

با حمایت همه جانبه دولت و صنایع بزرگ کشور صورت گرفت:

آغاز به کار نخستین مرکز نوآوری معادن و صنایع معدنی ایران

ایمینو نیز گفت: برخی کشورهای صنعت خام فروشی رفته اند، اما در ایران می بینیم که رهبر معظم انقلاب بر فاصله گرفتن از خام فروشی تأکید دارند؛ این مهم با کمک فناوری در بخش نفت و معدن محقق شده و می توان از خام فروشی جلوگیری کرد.

کامبیز مهدی زاده همچنین گفت: در زمینه فعالیت های دانش بنیان و جدید اقداماتی انجام داده ایم و دولت از این طرح ها به ویژه ایمینو حمایت می کند.

وی تأکید کرد: در ایران به ویژه در بخش معدن باید به سمت نوآوری، علمی شدن و اکتشاف در عمق حرکت کنیم و به موضوع زمین شناسی پزشکی نیز اهمیت بیشتری بدهیم.

حمایت شرکت های بزرگ معدن و صنایع معدنی از استارت آپ ها

حسین منصوری مدیر مرکز نوآوری معادن و صنایع معدنی ایران (ایمینو)، در آیین افتتاح این مرکز مجموعه و آثار مثبت آن بر زیست بوم معدن کشور گفت: برگزیدگان و فعالان استارت آپی در ایمینو بر اساس جشنواره اینو ماین که در سال ۹۶ و ۹۷ در دوره برگزار شد انتخاب شدند.

در این روند در نهایت از میان ۳۰ استارت آپ ۵ استارت آپ برگزیده شد. به گفته وی، استارت آپ های انتخاب شده در این مجموعه اگر مورد حمایت شرکت های بزرگ معدن و صنایع دستوری قرار بگیرند، شاهد اتفاقات خوبی در این بخش خواهیم بود.

تحریمی به اقتصاد دانش بنیان نیاز دارد ادامه داد: جلوگیری از خام فروشی و بهروری تولید به هر اندازه که امکان داشته باشد مهم است.

غریب پور گفت: امیدواریم شرکت های بزرگ حمایت خود را از طرح ها و مجموعه های دانش بنیان اعلام کنند تا بتوانیم روند تبدیل شدن به اقتصاد دانش بنیان را تسریع کنیم.

به انقلاب دیجیتال در صنایع کشور امیدواریم

حمیدرضا عظیمیان مدیرعامل شرکت فولاد مبارکه اصفهان گفت: خوشحالیم که امروز اولین مرکز استارت آپی بخش معدن و صنایع معدنی افتتاح و راه اندازی شد و امید است که در روزهای آینده این مرکز به شکوفایی برسد و بخش معدن و صنایع معدنی بتواند از فضای ایجاد شده نهایت بهره را ببرد.

وی ادامه داد: فولاد مبارکه اصفهان چند ماه پیش کلنگ زنی مرکز تحول دیجیتال را با همکاری دانشگاه تهران انجام داد که ظرف ۸ ماه به بهره برداری خواهد رسید.

به گفته وی، این دومین مرکز نوآوری دیجیتال است و امیدواریم با تداوم این اقدامات بتوانیم انقلاب دیجیتال را در همه صنایع کشور ایجاد کنیم و در نهایت باعث افزایش بهره وری و سود بیشتر سهام داران و ارتقای فضای کسب و کار در همه بخش ها شویم.

حمایت معاونت علمی و فناوری ریاست جمهوری از ایمینو

مشاور عالی معاونت علمی و فناوری ریاست جمهوری در آیین افتتاح مرکز



تنها با نوآوری، فناوری و بهرروز بودن می توان در عرصه رقابت باقی ماند و ما در زمین شناسی و معدن به شدت به فناوری نوین و بهره وری شدن نیاز مندیم.

به دنبال ایجاد هاب فناوری

در معدن و زمین شناسی است

داریوش اسماعیلی معاون معدنی وزارت صمت نیز در مراسم افتتاحیه مرکز ایمینو گفت: امروز پنج مجموعه استارت آپی شکل گرفته و در تلاشیم یک هاب فناوری ایجاد شود و شرکت هایی مثل فولاد مبارکه، مس و فولاد خوزستان به این بخش ورود و از آن حمایت کنند.

وی با اشاره به اینکه کشور در شرایط

چادر مولنشان از توجه این شرکت ها به فناوری و دانش روز دارد.

سرقینی گفت: وزارت صمت از این اقدام ایمیدرو حمایت می کند و می توان حساب بیشتری روی این بخش باز کرد.

نیاز مادتستی بایه فناوری نوین

داریوش اسماعیلی معاون معدنی وزارت صمت نیز در مراسم افتتاحیه مرکز ایمینو گفت: امروز برای تعداد کثیری از

نخبگان و کسانی که آرزوی اداره شدن علمی کشور را در سر داشتند یک روز به یادماندنی خواهد بود. وی با اشاره به اینکه دکتر غریب پور به مباحث فناوری و علمی اهتمام بسیاری داشته اند، افزود:

است. با این حال باید سمت و سوی معادن بیش از گذشته به سمت نوآوری و تحقیقات پیش برود؛ در این زمینه دولت نیز مشوق خواهد بود و در قانون معدن تخفیف هایی برای معدن کاران در نظر گرفته است که آن ها بتوانند هزینه مورد نیاز تحقیقات خود را از حقوق دولتی پرداخت کنند.

به گفته وی، فراخوان ایده های نو در بخش معدن همیشگی است و هر کس هر ایده ای در این بخش داشته باشد، می تواند آن را مطرح کند. همچنین حضور مدیران بزرگ فولادسازی کشور در افتتاحیه ایمینو، همچون فولاد مبارکه، فولاد خوزستان و شرکت

نخستین مرکز نوآوری معادن و صنایع معدنی ایران (ایمینو)، با حضور جعفر سرقینی سرپرست وزارت صمت، کامبیز مهدی زاده مشاور عالی معاون علمی و فناوری ریاست جمهوری، خداداد غریب پور رئیس هیئت عامل ایمیدرو و حمیدرضا عظیمیان مدیرعامل فولاد مبارکه و تعداد کثیری از مدیران عامل شرکت های بزرگ معدنی و صنایع معدنی رسماً آغاز به کار کرد.

سرپرست وزارت صمت در مراسم افتتاحیه مرکز ایمینو گفت: بخش معادن با تحقیقات و نوآوری بیگانه نیست و اقداماتی در این زمینه انجام شده که نمونه آن تأسیس یونیدرو



عملیات حساس و سنگین تغییر مسیر داکت های هوا ساز کوره های پاتیلی سالن فولادسازی فولاد مبارکه که در مسیر توسعه این سالن قرار داشتند، بدون هرگونه توقف در روند تولید، در ارتفاع ۴۸ متری، با موفقیت انجام شد. مصطفی حقانی، رئیس تولید و تعمیرات جرقه های سقفی فولادسازی با اعلام این خبر گفت: با توجه به برنامه ریزی جایگزینی جرقه های ۳۰۰ تن حمل ذوب (شماره ۱۳ و ۱۴) فولادسازی در سال ۹۹ و لزوم ایجاد مسیر دسترسی جهت نصب و مونتاژ جرقه های ۳۲۰ تن جدید، پروژه توسعه یک دهانه در مدول A به طول ۱۸ متر آغاز شد. وی افزود: به این منظور پس از رفع معارضات زمینی این پروژه، ناگزیر، جایه جایی داکت های مکش غبار کوره های پاتیلی (LF) مدول A که در ارتفاع ۴۸ متری و روی سقف فولادسازی و در مسیر گیر در (ROWG) قرار داشت، در دستور کار قرار گرفت. در ادامه با طراحی داکت ها و ساپورت های جدید توسط شرکت فنی مهندسی و ساخت آن ها توسط پیمانکاران داخلی، در حین بهره برداری قسمت هایی از سازه جدید مونتاژ و نصب گردید و جهت جایه جایی و دمونتاز داکت های قدیمی نیاز به توقف چهار کوره پاتیلی در مدول A بود. حقانی در تشریح زمان بندی انجام این پروژه گفت: پس از آماده سازی و پیش بینی های لازم توسط پیمانکار توسعه فولادسازی، این فعالیت از تاریخ ۹۹/۵/۲۶ شروع و بر اساس برنامه زمان بندی در تاریخ ۹۹/۵/۳۰ فولاد مبارکه گردید و در ادامه در تاریخ ۹۹/۶/۲۳ چهار کوره LF دیگر نیز وارد مدار شد. در همین خصوص مسیب فلاح المنان، رئیس واحد متالورژی ثانویه افزود: با توجه به توقف چهار کوره پاتیلی از کل هفت کوره پاتیلی موجود، یعنی کاهش نزدیک به ۶۰ درصد ظرفیت کارگاه، هماهنگی ها و برنامه ریزی های خوبی صورت گرفت تا از کاهش تولید ناحیه در این مدت جلوگیری شود. وی مهم ترین اقدامات انجام شده در این زمینه را به این شرح برشمرد: تهیه و اجرای دستورالعمل تخلیه گردیدی و دمای استریلنگی ذوب ها توسط تیم تولید و دفتر فنی کوره های قوس الکتریکی؛ آموزش و توضیح روش های کاری جهت تولید ۲۰ ذوب در روز با هر کوره LF؛ تدوین و به کارگیری روش های مناسب برنامه ریزی و هماهنگی تولید با شرایط موجود کارگاه؛ برنامه ریزی جهت رفع عیوب اضطراری LF ها و کرین های سقفی در کمترین زمان ممکن؛ تست و به کارگیری LF های متوقف جهت آماده سازی ذوب ها به صورت استریلنگی؛ همکاری و هماهنگی ماشین های ریخته گری جهت رسیدن ذوب های سکوننس و... افتتاح المنان تأکید کرد: خوشبختانه با تلاش و همت همه همکاران در تمامی واحدهای ناحیه، تولیدی فراتر از انتظار ظرفیت کارگاه حاصل شد، به طوری که در روز آخر توقف (۹۹/۶/۲۳) تولید ۱۱۱ ذوب محقق شد. وی در ادامه از انجام عملیات بهبود و اجرای طرح تفکیک و جداسازی سیستم های مکش گردوغبار LF ها در زمان توقف LF های مدول A خبر داد و تصریح کرد: بی شک این دستاوردها حاصل نشده، مگر با حمایت و هدایت مدیریت ناحیه و همکاران، همراهی و همکاری مسئولین واحدها و تلاش همه کارکنان دلسوز ناحیه فولادسازی که از ایشان صمیمانه قدر دانی می کنیم.

خبر

سرمایه گذاری فولاد مبارکه در احداث شبکه فاضلاب یک کار جهادی است



است. در واقع کاری که در شرایط اقتصادی امروز کشور برای دولت امکان پذیر نبود، ظرف ۴۵ سال به فرجام خوش رسید و این همان پیروزی در جبهه جنگ است.

وی از سرمایه گذاری شرکت آب و فاضلاب در بسیاری از شهرهای استان از جمله شاهین شهر، دولت آباد و نجف آباد، بر خوار، اصفهان، فولادشهر و بهارستان برای جمع آوری و باز یافت پساب خبر داد و گفت: این کار بسیار حائز اهمیت و ضروری است؛ چرا که آینده و ذخیره زاینده رود و وضعیت سفره های زیرزمینی مشخص نیست و باید به فکر استفاده بهینه از منابع آبی باشیم.

امینی ضمن ابراز خرسندی از اینکه اجرای این پروژه به عهده فولاد مبارکه گذاشته شد، ادامه داد: جاههایی که قبلاً برای دفع فاضلاب به روش سنتی حفر می شدند مشکلات بسیار زیادی داشت و جدا از جنبه سلامت و بهداشت برای تملی زیرساخت ها از جمله تأسیسات در هر زمینه و اسفالت معابر و خانه های شهروندان مشکل ساز بود.

مدیرعامل شرکت آب و فاضلاب استان اصفهان اجرای این کار را مصداق بارز کار جهادی دانست و گفت: این پروژه اتفاق بسیار بزرگی بود و تا امروز حدود ۴۰۰ تا ۴۰۰ میلیارد تومان در این شهرستان برای آن هزینه شده

شهرهای مبارکه مطرح شد. فاضلاب به طور مستقیم و غیر مستقیم وارد رودخانه زاینده رود می شد و مردم در دفع فاضلاب دچار مشکل بودند. برای تمامی شهرها ردیف بودجه اختصاص داده نمی شد. تا اینکه در اولین سال که رودخانه زاینده رود بسته و صنعت استان دچار مشکل شد، این پیشنهاد مطرح شد که شرکت فولاد مبارکه برای ایجاد شبکه فاضلاب ورود کند تا با حل مشکلات شبکه فاضلاب شهرهای مبارکه و لنجان هم مشکلات زیست محیطی حل شود و هم صنعت بتواند از محل تصفیه پساب و باز چرخانی آن در سیستم، بخشی از کمبود آب خود را جبران کند. در عین حال با این کار، بار این پروژه از دوش دولت برداشته شد.

وی ادامه داد: ایجاد شبکه فاضلاب در شهر مبارکه از سال ۶۲ آغاز شده بود و تا سال ۹۲ اعتبارات دولت ۳۰ درصد پیشرفت داشت؛ تا اینکه با قراردادی که با فولاد مبارکه و در راستای مسئولیت های اجتماعی این شرکت منعقد شد، شرایطی فراهم شد تا میزان برداشت فولاد مبارکه از آب زاینده رود با جایگزینی پساب تصفیه شده شهری و صنعتی کمتر و فشارهایی هم که از دیگر استان ها به اصفهان وارد بود تعدیل گردد.

در محل فرمانداری مبارکه برگزار شد، نماینده مردم شهرستان مبارکه، فرماندار، شهرداران، بخشداران، رئیس محیط زیست و سایر مسئولین مربوطه مباحث و مشکلات شهرستان در حوزه آب و فاضلاب مطرح کردند.

در ادامه این جلسه، مدیرعامل شرکت آب و فاضلاب استان را هکارهای حل موضوعات و مشکلات موجود را مطرح و آن ها را با نظر مسئولین حاضر مصوب نمود.

امینی با تأکید بر اینکه از نظر ایجاد شبکه فاضلاب، شهرستان های لنجان و مبارکه نسبت به سایر شهرستان های استان و حتی کشور از وضعیت بسیار مطلوبی برخوردارند، اظهار داشت: نباید فراموش کنیم ۱۰ سال پیش در حوزه آب و فاضلاب اقداماتی که در این خصوص در این شهرستان ها انجام شده بود در چه وضعیتی قرار داشتیم. بنده معتقدم هر کس، با هر تفکر و سلیقه ای، برای آبادانی این کشور خشتی روی خشت دیگری می گذارد، باید به او احترام گذاشت، چون ایندگان نیز این قضاوت را درباره ما خواهند داشت.

ده سال پیش در کمیته سلامت و امنیت قضایی استان بارها جلساتی برگزار و موضوع فاضلاب

احداث شبکه فاضلاب مبارکه در سال ۶۲ آغاز شد و تا سال ۹۲ با اعتبارات دولت ۳۰ درصد آن پیشرفت. تا اینکه پس از قراردادی که شرکت آب و فاضلاب استان با فولاد مبارکه منعقد ساخت و این شرکت پای کار آمد، سرعت اجرای شبکه فاضلاب ۱۴ برابر شد و پروژه ای که در طی ۲۰ سال ۳۰ درصد پیشرفت داشت، امروز با سرمایه گذاری فولاد مبارکه، همکاری شرکت آب و فاضلاب و حمایت مسئولین منطقه به بیش از ۹۵ درصد پیشرفت رسیده است. فولاد مبارکه علی رغم توافق اولیه، شهرهای دیگر را هم پوشش داده و فراتر از تعهدات خود کار کرده است. اجرای این پروژه واقعا قابل تقدیر است.

مطلب فوق بخشی از سخنان مهندس هاشم امینی، مدیرعامل شرکت آب و فاضلاب استان اصفهان، در جلسه بررسی مشکلات شهرستان مبارکه در حوزه آب و فاضلاب بود.

در این جلسه که با حضور مدیرعامل و جمعی از معاونان و کارشناسان شرکت آب و فاضلاب استان اصفهان، صالحی نماینده مردم شهرستان مبارکه در مجلس شورای اسلامی، اصغر هدایت فرماندار و جمعی از شهرداران و مسئولان این شهرستان و نمایندگان شرکت فولاد مبارکه

محمد مهدی مرندی تصریح کرد: با تلاش کارکنان سخت کوش واحد فولادسازی و ریخته گری مداوم کیفیت تختال های بدون عیب در مردادماه به ۹۳ درصد افزایش یافت.

وی با بیان اینکه در حین ریخته گری بسته به شرایط ذوب و ماشین ممکن است روی تختال عیبی مانند ترک طولی (Longitudinal Crack)، ترک عرضی (Transverse Crack)، ترک لبه ای (Border Crack)، ناخالصی (Inclusion)، ترک گوشه ای (Crack Corner)، ترک ستاره ای (Star Crack)، پلاک ریخته گری (Casting Lap)، اثر نوسان قالب (Oscillation Mark)، ترک مقطع مرکزی (Center Line Crack)، حفره های سنجاقی (Pin Holes)، حفره های گازی (Blow Holes) و کمر بند اتصال در اثر وقفه ریخته گری (Stop Pouring)

در مرداد ماه محقق شد؛

دستیابی به بالاترین درصد تولید تختال بدون عیب در فولاد مبارکه

چهار ۹۳ درصد ماشین شماره پنج نیز ۹۳٫۵ درصد بوده است. وی رکورد قبلی ماشین شماره ۲ را مربوط به شهریور ۹۷ به میزان ۹۵٫۹ درصد اعلام کرد و گفت: این ماشین در ماه جاری ۰۶ درصد نسبت به رکورد قبیل بهبود داشته است و سایر ماشین ها نیز عملکرد خوبی در بهبود کیفیت داشته اند.

خوشدل پور اهمیت این رکورد کیفی در زمان مقابله با بیماری کووید ۱۹ را دوچندان دانست و گفت: همکاران پر تلاش و ساعی واحد ریخته گری مداوم با همکاری و تعامل مثال زدنی واحدهای کنترل کیفیت، تعمیرات، کارگاه تعمیرات ریخته گری، دفاتر فنی تولید و تعمیرات واحدهای جنبی این توفیق راه دست آوردند.

وی رکورد قبلی تختال های بدون عیب ناحیه را مربوط به شهریور ماه سال ۹۷ و به میزان ۹۳٫۴ درصد اعلام کرد. به گفته این دو مسئول ناحیه فولادسازی و ریخته گری مداوم، حمایت های مدیریت ناحیه و زحمات تمامی همکاران واحدهایی که به شکل مستقیم یا پشتیبان در این عرصه ایفای نقش می کنند، در تحقق این رکورد مؤثر بوده است و جای قدر دانی دارد.

در همین خصوص قاسم خوشدل پور، رئیس تولید ریخته گری افزود: در مرداد ماه سال جاری با تلاش و پیگیری مجدانه همکاران واحد ریخته گری مداوم شاهد کاهش عیوب تختال در هر پنج ماشین ریخته گری بودیم.

وی در تشریح تأثیر هر یک از بخش های ناحیه فولادسازی در کسب این موفقیت گفت: همکاران تعمیرات و تعمیرات جنبی با برنامه ریزی و اجرای فعالیت های تعمیراتی، وضعیت آماده به کاری و تنظیمات ماشین ها را در حد قابل قبول حفظ کردند و همکاران واحد تولید نیز با استفاده از فرصت ایجاد شده با پایش مناسب پارامترهای تولید، این رکورد محقق ساختند. وی در صد تولید تختال بدون عیب در مردادماه در ماشین شماره یک را ۹۱ درصد اعلام کرد و در تشریح وضعیت سایر ماشین ها افزود: تولید تختال بدون عیب در ماشین شماره دو ۹۶٫۵ درصد، ماشین شماره سه ۹۲٫۲ درصد، ماشین شماره

جدایش شیمیایی (Segregation) به وجود آید، گفت: در صورت بروز هر یک از عیوب مذکور بر سطح بالا یا پایین یادر کناره ها یا سر و ته تختال، تختال معیوب باید توسط سیکل اسکراف یا برش عرضی و یا طولی رفع عیب گردد که این امر مستلزم صرف زمان و هزینه برای سازمان است.

وی در تشریح چگونگی کاهش این عیوب گفت: به منظور جلوگیری از به وجود آمدن این عیوب لازم است کنترل های دقیقی در ناحیه فولادسازی و ریخته گری مداوم پارامترهای ذوب از طریق تنظیم آنالیز شیمیایی و ارسال ذوب با سوپر هیت مناسب از واحد متالورژی ثانویه صورت گیرد و همچنین نظارت و کنترل بهتری بر پارامترهای ریخته گری همچون تنظیم سرعت ریخته گری متناسب با دمای ذوب درون تاندیش، تنظیم میزان پاشش آب و خشک کنندگی ثانویه تختال، تنظیم شیب قالب و... انجام شود.

وی با بیان اینکه در حین ریخته گری بسته به شرایط ذوب و ماشین ممکن است روی تختال عیبی مانند ترک طولی (Longitudinal Crack)، ترک عرضی (Transverse Crack)، ترک لبه ای (Border Crack)، ناخالصی (Inclusion)، ترک گوشه ای (Crack Corner)، ترک ستاره ای (Star Crack)، پلاک ریخته گری (Casting Lap)، اثر نوسان قالب (Oscillation Mark)، ترک مقطع مرکزی (Center Line Crack)، حفره های سنجاقی (Pin Holes)، حفره های گازی (Blow Holes) و کمر بند اتصال در اثر وقفه ریخته گری (Stop Pouring)

محمد مهدی مرندی تصریح کرد: با تلاش کارکنان سخت کوش واحد فولادسازی و ریخته گری مداوم کیفیت تختال های بدون عیب در مردادماه به ۹۳ درصد افزایش یافت.

وی با بیان اینکه در حین ریخته گری بسته به شرایط ذوب و ماشین ممکن است روی تختال عیبی مانند ترک طولی (Longitudinal Crack)، ترک عرضی (Transverse Crack)، ترک لبه ای (Border Crack)، ناخالصی (Inclusion)، ترک گوشه ای (Crack Corner)، ترک ستاره ای (Star Crack)، پلاک ریخته گری (Casting Lap)، اثر نوسان قالب (Oscillation Mark)، ترک مقطع مرکزی (Center Line Crack)، حفره های سنجاقی (Pin Holes)، حفره های گازی (Blow Holes) و کمر بند اتصال در اثر وقفه ریخته گری (Stop Pouring)