازی و ریخته‌گری فولادمبارکه،از تولید تختال هشت‌وجهی در فولاد مبارکه و برداشته شدن یک گام تازه در مسیر اعتلای صنعت فولاد ایران خبر داد و گفت:فولاد مبارکه موفق شد برای نخستین بار تختال هشت‌وجهی (Chamfered Slab Chamfered) را در کشور تولید کند؛ محصولی که با طراحی ویژه و کیفیت و دوام بیشتر، نقشی کلیدی در خود کفایی صنایع نفت، گاز و انرژی کشور خواهد داشت.

عباس محمدی کسب این موفقیت را حاصل رهبری نوآورانه سازمان و تلاش شبانه‌روزی کارکنان متخصص و متعهد شرکت دانست و گفت:بارها تلاش‌های تیم‌های مجرب،مسیر پیچیده تولید محصولی پیشرفته را هموار کرد و قدردانی از این تلاش‌ها نمایانگر اهمیت سرمایه انسانی در تحقق ایده‌های بزرگ صنعتی است.

محمدی از افزایش بهره‌وری تولید و کاهش هدررفت مواد اولیه که منجر به کاهش هزینه‌ها حدود ۱۰ تا ۱۵ درصدی نسبت به تختال و ورق معمولی می‌شود، ارزش‌افزوده بیشتر در صنایع پایین‌دستی فولاد و بازار صادرات، افزایش سود نسبت به محصولات مشابه، کاهش نیاز به واردات و تقویت اقتصاد دانش‌بنیان کشور را از مهم‌ترین مزایای تولید این محصول برشمرد.به گفته مدیر ناحیه فولادسازی و ریخته‌گری فولاد مبارکه، تولید تختال هشت‌وجهی نمادی از ایمان به توان داخلی و اقتصاد دانش‌بنیان است؛ مسیری که از یک ایده ساده آغاز شد و امروز به ثمر نشسته است. این دستاورد حاکی از آن است که وقتی دانش، فناوری، رهبری نوآور و همدلی در کنار هم قرار گیرند، هیچ مانعی سد راه پیشرفت نخواهد بود.

تختال هشت‌وجهی؛ تحولی در کیفیت فولادمبارکه

کامران مرادی، مدیر ریخته‌گری مداوم فولاد مبارکه، با اشاره به اهمیت تولید محصولات با کیفیت و عاری از عیب، از موفقیت در تولید تختال هشت‌وجهی خبر داد.مرادی در تشریح این دستاورد گفت: تختال به‌عنوان محصول صادراتی و پرکاربرد در پروژه‌های نفت و گاز، نقش مهمی در سبد تولیدات شرکت دارد. دستیابی به محصولی بدون عیب، به پایداری بازار این محصول کمک می‌کند.

وی در ادامه به چالش‌های موجود در فرآیند ریخته‌گری مداوم اشاره کرد: در فرآیند ریخته‌گری مداوم، به دلیل خنک‌کاری مضاعف، انتقال حرارت در گوشه‌های تختال شدیدتر است. این امر باعث ایجاد ترک‌های ریز و عمیق در لبه تختال می‌شود که می‌تواند در فرآیند نورد، منجر به عیب ترک لبه‌ای در ورق شود. این عیب، به‌ویژه در ورق‌های تولیدی برای لوله‌های API، می‌تواند باعث مشکل در جوشکاری و رد کیفی محصول گردد. مرادی با تشریح راهکار ارائه شده برای رفع این مشکل گفت: یکی از راه‌های کاهش این عیوب، حذف کناره‌های تختال با ایجاد پخ (Chamfer) در گوشه‌های تختال و تولید یک تختال هشت‌وجهی است. پخ‌دار کردن تختال باعث افزایش قابل توجه پروفیل دمایی در گوشه‌های تختال و اصلاح تنش و کرنش‌های این منطقه خواهد شد.

بومی‌سازی دانش و فناوری

مدیر ریخته‌گری مداوم با تأکید بر اهمیت بومی‌سازی دانش و فناوری گفت: با توجه به اینکه این نوع تختال تاکنون در فولاد مبارکه تولید نشده بود، گردآوری دانش، امکان‌سنجی و آماده‌سازی یکی از ماشین‌های ریخته‌گری در دستور کار قرار گرفت و به همین منظور قالب مسی تولید تختال هشت‌وجهی طراحی و با مشارکت شرکت‌های داخلی به‌صورت محصول بومی ساخته شد.مرادی در پایان با اعلام خبر تولید موفقیت‌آمیز تختال هشت‌وجهی گفت: با ساخت قالب مسی و آماده‌سازی‌های دیگر ماشین‌ها، برای تولید تختال با عرض ۱۸۵۰ میلی‌متر در ماشین شماره ۵ ریخته‌گری در هفته اول شهریور ماه برنامه‌ریزی و نهایتاً محصول اسلب هشت‌وجهی یا پخ‌دار با موفقیت ریخته‌گری شد. این موفقیت را به همکاران و شرکای کسب‌وکار و مدیریت ارشد سازمان تبریک می‌گویم.

تولید اسلب با کیفیت برتر با قالب هشت‌وجهی

مجتبی افشاری، رئیس تعمیرات و سرویس‌های جنبی ریخته‌گری مداوم، با اشاره به تلاش‌های مستمر مدیریت و کارشناسان واحد ریخته‌گری مداوم برای ارتقای کیفیت محصولات، از اجرای موفقیت‌آمیز طرحی خبر داد که منجر به بهبود چشمگیر کیفیت اسلب‌های تولیدی شده است. وی در تشریح این دستاورد گفت: با توجه به اهمیت بهبود کیفیت محصولات در فولاد مبارکه، تیم‌های کارشناسی واحد ریخته‌گری مداوم، عیوب محصولات را دسته‌بندی کرده و برنامه‌های مدونی برای رفع آن‌ها تدوین نمودند. یکی از اهداف اصلی، طراحی قالب ریخته‌گری با هدف کاهش عیوب بود.

افشاری در ادامه افزود: ایده تغییر شکل قالب ریخته‌گری از چهار وجهی به هشت‌وجهی از طریق پخ‌دار کردن گوشه‌های قالب، با هدف کاهش تنش‌های حرارتی ناشی از انجماد و تشکیل فازهای مختلف فولادی، دنبال شد. پس از طراحی و ساخت صفحات مسی عرضی جدید قالب با پخ در دو طرف، این صفحات در واحد تعمیرگاه ریخته‌گری بر روی ماشین شماره ۵ مونتاژ و تنظیم گردید.

نتایج درخشان

قالب هشت‌وجهی جدید در یکی از سکوئنس‌های ماشین ۵ به کار گرفته شد و نتایج فراتر از انتظار بود. محصول تولیدی در کناره‌ها، فاقد بسیاری از عیوب اشاره شده، به‌ویژه عیوب سطحی (Surface Defect) و عیوب هندسی (Profile Defect) بود و با کیفیتی بسیار بالا تولید شد.

این موفقیت ارزشمند که حاصل پیگیری‌های مدیریت ناحیه فولادسازی و ریخته‌گری مداوم و تلاش بی‌وقفه کارکنان واحد ریخته‌گری مداوم است، تأثیر بسزایی در کاهش عیوب اسلب‌های تولیدی و افزایش راندمان کلی ناحیه فولادسازی و ریخته‌گری مداوم خواهد داشت.

دستیابی به تولید تختال پخ‌دار

محمد فخری، رئیس تولید ریخته‌گری مداوم: علی‌رغم ریسک بسیار بالا و خطرات بالقوه در فرآیند ریخته‌گری مداوم، توانستیم با موفقیت محصول جدید تختال پخ‌دار را تولید کنیم. علت اصلی بروز ترک لبه‌ای در ورق‌های نورد گرم، معمولاً شدت خنک‌سازی در لبه‌های تختال است.

وی در ادامه بیان کرد: با وجود اعمال تنظیمات متعدد بر روی سیستم خنک‌کاری ثانویه در ماشین‌های ریخته‌گری و کاهش نسبی عیوب مذکور، ریشه اصلی مشکل همچنان باقی مانده بود. به همین دلیل، پس از بررسی‌های کارشناسی گسترده و تبادل‌نظر، تیم تولید علی‌رغم خطرات زیاد و بالقوه در فرآیند ریخته‌گری مداوم، تصمیم به تغییر در طراحی قالب ریخته‌گری گرفت.

فخری این موفقیت را به تمامی همکاران در ناحیه فولادسازی و ریخته‌گری مداوم تبریک گفته و از زحمات آنان قدردانی کرد.

تلاش برای افزایش کیفیت

سید محمدمهدی مرندی، رئیس کنترل کیفی فولادسازی و ریخته‌گری مداوم:

تختال‌ها معمولاً به شکل موازی‌السطوح مستطیلی (چهاروجهی) تولید می‌شوند؛ اما بسته به شرایط تولید یا طراحی قالب، تختال‌هایی با مقطع خاص مثل شش یا هشت‌وجهی نیز وجود دارد.

تختال هشت‌وجهی در واقع یک مقطع مستطیل با گوشه‌های بریده یا پخ‌دار است.

مزایای تختال هشت‌وجهی عبارت است از:

۱-کاهش عیوب گوشه‌ای: عیوبی مثل Corner Crack و Corner Break که در تختال‌های چهارگوش شایع است در این تختال‌ها کمتر رخ می‌دهد.

۲-بهبود انتقال حرارت در خنک‌کاری: به دلیل کاهش ضخامت در گوشه‌ها، فرایند سرد شدن یکنواخت‌تر می‌شود. با توجه به اینکه خطر تمرکز تنش در گوشه‌ها کمتر است، خطر ترک‌های حرارتی در گوشه‌ها کمتر می‌شود.

۳-سهولت نورد و کاهش سایش غلتک‌ها: گوشه‌های پخ‌دار در تماس با غلتک‌های نورد، فشار کمتری ایجاد می‌کند. استهلاک غلتک‌ها و نیروهای غیرمتقارن کاهش پیدا می‌کند.

۴-ایمنی بالاتر در حمل و جابه‌جایی: با توجه به اینکه لبه‌های تیز و برنده کمتر است، آسیب کمتری به تجهیزات وارد می‌شود.

برخی از مزایا و آثار تختال هشت‌وجهی در کیفیت نورد نیز عبارت‌انداز:

۱-کیفیت سطح محصول نهایی: به خاطر اینکه ترک گوشه‌ای و عیوب لبه‌ای در تختال هشت‌وجهی کمتر است کیفیت سطح ورق نهایی بهتر می‌شود.

۲-پایداری در حین نورد: گوشه‌های پخ‌دار باعث می‌شوند نیرو بر روی غلتک‌ها متعادل‌تر پخش شود، بنابراین احتمال شکست یا لب پر شدن گوشه‌های تختال در قفسه‌های ابتدایی نورد کاهش می‌یابد.

۳-کاهش سایش غلتک‌ها: چون لبه تیز وجود ندارد، تنش نقطه‌ای به غلتک کمتر است که سبب افزایش طول عمر غلتک می‌گردد.

۴-بهبود جریان فلز در قفسه‌های نورد: هندسه نرم‌تر (پخ‌دار) باعث می‌شود فلز راحت‌تر پخش شود و تغییر شکل یکنواخت‌تر باشد.

محصولاتی که از طریق تختال هشت‌وجهی به شکل بهتری تولید می‌شوند عبارت‌انداز:

۱-فولادهای با حساسیت بالا به ترک گوشه‌ای مانند فولادهای میکروآلیاژی (حاوی Ti,Nb,V) و فولادهای با استحکام بالا (HSLA).

۲-فولادهای زنگ‌نزن (Stainless Steel) که مستعد ترک گرم در گوشه‌ها هستند

۳-فولادهای API (خطوط لوله‌های انتقال نفت و گاز) که به کیفیت سطح و یکپارچگی متالورژیکی بالا نیاز دارند.

۴-ورق‌های کیفی و عریض (Wide Plates) که چنانچه ترک گوشه‌ای داشته باشند در مرحله نهایی مشکلات زیادی ایجاد می‌کند.

۵-خودروسازی: چون ورق‌های بدنه خودرو باید سطحی بدون عیب داشته باشند.

۶-ورق‌های قلع‌اندود و پوشش‌دار: چون کوچک‌ترین عیب سطحی بعداً در پوشش‌دهی مشکل‌دار می‌شود.

به‌طور کلی تختال هشت‌وجهی برای محصولاتی که در آن‌ها کیفیت بالای سطح و کاهش ترک‌های گوشه‌ای حیاتی است کاملاً مناسب است، ولی برای محصولات عمومی مثل ورق ساختمانی معمولی، میلگرد یا تیرآهن ضرورتی ندارد و صرفاً هزینه تولید را افزایش می‌دهد.

تختال‌های آزمایشی تولیدشده در فولاد مبارکه توسط واحد کنترل کیفی فولادسازی و ریخته‌گری مداوم مورد بازرسی قرار گرفت و غیر از دو تختال اول که دارای ترک خطی مرکزی (CenterLineCrack) در حد خفیف بودند بر روی سایر تختال‌ها عیب خاصی مشاهده نشد.

ضمن تشکر از تمامی همکارانی که به نحوی در تولید این تختال‌ها نقش داشتند، امیدوارم تختال‌های آزمایشی تولیدشده عملیات نورد را در خط نورد گرم فولاد مبارکه نیز با موفقیت پشت سر بگذارند و مورد تأیید نهایی قرار گیرند. در ادامه این فرایند نیز تلاش خواهیم کرد تختال‌هایی با کیفیتی تولید و به بازارهای داخلی و جهانی عرضه کنیم و از این طریق موجبات افزایش رضایت مشتریان فولاد مبارکه را فراهم آوریم.

نوآوری ملی با تکیه بر توانمندی‌های بومی

محمد معظم، سرپرست برنامه‌ریزی و قطعات یدکی ریخته‌گری مداوم این شرکت، با تشریح فرایند این پروژه اظهار داشت: شروع کار با یک تصویر ساده از یک تختال خارجی با لبه‌های پخ‌دار بود؛ اما همین تصویر، جرقه‌ای شد برای همکاران ما تا با تکیه بر توان و دانش داخلی، این چالش بزرگ را به یک دستاورد ملی تبدیل کنند. فرایند طراحی و ساخت صفحه مسی ویژه قالب، که نقشی حیاتی در این فرآیند دارد، به‌طور کامل در داخل کشور انجام پذیرفت.

وی جزئیات بیشتری از این فرایند را اینگونه بیان کرد: طراحی اولیه صفحه توسط کارشناسان خبره فولاد مبارکه صورت گرفت و سپس با همکاری واحد بومی‌سازی و مشارکت فعال یک شرکت داخلی، طرح نهایی و ساخت آن با موفقیت به سرانجام رسید. در طول این پروژه، علاوه بر تحلیل‌های ابعادی دقیق، بررسی‌های حرارتی جامعی نیز انجام شد و تمامی شبیه‌سازی‌های لازم با استفاده از محیط قدرتمند ANSYS Fluent با دقت بالا اجرا گردید.

معظم در ادامه به مزایای فنی و کیفی این محصول نوین اشاره کرد و گفت: تختال‌های با لبه پخ‌دار، در مقایسه با تختال‌های معمولی که گوشه‌های ۹۰ درجه دارند، از نظر یکنواختی و کیفیت سطح به‌مراتب برتری دارند. این طراحی هوشمندانه منجر به کاهش تمرکز تنش در نواحی حساس گوشه‌ها، کاهش چشمگیر احتمال بروز ترک‌های سطحی و همچنین بهبود جریان فلز در مراحل بعدی فرآیند نورد می‌شود.

این نوآوری، ضمن ارتقاء چشمگیر کیفیت محصول نهایی و بهینه‌سازی عملکرد مکانیکی آن، نمادی بارز از توانمندی بالای فولاد مبارکه در توسعه سبد محصولات خود و پاسخگویی به نیازهای روزافزون بازارهای صادراتی و پروژه‌های حساس داخلی، به‌ویژه در صنعت نفت و گاز، به شمار می‌رود. این موفقیت، عزم راسخ فولاد مبارکه را در پیشبرد اهداف استراتژیک و حفظ پایداری بازار با عرضه محصولات دانش‌بنیان و باکیفیت، بیش از پیش نمایان می‌سازد.

هدف استراتژیک فولاد مبارکه

امیر گرجی، کارشناس فرایند فولادسازی و ریخته‌گری مداوم نیز بیان کرد: در فرایند ریخته‌گری پیوسته، با ورود مذاب به قالب، حرارت از طریق قالب مسی به آب منتقل و پوسته جامدی در مجاورت دیواره قالب تشکیل می‌شود. در گوشه‌های تختال به‌دلیل خنک‌کاری دوبعدی، شدت خنک‌کاری شدیدتر است و به دنبال آن در خنک‌کاری ثانویه نیز این موضوع تشدید می‌شود. وی گفت: در هنگام عبور شمش از قوس ماشین ریخته‌گری و در حین مستقیم شدن تختال، میکروترک‌هایی ایجاد شده در اثر تمرکز تنش کششی گسترش می‌یابد و سبب ایجاد ترک‌های لبه‌ای تختال می‌گردد. کارشناس فرایند فولادسازی و ریخته‌گری مداوم اظهار کرد: تکنولوژی پخ‌دار کردن با هدف کاهش شدت خنک‌کاری دوبعدی در لبه تختال، یکی از بهترین راه‌حل‌ها برای جلوگیری از بروز ترک‌های تشکیل‌شده در لبه‌های تختال است. تولید محصولات ویژه و گریدهای میکروآلیاژی یکی از اهداف استراتژیک شرکت فولاد مبارکه است که پخ‌دار کردن لبه‌ها کمک شایانی به یکنواختی گرادیان دمایی و کاهش عیوب تختال در ریخته‌گری و در نهایت عدم ایجاد شیارهای طولی در کناره‌های ورق می‌گردد.

وی عنوان کرد: پخ‌دار کردن گوشه‌های تختال در ریخته‌گری پیوسته، پروفیل دمایی گوشه‌ها را تا ۱۰۰ درجه سانتی‌گراد افزایش می‌دهد و این موضوع سبب افزایش میزان داکتیلیتی گرم و اصلاح تنش و کرنش در گوشه‌های تختال می‌شود. گرجی بیان کرد: یکنواختی دما و گرادیان تنش و کرنش سبب کاهش عیوب در لبه‌های تختال می‌گردد. از طرفی پخ‌دار کردن سبب بهبود عیوب شکلی کناره‌ها می‌گردد که به‌نوبه خود در بهبود کیفیت مؤثر خواهد بود. وی در پایان افزود: تکنولوژی پخ‌دار کردن با پیچیدگی‌های زیادی در نحوه خنک‌کاری قالب، اندازه و زوایای پخ، عمر قالب و ارتباط آن با پارامترهای عملیاتی همراه است که تا به امروز، پژوهش‌هایی برای بهینه‌سازی آن در دنیا در حال انجام است. این مهم با لطف و عنایت خداوند و در سایه تجارب نهادینه‌شده در ناحیه فولادسازی و ریخته‌گری مداوم و دانش فنی همکاران سخت‌کوش این ناحیه حاصل شد.

گزارش

مدیرعامل فولادمبارکه:

فولاد پیشتاز استراتژی رشد بوده است

سعید زرندی، مدیرعامل فولادمبارکه در همایش «تاب‌آوری در زنجیره آهن و فولاد کشور» با تأکید بر لزوم تغییر جهت صنعت فولاد، به بیان چالش‌های موجود، روندهای آینده، تهدیدات تاب‌آوری و ضرورت بازنگری در استراتژی‌های صادراتی پرداخت و گفت: فولاد کشور پیشتاز استراتژی‌های رشد بوده است، اما اگر چالش‌های صنعت کشور همچون قطع برق و گاز برطرف نشود، حتی اگر مدیری از آرسلورمیتال هم بیاوریم، نمی‌تواند کاری کند.

وی افزود: در حوزه تجارت خارجی، آفرهای صادراتی فولاد چین برای بازارهای صادراتی جذاب است، در حالی که صنایع داخلی مانند فولادمبارکه در گیر تحریم و قیمت‌گذاری دستوری هستند. زرندی با اشاره به روندهای پیش‌روی صنعت فولاد اظهار کرد: طی ۱۰ سال آینده احتمال شکل‌گیری چند روند کلیدی وجود دارد؛ از جمله کاهش تقاضای فولاد در مناطق و صنایع مختلف، کربن‌زدایی از فولاد (فولاد سبز) و بروز اختلالات در زنجیره تأمین.

او همچنین تأکید کرد: ضریب بهره‌برداری در صنعت فولاد در سال ۱۴۰۳ به دلیل بحران انرژی ۱۰ درصد افت کرده است و طبیعتاً هزینه‌های تولید افزایش یافته است. مدیرعامل فولادمبارکه در ادامه با اشاره به راهکارها گفت: اقتصادها باید به سمت تاب‌آوری بالا حرکت کنند. صنعت فولاد همواره پیشرو استراتژی رشد و پیشرفت بوده است. برای این منظور، باید سیستمی تحت عنوان تحلیل لحظه‌ای پیاده شود. ساختار شرکت‌ها برای جنگ ۱۲ روزه آمادگی نداشت؛ در فولادمبارکه تمامی مراحل از ابتدا تا انتها تحلیل و بررسی می‌شود. زرندی با اشاره به وضعیت بازار جهانی فولاد بیان کرد: بازارهای فولاد در جنوب شرق آسیا و هند در حال رشد است، در حالی که چین کمی کاهش داشته است. قیمت‌های چین بسیار پایین آماده است و بهترین شرایط خرید را به مشتریان خود ارائه می‌دهد، اما در فولادمبارکه چنین چیزی نیست، چرا که فولادمبارکه مشمول قیمت‌گذاری دستوری است. وی در بخش دیگری از سخنان خود به عوامل فعلی تهدیدکننده تاب‌آوری صنعت فولاد اشاره کرد و گفت: ناترازی‌های انرژی (برق و گاز) و آب و افزایش فزاینده قیمت‌ها، نگرانی از وقوع مجدد جنگ و تشدید تحریم‌ها (در نتیجه رکود بازار فولاد)، عدم ثبات در قوانین و مقررات مالی و تجاری، عدم کفایت زیرساخت‌های حمل‌ونقل ریلی، جاده‌ای و بندری و خطر حملات سایبری از جمله این عوامل است. زرندی همچنین چالش‌های آینده را چنین برشمرد: افزایش ظرفیت تولید در ایران و جهان، عدم توازن زنجیره صنعت و تأمین سنگ‌آهن، الزامات جهانی کربن‌زدایی، پراکندگی شرکت‌های زنجیره فولاد و کوچک‌مقیاس بودن آنها با توجه به افزایش هزینه‌های حمل‌ونقل، از جمله عواملی هستند که در آینده تاب‌آوری این صنعت را تهدید خواهند کرد.

مدیرعامل فولادمبارکه در پایان تأکید کرد: روند حاشیه سود صنعت فولاد در ایران و دنیا کاهشی شده است و استراتژی‌های صادراتی باید بازنگری شوند تا صنعت فولاد ایران بتواند در برابر فشارهای داخلی و خارجی، مسیر پایدار توسعه را طی کند.

گفت و گو

«هادی نباتی‌نژاد» مطرح کرد؛

آغاز فصل جدیدی در مدیریت ارتباطات گروه فولاد مبارکه

هادی نباتی‌نژاد، مدیر ارتباطات و برند سازمانی گروه فولاد مبارکه، در نشست هم‌اندیشی مدیران روابط عمومی شرکت‌های گروه فولاد مبارکه در گفتگو با خبرنگار فولاد گفت:

در دنیای امروز ارتباطات ناگزیر به استفاده از ابزارهای نوین ارتباطی، تحول دیجیتال و هوش مصنوعی هستیم و باید از روابط عمومی سنتی فاصله بگیریم؛ مدیریت ارتباطات گروه فولاد مبارکه امروز از سه محصول "سامانه رصد"، "سند یکپارچه" و "داشبورد جامع" رونمایی کرد، محصولاتی که حاصل چندین ماه کار مطالعاتی است.

وی افزود: بی‌تردید رسانه و ارتباطات بازوی تولید به حساب می‌آیند و خوشبختانه این مهم در گروه فولاد مبارکه محقق شده است؛ امروز فصل جدیدی از همکاری‌ها و فعالیت‌های مدیریت ارتباطات گروه فولاد مبارکه آغاز شده و در همین راستا به‌دنبال تقویت هم‌افزایی، یکپارچگی و هم‌صدایی در روابط عمومی شرکت‌های گروه فولاد مبارکه هستیم.

از دیگر سو این نکته قابل توجهی است که تحول در حوزه ارتباطات نیازمند ایجاد احساس اضطرار برای برداشتن گام‌های خلاقانه است. نمایشگاه‌ها و پاویون‌های تخصصی با مشارکت شرکت‌های زیرمجموعه گروه فولادمبارکه تجربه‌های ارزشمندی به ارمغان آورده که باید تقویت شوند. مدیر ارتباطات گروه فولاد مبارکه خاطرنشان کرد: یکی از اقدامات مهمی که روابط عمومی شرکت‌های گروه فولاد مبارکه باید در دستور کار خود قرار دهند، برنامه‌ریزی برای برگزاری بازدیدهای فناورانه است که شامل بازدیدهای مشترک بین فولاد مبارکه و مجموعه‌های نوآوری، تحول دیجیتال و سایر شرکت‌هاست و هدف آن نمایش ظرفیت‌ها و توانمندی‌های گروه فولاد مبارکه است. این بازدیدها به انتقال فناوری، تحول دیجیتال و همکاری‌های مشترک کمک می‌کند و به تقویت تصویر و شناخت بهتر از ظرفیت‌های گروه فولاد مبارکه یاری می‌رساند.

وی گفت: اطلاع‌رسانی گسترده و مؤثر از دستاوردهای گروه فولاد مبارکه در راستای ایجاد تصویری یکپارچه، منسجم و قدرتمند در مسیر تحول و توسعه سازمانی نقش مؤثری دارد؛ ما به دنبال هم‌صدایی و هم‌افزایی بیشتر در روابط عمومی شرکت‌های گروه فولاد مبارکه هستیم که با بهره‌گیری از ظرفیت‌های دیجیتال، رسانه‌ها و فعالیت‌های اطلاع‌رسانی، این اقدامات به گروه فولاد مبارکه کمک می‌کند تا در عرصه‌های داخلی و بین‌المللی جایگاه خود را تقویت کند. روابط عمومی شرکت‌های گروه فولاد مبارکه باید ارتباطات مؤثری با یکدیگر داشته باشند که این امر نیازمند برگزاری جلسات منظم و هماهنگی‌های نزدیک با همدیگر است.

اخبار فولاد

تولید "فولادسنگان" از مرز ۲ میلیون تن گذشت

شرکت فولادسنگان با عملکردی رو به جلو در اوج محدودیت‌های انرژی و در جدیدترین روند تولیدی، تولید گندله و کنسانتره سنگ آهن این شرکت از مرز ۲ میلیون تن فراتر رفت و عملکرد خیره‌کننده‌ای در مدت سپری شده از سال ۱۴۰۴ به نمایش گذاشت.

یکی از زیرمجموعه‌های بزرگ گروه فولادمبارکه، شرکت صنایع معدنی فولادسنگان خراسان است که به‌موجب دسترسی به بزرگ‌ترین معادن سنگ آهن شرق کشور، یکی از بزرگ‌ترین تولیدکنندگان کنسانتره و گندله کشور به شمار می‌رود.

بر اساس اطلاعات منتشر شده، تولید کنسانتره سنگ آهن این شرکت از ابتدای سال جاری تا به امروز از مرز ۲ میلیون تن عبور نموده و بدین ترتیب، ۹۳,۵ درصد برنامه تولید تا به امروز محقق شده است.

از سوی دیگر، مقدار تولید گندله نیز از مرز ۲ میلیون تن عبور کرده و تاکنون ۹۸,۲ درصد از برنامه پیش‌بینی شده تا به امروز محقق شده است و در تولید گندله به عنوان ماده اولیه کارخانه‌های آهن اسفنجی در میان گندله‌سازان خودنمایی کرد. با توجه به آمار تولید کنسانتره به میزان ۴,۴ میلیون تن و گندله به مقداری بیش از ۵ میلیون تن در ۱۲ ماهه سال ۱۴۰۳ و رکوردشکنی کنونی، امیدها برای ثبت رکورد جدید تولید در پایان سال قوت گرفته و قطعا بیش از سال گذشته کنسانتره تولید و به چرخه تولید گندله تزریق خواهد شد. در حال حاضر واحد گندله‌سازی و کنسانتره‌سازی شرکت فولاد سنگان، هر کدام به ظرفیت اسمی تولید ۵ میلیون تن در سال در حال فعالیت هستند و آمار و عملکرد شرکت در دوره‌های اخیر نشان از فعالیت در ظرفیت اسمی داشته که در نوع خود با توجه به شرایط کنونی اقتصاد و در مقایسه با دیگر شرکت‌های این حوزه جالب توجه است. در سال مالی ۱۴۰۳ شرکت صنایع معدنی فولاد سنگان با تولید ۴,۴ میلیون تن کنسانتره ۸۸ درصد ظرفیت اسمی خود را پوشش داد و با تولید بیش از ۵ میلیون تن گندله، از ظرفیت اسمی این کارخانه فراتر رفت. استراتژی شرکت در تامین خوراک انرژی با احداث نیروگاه‌های پاک، پایداری تولید را تقویت کرده و جایگاه خود را در صنعت بهبود بخشیده است. با تحقق برنامه‌ها و استراتژی مدون و رکوردشکنی‌های تولید، شرکت صنایع معدنی فولاد سنگان خراسان به الگویی برای مدیریت فعال سبد انرژی و عبور از چالش‌ها در بحبوحه تحریم‌ها و مشکلات اقتصادی تبدیل شده است.

پیوستگی برند سازمانی و عملکرد راهبردی ارتباطات

برندسازمانی نه صرفاً یک نام یا نشان، بلکه مجموعه‌ای از انتظارات، ادراک‌ها و اعتماد جمعی است که در تعاملات مداوم با مخاطبان شکل می‌گیرد. این ادراک‌ها محصول عملکرد سازمان، کیفیت خدمات یا محصولات و، از همه مهم‌تر، شیوه مدیریت ارتباطات است. هر گونه ناهماهنگی در مدیریت پیام‌ها، عدم تحلیل دقیق داده‌های مخاطب یا تزلزل در شفافیت، مستقیماً به کاهش سرمایه اجتماعی و تخریب تصویر برند منجر می‌شود.

در بسیاری از سازمان‌های ایرانی، حوزه ارتباطات به وظایف اجرایی و تشریفاتی محدود شده است؛ مجموعه‌ای از فعالیت‌ها که به جای هدایت استراتژیک، صرفاً پاسخگوی درخواست‌های لحظه‌ای مدیران هستند. این انحراف ساختاری موجب می‌شود که ارتباطات نتواند به تحلیل داده‌ها، مدیریت بحران، تدوین کمپین‌های هدفمند و هدایت تصویر برند در سطح رسانه‌ها و افکار عمومی بپردازد

اعتماد، محور اصلی پیوستگی برند و کارکرد اثربخش ارتباطات است. فقدان اعتماد به دلیل شفاف نبودن فرایندها، پیام‌های متناقض یا فقدان همدلی با مخاطبان، به کاهش سرمایه اجتماعی و کاهش تحمل و مشارکت عمومی منجر می‌شود. تحلیل عملکرد سازمان‌ها نشان می‌دهد که ارتقای اعتماد مستلزم سه مؤلفه اساسی است: یکپارچگی و صداقت در رفتار و گفتار، تصمیم‌گیری مبتنی بر شواهد و داده‌های معتبر، و همدلی واقعی با نگرانی‌ها و دغدغه‌های ذی‌نفعان. این سه مؤلفه در کنار یکدیگر امکان شکل‌گیری پیوستگی بین برند و ارتباطات را فراهم می‌کنند.

رویکرد «ارتباطات سبز» نمونه‌ای عملی برای تحقق این هدف است. این رویکرد مبتنی بر شفافیت، اخلاق حرفه‌ای، عدالت‌محوری و ارتقای کیفیت زندگی در سطح جامعه، جایگزینی اصولی برای راهبردهای کوتاه‌مدت و فریبکارانه است که ممکن است تصویر سازمان را موقتی محافظت کنند اما در بلندمدت اعتماد عمومی و سرمایه اجتماعی را تخریب می‌کنند.

بسیاری از آموزش‌ها به جای تمرکز بر دانش و مهارت‌های تحلیلی، محدود به مهارت‌های ارتباطات میان‌فردی هستند که با الزامات حرفه‌ای هدایت برند و تحلیل رسانه‌ای همخوانی ندارد. برای ایجاد همسویی واقعی بین برند و ارتباطات، آموزش‌ها باید بر پژوهش، تحلیل داده و استراتژی مبتنی باشد و مدرسان باید علاوه بر دانش علمی، تجربه عملی و توانمندی راهبردی در مدیریت ارتباطات حرفه‌ای را دارا باشند.

پیام تحلیلی این رویکرد روشن است: برند پایدار زمانی شکل می‌گیرد که ارتباطات به‌عنوان یک واحد راهبردی عمل کند؛ تحلیلی که داده‌ها و شواهد را مبنای تصمیم‌گیری قرار می‌دهد، تصویر برند را در رسانه‌ها و میان مخاطبان هدایت می‌کند و در سطح سازمانی موجب همسویی اهداف عملیاتی با انتظارات عمومی می‌شود. چنین مدل ارتباطاتی، نه تنها به تقویت سرمایه اجتماعی و اعتماد عمومی می‌انجامد، بلکه ظرفیت سازمان را برای مقابله با بحران‌ها، پیش‌بینی رفتارهای مخاطب و تحقق اهداف بلندمدت بهبود می‌بخشد