اخبار فولاد

ثبت رکورد تولید ماهانه در شرکت فولاد سفیددشت

کارکنان پرتلاش شرکت فولاد سفیددشت چهارمحال و بختیاری با حمایت‌های بی‌دریغ فولاد مبارکه در تأمین گندله، توانستند در پایان هشتمین ماه از سال رونق تولید به رکورد دیگری در تولید آهن اسفنجی دست یابند.

رئیس واحد آهن‌سازی فولاد سفیددشت ضمن اعلام این خبر گفت: رکورد جدید با تولید ۷۰ هزار و ۳۰۳ تن آهن اسفنجی در ۳۰ روز کاری به دست آمد.

اکبر اسکندری با تأکید بر این که به موازات این افزایش کمیت، کیفیت آهن اسفنجی تولید شده نیز افزایش یافته است، گفت: درصد فلزشدگی آهن اسفنجی در این ماه به بیش از ۹۳ درصد رسید.

در همین خصوص جمشید علی بابایی، مدیر واحد عملیات و سرپرست تکنولوژی و توسعه شرکت نیز ضمن قدردانی از تلاش کارکنان و پیمانکاران در دست‌یابی به این رکورد، ابراز امیدواری کرد با حمایت‌های بیشتر فولاد مبارکه و ایمیدرو، پروژه فولادسازی این شرکت که تاکنون به پیشرفت ۷۹ درصدی رسیده است، در سال ۱۳۹۹ به بهره‌برداری برسد.

به‌سفارش فولاد مبارکه هد جوش لیزری در داخل تولید می‌شود

مدیر ناحیه نورد سرد فولادمبارکه گفت: هد لیزر ماشین‌های جوش لیزری که جزو اقلام تحریمی و در عین حال استراتژیک است، با همکاری فولادمبارکه و مرکز تحقیقات علوم و فنون لیزر ایران بومی‌سازی و به بهره‌برداری می‌رسد.

بهزاد بهادرانی، در تشریح ساخت هد لیزر ماشین های جوش لیزری گفت: ما در خطوط اسیدشویی شماره ۲ و خط نورد پنج قفسه‌ای پیوسته ماشین‌های جوش لیزری از شرکت می‌باخ آلمان داریم که هد لیزر آنها از سوی شرکت ترامپ آمریکا تامین می‌شود و با توجه به تحریم‌ها عملا ارتباط می‌باخ آلمان با کشورمان به صورت کامل قطع شده است. با توجه به اینکه هد این لیزر یا مغز آن برای ما تولید اشعه می کند امکان هیچگونه دسترسی وجود ندارد.

وی گفت: خطوط اسیدشویی شماره ۲ و خط نورد پنج قفسه‌ای پیوسته جزء ۲خط استراتژیک فولاد مبارکه هستند و در صورتی که برای هد ماشین‌های جوش لیزری ما در این ۲خط مشکلی پیش بیاید عملا تولید متوقف خواهد شد و ریسک استراتژی بالایی دارد.

مدیر ناحیه نورد سرد فولادمبارکه در پاسخ به این سوال که همکاری فولاد مبارکه با مرکز تحقیقات علوم و فنون لیزر ایران در چه زمینه هایی بود گفت: با توجه به احتمالات خرابی و از کار افتادن ماشین‌های جوش لیزری، سال قبل نمایشگاه بومی سازی در برج میلاد برگزار شد و در آنجا فولاد مبارکه با مرکز علوم و فنون لیزر آشنایی پیدا کرد. در نهایت با بازدیدهایی متقابلی که صورت گرفت، این مرکز برای ساخت هد ماشین‌های جوش لیزری به روش فیبری با توان ۱۰ کیلووات که مطابق با توان لیزر فعلی ما هست اعلام آمادگی کرد.

وی افزود: در مرحله اول این طرح به صورت موازی صورت می‌پذیرد و در صورتی که پاسخگوی نیاز ما باشد کاملا از فیبر لیزری استفاده خواهد شد.

بهادرانی به این سوال که عملکرد ماشین‌های جوش لیزری چگونه است، گفت: برای تولید ورق سرد و ادامه سیکل لازم است تا ابتدا و انتهای ورق جوش بخورد و خط تولید به صورت پیوسته به کار خود ادامه دهد و این مستلزم جوش دقیق است. در صورتی که این اقدام صورت نگیرد عملا تولیدی وجود نخواهد داشت.

بهادرانی در پایان گفت: میزان سرمایه‌گذاری از سوی فولاد مبارکه برای ساخت این هد لیزری حدود ۶ میلیارد تومان است و قرار است این محصول تا اواسط سال آینده به فولاد مبارکه تحویل داده شود.

با تکمیل طرح شهید خرازی نورد گرم ۲؛

کشور از واردات ورق‌های فولادی بی‌نیاز خواهد شد

مدیرعامل شرکت فولاد مبارکه با بیان اینکه شرکت فولاد مبارک مولد انقلاب‌اسلامی است، گفت: همزمان با انقلاب اسلامی، ساخت شرکت فولاد مبارکه آغاز شد. این شرکت هم‌اکنون ۱۰.۵ میلیون تن در سال تولید می‌کند که این میزان معادل ۵۰ درصد از تولید فولاد کشور است.

به گزارش خبرنگار ایلنا، حمیدرضا عظیمیان در گفت‌وگوی زنده در برنامه «پایش» با موضوع تکمیل طرح شهید خرازی نورد گرم ۲ با بیان اینکه از سنگ تا رنگ در این شرکت وجود دارد، افزود: محصولات این شرکت به ۴۰ کشور دنیا صادر می‌شود.

وی با بیان اینکه تحریم‌ها شرایط را برای صادرات سخت کرده، افزود: شرکت فولاد مبارکه از ابتدای راه‌اندازی ۸ میلیارد دلار صادرات داشته که تمامی این محصولات طبق استانداردهای جهانی بوده است.

مدیرعامل شرکت فولاد مبارکه با اشاره به رشد تولید فولاد در ایران گفت: سال ۵۷ ایران با تولید یک‌میلیون تن فولاد و واردات ۴ میلیون تن در جایگاه ۳۵ دنیا بود، این در حالی است که ایران با تولید ۲۵ میلیون تن به رتبه ۱۰ ارتقا یافته و ۸ میلیون تن در سال نیز فولاد صادر می‌شود.

عظیمیان با بیان اینکه تنها ورق‌های خاصی وارد می‌شود، گفت: این ورق‌ها برای بخش تولید خودرو و لوازم خانگی مورد استفاده قرار می‌گیرد که با تکمیل طرح شهید خرازی نورد گرم ۲ از واردات آن نیز بی‌نیاز خواهیم شد.

مدیرعامل شرکت فولاد مبارکه ادامه داد: تکمیل طرح شهید خرازی نورد گرم ۲ باعث بی‌نیازی کشور از واردات ورق‌های فولادی ویژه نفت و گاز خواهد شد. این طرح تمامی استانداردهای لازم را دارد.

وی، تولید ورق‌های استحکام بالا با وزن کمتر برای تولید خودروهایی سبک‌وزن با مصرف سوخت پایین‌تر و ایمنی بالاتر، تولید ورق‌های فولادی ویژه شاسی خودروها و ماشین‌های سنگین، تولید ورق‌های فولادی با ضخامت کمتر و استحکام بیشتر برای مصارف ساختمانی و صنایع لوله و پروفیل را از مزایای این طرح دانست.

مدیرعامل شرکت فولاد مبارکه همچنین گفت: پس از ۱۲ سال بدعهدی طرف‌های اروپایی و چالش‌های پیش‌رو برای تکمیل طرح شهید خرازی نورد گرم ۲، پس از برجام نیز تلاش‌هایی برای انجام این پروژه انجام شد که با کارشکنی‌های آمریکا و تحریم‌های جدید همه آنها مُلغی شد. اکنون قرارداد نورد گرم ۲ در راستای تکمیل طرح شهید خرازی در فولاد مبارکه، با کشور چین منعقد شده که یکی از دستاوردهای ارزنده ملی در دوران پساتحریم خواهد بود.

وی اظهار کرد: وظیفه ما پمپاژ نشاط برای مردم شریف ایران است و این امر با خودکفایی و اشتغال‌زایی حاصل خواهد شد.

عظیمیان با بیان اینکه برای اجرای این طرح ۸ هزار میلیارد تومان هزینه شده، بیان کرد: عملیات اجرایی این طرح با مشارکت ۵۴ درصدی تأمین‌کنندگان داخلی و مابقی با مشارکت سرمایه‌گذار خارجی در بخش‌هایی که توان داخلی برای تأمین آن وجود ندارد انجام خواهد شد.

وی با بیان اینکه تمامی هزینه‌های این طرح از منابع داخلی شرکت فولاد مبارکه خواهد بود، گفت: در این قرارداد عنوان شده برخی هزینه‌ها به‌صورت تحویل کالا به طرف خارجی باشد. در حال حاضر از تمام ظرفیت‌های قانونی استفاده شده و برای اجرای آن نیز وزارت‌صمت حمایت خود را اعلام کرده است. ما از نمایندگان مجلس می‌خواهیم در اجرای این طرح همراهی کنند.

مدیرعامل شرکت فولاد مبارکه با بیان اینکه تمامی مسئولان بر اصل اجرای این قرارداد مهم تاکید دارند، افزود: طرف چینی مجوزها را از دولت خود دریافت کرده و ما نیز امیدوار به دریافت این مجوزها هستیم.

عظیمیان با بیان اینکه شرکت فولاد مبارکه تمامی استانداردهای محیط زیستی را رعایت می‌کند، گفت: با توجه به کمبود آب، هزینه‌های زیادی برای بازچرخانی و کاهش مصرف آب انجام شده طوری که با وجود ۲.۵ برابر شدن تولید، مصرف آب در سال ۹۸ نسبت به ابتدای بهره‌برداری تغییر نکرده است. همچنین مسائل زیست‌محیطی به‌طور آنلاین توسط سازمان محیط زیست پایش می‌شود.

وی در ادامه اظهار کرد: شرکت فولاد مبارکه یک شرکت فرایند محور است و شبانه‌روزی فعالیت می‌کند. در هر لحظه ۳ هزار مواد مذاب در حال حرکت است. شرکت فولاد مبارکه تنها شرکتی است که زیر یک سقف ۸ کوره قوس کار می‌کند و ۲۵ هزار نیرو به‌طور مستقیم در این شرکت مشغول به کار هستند.

مدیرعامل شرکت فولاد مبارکه با اشاره به دریافت تندیس سیمین جایزه ملی کیفیت ایران توسط فولاد مبارکه برای اولین بار در کشور، گفت: از این تریبون استفاده می‌کنم و از تمامی کارگران، کارشناسان، مدیران و... افرادی که در شرکت فولاد مبارکه برای رشد این صنعت کار می‌کنند، تشکر می‌کنم.

خبر

انجام موفقیت آمیز تعمیرات واحد گندله‌سازی

تعمیرات برنامه‌ریزی ۱۶ روزه واحد گندله‌سازی با آماده‌سازی‌ها و هماهنگی‌های لازم از تاریخ ۸ آبان ماه سال جاری شروع و زودتر از برنامه تا ۲۲ آبان ماه با پیگیری‌های مستمر و با انجام بیش از ۱۰۸ هزار نفر ساعت فعالیت تعمیراتی، با نظم و انضباط و کیفیت و بدون بروز حادثه ایمنی انجام شد.

رضا اسماعیل‌پور، رئیس واحد گندله‌سازی، ضمن اعلام این خبر اظهار کرد: از نکات قوت این عملیات تعمیراتی می‌توان به آماده بهره‌برداری شدن واحد زودتر از برنامه تدوین‌شده (حدود دو روز)، استفاده از توان داخلی در بومی‌سازی تجهیزات، استفاده از شرکت‌های دانش‌بنیان و استقرار دانش به‌روز اتوماسیون با استفاده ۱۰۰ درصدی از توان متخصصان داخلی اشاره کرد. ضمن این که بسیاری از فعالیت‌ها برای اولین بار در این توقف انجام شد.

یوسف مهاجری، رئیس دفتر فنی تعمیرات ناحیه آهن‌سازی

بیش از ۲۵ هزار نفر ساعت از این حجم فعالیت‌ها برای نخستین بار بر روی تجهیزات انجام شد که اغلب قطعات یدکی آن‌ها ساخت داخل و بومی‌سازی شده بود. همچنین در مراحل آماده‌سازی و اجرای فعالیت‌ها بیش از ۵۰ جلسه عمومی و تخصصی و بیش از ۴۰ جلسه کنترل پروژه به صورت مستمر برگزار شد.

حمیدرضا بذار، رئیس تعمیرات مکانیک تعمیرات مرکزی

اجرای تعمیرات برنامه‌ریزی‌شده که یکی از توقفات تعمیراتی سنگین ازلحاظ حجم نیروی انسانی، قطعات، مکانیسم و ابزارآلات است، در واحد گندله‌سازی با بهبود مستمر مواجه است. برای اجرای باکیفیت و ایمن این توقف جلسات متعدد آماده‌سازی، آموزش دستورالعمل‌ها، برنامه‌ریزی فعالیت‌ها و نیروی انسانی، سازماندهی، ارزیابی ریسک فعالیت‌ها برگزار شد.

خشایار پاسیار، رئیس تولید واحد گندله‌سازی

تیم تولید واحد گندله‌سازی با برگزاری جلسات تخصصی و برنامه‌ریزی از سه ماه قبل و اجرای پروژه‌ها و آماده‌سازی مطابق برنامه توانست در زمان ۳۰ ساعت کلیه فعالیت‌ها را با نظم و انضباط و به‌صورت ایمن به انجام برساند و بیش از ۱۰ ساعت زودتر، واحد را برای انجام فعالیت‌های تونل کوره پخت قرار دهد که جزو خط بحران همیشگی توقفات سرد واحد گندله‌سازی است.

از نقاط قوت فرایند آماده‌سازی تولید و نظافت صنعتی می‌توان به موارد زیر اشاره کرد: سرد کردن کوره پخت به نحوی که نسوز کوره پخت دچار آسیب نشود و فقط فعالیت‌های بازسازی ساختار نسوز در این توقف تعمیراتی انجام شود؛

تخلیه پالت کار از کوره پخت در مدت زمان ۲۶ ساعت و ۳۰ دقیقه (رکورد قبلی ۳۲ ساعت بوده است)؛ کسب رکورد تخلیه تیکنر با حجم سیال ۱۰ هزار مترمکعب در مدت زمان ۱۸ ساعت (رکورد قبلی ۲۰ ساعت بوده است).

محمد خدابنده، سرپرست تعمیرات برق و ابزار دقیق واحد گندله‌سازی

در این تعمیرات بزرگ نوسازی و بهینه‌سازی بخش اتوماسیون و برق و ابزار دقیق با استفاده از توان نیروهای واحد گندله‌سازی، واحدهای پشتیبانی کننده با اتکا به دستاوردهای تکنولوژیکی شرکت‌های داخلی انجام شد که برخی از مهمترین آن‌ها عبارتند از: ارتقای نرم‌افزار اتوماسیون واحد گندله‌سازی؛ نصب و راه‌اندازی سرورهای جدید و به‌روز در اتوماسیون تجهیزات؛ نصب و راه‌اندازی دو عدد UPS موازی جهت افزایش ضریب ایمنی PLC؛ ارتقای سیستم کنترل هیدرولیک اتصال پالت کارها؛ بهینه‌سازی شبکه PLC بخش دیسک‌های گندله خام؛ انتقال لوپ‌های ابزار دقیق از سخت‌افزار به سیستم اتوماسیون؛ ارتقای سیستم درایو توزین W۰۹۰۵ مربوط به دیسک A۰۹۰۵؛ ارتقای سیستم کنترل لجن میکسرها.

کامبیز طیبی سرپرست تعمیرات مکانیک واحد گندله‌سازی

در این برنامه فعالیت‌های بازسازی، بومی‌سازی قطعات و آماده‌سازی با نظارت مؤثر بر اجرای فعالیت‌ها و همچنین با کنترل پروژه‌های تعریف شده با اولویت ایمنی به این شرح انجام شد: بومی‌سازی و تعویض ساپورت دیافراگم خروجی و بومی‌سازی و تعویض سیکلون و کیسینگ فن غبارگیر آسیاب خط ۱؛ نوسازی ورق‌های کف دیسک‌های A ۰۸/۰۹ ۰۵؛ بومی‌سازی و تعویض دریچه کنترلی فن خشک‌کن کورهٔ پخت واحد گندله‌سازی؛ نوسازی کامل بدنه و سازه فلزی بخش تکمیل پخت کوره واحد گندله‌سازی برای بهبود شرایط فرایند و نوسازی نسوز؛ نوسازی سازه فلزی ۱۵ متر از سقف بخش پخت کوره واحد گندله‌سازی برای نوسازی نسوز سقف؛ تعویض و نوسازی Headwater غبارگیر ابتدای کوره پخت؛ بومی‌سازی و تعویض شوت چرخان انتهای کوره پخت؛ بومی‌سازی و تعویض سیستم شست‌وشوی غبار فرایند انتهای کورهٔ پخت با آیتم V۲۱۰۹ و بومی‌سازی و تعویض کیسینگ فن‌های غبارگیر انتهای کوره پخت.

سید جواد موسوی، کارشناس مشاور ایمنی واحد گندله‌سازی

رعایت قوانین و مقررات ایمنی، آموزش و به‌کارگیری دستورالعمل‌های ایمنی فعالیت‌ها و نظارت مؤثر بر انجام ایمن آن‌ها از نقاط قوت این عملیات تعمیراتی بود. ضمن این که با نوسازی تجهیزات، ضریب ایمنی افزایش و احتمال وقوع حوادث کاهش خواهد یافت. در پایان رئیس واحد گندله‌سازی ضمن قدردانی از حمایت معاونت بهره‌برداری، مدیران ناحیه آهن‌سازی، تعمیرات مرکزی، مرکز تعمیرات نسوز و مجموعهٔ خدمات فنی و پشتیبانی، از همکاری و تلاش مجریان این عملیات تعمیراتی در بخش‌های نظافت صنعتی، شرکت پیشگامان صنعت فولاد جی، شرکت ایریسا، حمل‌ونقل، بازرسی فنی و اتوماسیون و ابزار دقیق، خرید اضطراری و امور خرید، بومی‌سازی، مهندسی معکوس، امور قراردادها، اجرای پروژه‌ها، خدمات عمومی و مدیریت شهری، انبارها، کنترل مواد، حراست، انتظامات و سایر بخش‌های حاضر در این پروژه، تشکر و قدردانی کرد.