

به نام خدا

موضوع طرح: شیوه نامه اجرایی شناسایی و نکوداشت چهره برجسته صنعتی و صنایع مرتبط

تاریخ تصویب طرح: تیر ۱۴۰۲

تاریخ زمان اجرا: آبان ۱۴۰۲

شناسائی و نکوداشت صنعتگران فولادی و صنایع مرتبط در راستای تمهیداتی اندیشیده شده است تا در کنفرانس سازه و فولاد که به تولیت انجمن سازه های فولادی ایران برگزار میگردد معرفی شوند. بر همین اساس کمیته چهره برجسته فولادی شیوه نامه شناسائی و شاخص های انتخاب صنعتگر فولادی و صنایع مرتبط را بشرح زیر تقدیم می دارد.

الف) شیوه نامه شناسایی و نکوداشت صنعتگر فولادی برجسته و چهره برجسته صنایع مرتبط

#### ۱- مقدمه

به منظور پاسداشت مقام و منزلت صنعتگرانی که در بخش تولید اسکلت‌های فلزی و فولادی و صنایع مرتبط فعال بوده و هستند، پیش از هر چیز لازم است بانک اطلاعاتی واحدی از این افراد تهیه شود. با توجه به گسترش دامنه فعالیت‌های این عزیزان در سراسر کشور و درک این موضوع که این پراکندگی جغرافیایی میتواند به عنوان یک عامل بسیار مهم برای تهیه این بانک به شمار آید، با در نظر گرفتن این موضوع اقدام به اجرای طرح شناسایی و نکوداشت آنان نموده ایم. این طرح در سه سطح صنعتگران سطح یک، سطح دو و سطح سه قابلیت عملیاتی شدن دارد و با در نظر گرفتن چشم انداز استفاده های چندگانه در آینده تهیه شده است.

نکته ۱: منظور از صنایع مرتبط، تأمین کنندگان مواد اولیه، سیم جوش و رنگ و پیچ و مهره می باشد.

نکته ۲: در ارتباط با انتخاب چهره برجسته صنایع مرتبط سطوح جداگانه تعریف نشده است.

#### ۲- هدف

هدف از اجرای طرح مبتکران برجسته فولادی تهیه نوعی بانک اطلاعاتی از نام و موقعیت این افراد برای استفاده از آن در جهت شناسایی آنان در جامعه و به خصوص نزد دانشگاهیان و کارفرمایان است. از آنجا که تاکنون کوششی برای تهیه چنین مجموعه اطلاعاتی منسجم و واحدی صورت نگرفته است، این بانک میتواند به عنوان یک پایگاه اطلاعاتی کثیرالوجه مورد استفاده های گوناگون قرار گیرد.

#### ۳- تعاریف

۳-۱- صنعتگر برجسته: منظور از صنعتگر برجسته در این طرح مجموعه ای از افراد است که در حیطه های مختلف تولید و ساخت استرکچر و سازه های فلزی در سه سطح یک، دو و سه سرآمد زمان خود بوده اند.

۳-۲- حیطه های موضوعی: گنجاندن نام فردی در زمره صنعتگر برجسته در تولید و نصب سازه های فولادی و صنایع مرتبط تنها به خاطر پرآوازه بودن آنان در طول حیات و کثیرالسابقه بودن آنها، نیست. بلکه علت یا عللی که میتواند باعث وارد کردن نامی به فهرست حاضر شود، کوشش های صنعتی، علمی، ابداعی و خوش نامی و اشتهار اخلاقی و تعدد قراردادی آن فرد است.

۳-۳- در طرح انتخاب چهره های برجسته فولادی ایران و صنایع مرتبط فقط نام افرادی گنجانده خواهد شد که در قید حیات می باشند.

۳-۴- سطوح سه گانه: چهره های برجسته فولادی ایران در سه سطح یک، دو، سه شناسائی خواهند شد و در هر یک از این سه سطح، برای هر فرد کاربرگه هائی (که در ادامه توصیف خواهد شد) در نظر گرفته شده است. تعبیر سطوح یک، دو، سه به موارد زیر اطلاق میشود:

- ۱-۴-۳- سطح یک : منظور از صنعتگر در سطح یک، فرد یا افرادی است که در تولید و نصب سازه های فولادی متعارف با ظرفیت تولید حداکثر ۵۰۰ تن یا کمتر منشأ اثر یا واجد اهمیت خاصی بوده یا هستند.
- ۲-۴-۳- سطح دو: منظور از صنعتگران در سطح دو آن دسته از افراد است که توان و تجربه تولید و نصب سازه های فولادی با ظرفیت ۵۰۰ تا ۱۵۰۰ تن را در سوابق کاری خود ثبت کرده اند.
- ۳-۴-۳- سطح سه: منظور از صنعتگر در سطح سه ، آن دسته از افراد است که در سطح کشور سوابق فعالیت های ماندگار با ظرفیت ماهانه بیشتر از ۱۵۰۰ تن را داشته یا دارند .

#### ۴- روش اجراء

برای اجرای طرح انتخاب چهره برجسته فولادی و صنایع مرتبط گردش کار زیر در نظر گرفته شده است:

**نکته ۳:** تمام مراحل و گام های روش اجراء تا پایان نوشتار این شیوه نامه به استثناء سطح بندی صنعتگران، بابت صاحبان صنایع مرتبط عیناً قابل استفاده و اعمال میباشد.

##### ۱-۴- استخراج صنعتگران:

در مرحله اول میبایست برای استخراج اسامی صنعتگران کارگروههای کارشناسی تشکیل شود. برای استخراج نام افرادی که میتوانند در هر یک از سه سطح یک ، دو و سه جزء صنعتگران به حساب آیند، دو روش زیر مورد استفاده قرار میگیرد:

۱-۱-۴- روش مطالعه مستندات رسمی دولتی : بررسی مجوزهای رسمی کشور (وزارت صمت، شهرداریها، انجمن ها و اتحادیه ها و غیره)

۲-۱-۴- روش مطالعه میدانی: استعلام از انجمن ها و صاحب نظران مرتبط

۲-۴- تکمیل کاربرگه ها:

در مرحله بعد کارگروههای کارشناسی کاربرگه های تهیه شده را به همراه مستندات آن به کمیسیون تخصصی ( که در ادامه به آن پرداخته خواهد شد ) ارسال میکنند. همان طور که گفته شد ملاک اصلی گزینش برای طرح انتخاب صنعتگران برجسته کاربرگه هایی است که براساس روشها، شرط زمانی و ملاکهای گزینش گفته شده در بندهای پیشین و پسین این شیوه نامه تکمیل خواهند شد.

##### ۴-۳- گزینش:

۱-۳-۴- ملاکهای گزینش :با توجه به آنکه در نهایت کاربرگه های گزینش عناوین برای هر فرد به وسیله کمیته چهره برجسته غربال خواهد شد، لازم است از ابتدا ملاکهایی برای گزینش نام هر فرد سنجیده شود. چرا که پر کردن کاربرگه برای هر شخص مبین آن است که آن فرد خاص در زمان خود در سطح بالاتری از عامه مردم قرار داشته و جزء مفاخر به حساب آمده است. این ملاکها عبارتند از:

الف- تجربه و تخصص : تحقیق و بررسی نمونه های کارهای قبلی تولید کننده و بررسی تجربه و تخصص در زمینه تولید اسکلتهای فولادی جوشی و پیچ و مهره ای و اطمینان از سطح دانش و توانایی لازم برای تولید اسکلتهای با کیفیت استاندارد.

ب- سابقه فعالیت : سالهای سابقه فعالیت در تولید و نصب اسکلتهای فولادی یکی دیگر از پارامترهای توانمندی فرد در موقعیت انجام کار محسوب میشود.

ج- کیفیت محصولات: بررسی کیفیت محصولات تولید شده توسط تولید کننده از جمله استفاده از مواد اولیه با کیفیت بالا و رعایت استانداردهای فنی و استفاده از فرآیندهای تولید پیشرفته بمنظور تولید محصولات با کیفیت و دوام بالا

د- قابلیت تولید: اطمینان حاصل شود که تولید کننده قادر به تولید اسکلتهای فولادی جوشی و پیچ و مهره ای با ابعاد و نیازهای خاص پروژه می باشد . توانمندی در تهیه نقشه های کارگاهی و فنی و HSE و گروههای QC و تجهیزات داخلی از پارامترهای امتیاز آور می باشد.

- ه- قابلیت تأمین مواد اولیه : بررسی قابلیت تولید کننده برای تأمین مواد اولیه
- و- قیمت مناسب و قدرت رقابت : اطمینان از ارائه قیمت پیشنهادی با شرط تضمین بازدهی و کیفیت محصولات
- ز- گواهی ها و استانداردها: بررسی گواهی ها و استانداردهایی که تولید کننده اخذ کرده است مانند ISO، استاندارد ها و گواهی های کیفیت جوش و ...
- ح- خوش نامی و مسئولیت پذیری و خدمات پس از فروش، میزان معروفیت و خوش نامی صنعتگران فولادی و صنایع مرتبط در ارائه خدمات بهنگام تولید و نصب، خدمات پس از فروش به گواهی کارفرمایان و رضایت نامه های دریافتی و ...
- ط- ابداعات و نوآوریهای در حوزه صنعت تولید و نصب سازه های فولادی و انجام پروژه های خاص و غیر متعارف و همچنین ارائه محصولات جدید و خاص توسط صنایع مرتبط
- ک- قیمت و کیفیت و نحوه تعامل و تأمین مواد اولیه مورد نیاز تولیدکنندگان سازه های فولادی توسط صنایع مرتبط با معیار و میزان رضایت مشتریان

## ۲-۳-۴- مراحل گزینش:

- گزینش: غربالگری کاربرگه ها در این مرحله توسط کمیسیون تخصصی ارزیابی چهره برجسته صنعتی و صنایع مرتبط توسط اعضاء کمیته انتخاب طرح برجسته صنعتی صورت می پذیرد.
- اعضاء کمیته:
- ۱- جناب آقای دکتر مزروعی
  - ۲- جناب آقای دکتر ایپکچی
  - ۳- جناب آقای دکتر کرمی راد
  - ۴- جناب آقای دکتر دیانت
  - ۵- جناب آقای مهندس نظری (مدیرعامل تسفا)
  - ۶- جناب آقای مهندس ضیائی (رئیس انجمن صنفی)
  - ۷- جناب آقای مهندس شمس الدین صدر
- شرح وظایف:
- ۱- در اولین جلسه کمیته ، گروه اجرائی جهت انتخاب کاندیداهای چهره برجسته فولادی و صنایع مرتبط موظف به تهیه کاربرگه ها و شناسائی و تکمیل کاربرگ ها و انتخاب کاندیدهای ارزیابی شده می باشند.
  - ۲- در جلسات بعدی گزارش عملکرد گروه اجرائی و اقدامات انجام پذیرفته به سایر اعضاء کمیته اطلاع رسانی گردیده و نقطه نظرات کمیته صورتجلسه میگردد.
  - ۳- در جلسه نهائی کاندیدهای منتخب با درج دلائل با امتیازات مکسوبه به اطلاع کمیته رسیده و چهره برجسته فولادی و صاحب برجسته صنعت مرتبط با اکثریت آراء کمیته انتخاب میگردد.



برای عناوین گزینش برگه کار  
انتخاب صنعتگر فولادی و چهره برجسته صنایع مرتبط

۱- نام کارخانه (کارگاه)		
۲- سطح شناسایی پیشنهادی صاحب کاربرگه: <input type="checkbox"/> سطح یک <input type="checkbox"/> سطح دو <input type="checkbox"/> سطح سه		
۳- مشخصات فردی:		
نام:	نام خانوادگی:	شهرت:
سال تولد:	محل تولد:	نام پدر:
محل بالیدن (زندگی):		
مستندات تکمیل مشخصات فردی:		
۴- خلاصه زندگی نامه:		
مستندات خلاصه زندگی:		
۵- علت قرار گرفتن فرد درمیان صنعتگر یا چهره منتخب برجسته صنعت مرتبط:		
۶- مهم ترین دستاوردهای فرد معرفی شده:		
۷- مهم ترین منابع برای شناسایی بیشتر فرد معرفی شده:		
۸- سایر موارد:		
۹- مجموعه مدارک و مستندات از محل مصاحبه و نقطه نظرات صاحب نظران برای شناسایی فرد معرفی شده:		
مشخصات تکمیل کننده برگه:		
نام و نام خانوادگی:	تاریخ تکمیل:	مشخصات گروهی - سازمانی