

در جریان انجام تعمیرات سالانه حاصل شد؛

بهینه‌سازی کوره قوس شماره یک و خطوط تولید مجتمع فولاد سبا

تعمیرات سالانه مجتمع فولاد سبا که از جمله بزرگ‌ترین و مهم‌ترین عملیات تعمیراتی در تاریخ بهره‌برداری این مجتمع بوده است از دوازدهم تا شانزدهم مردادماه سال جاری با به کارگیری مجموعاً ۲۵ هزار نفر ساعت انجام شد.

پس از برگزاری این عملیات تعمیراتی منحصربه‌فرد که به دستاوردهای بزرگی نظیر بهینه‌سازی کوره قوس شماره ۱، ارتقای سیستم اتوماسیون سطح ۱، تهیه کتابچه تعمیرات سالانه فولاد سبا، جایگزین کردن سنگمنست صفر خط ۲ در ماشین ۱ و افزایش زمان آماده‌به‌کاری بسیاری از بخش‌های این مجتمع انجامید، برخی از مسئولان مرتبط در خصوص مهم‌ترین دستاوردهای این تعمیرات بر نامهربانی شده سالانه چنین گفتند:

مهدی قاسمی، رئیس دفتر برنامه‌ریزی و کنترل نگهداری و تعمیرات سبا:

با توجه به برگزاری تعمیرات سالانه خط تولید مجتمع فولاد سبا از ۱۲ مردادماه سال جاری، ۲۰ جلسه درون‌واحدی و ۵ جلسه بین‌واحدی جهت هماهنگی قبل از شات‌دان سالانه برگزار شد و برنامه‌ریزی جهت انجام بیش از ۶۰۰ فعالیت تعمیراتی برای مدت زمان ۹۶ ساعت توقف در واحدهای حمل مواد ۲، فولادسازی ۲، ریخته‌گری ۲ و نورد و همچنین مدت زمان ۱۲۰ ساعت توقف حمل مواد ۱، فولادسازی و ریخته‌گری شماره ۱ انجام گردید که جهت اجرای آن از منابع انسانی تعمیرات، ۴ هزار و ۸۰۰ نفر ساعت تعمیرات محلی و ۲۵ هزار نفر ساعت تعمیرات مرکزی تخصیص داده شد.

هم‌زمان با آخرین جلسه هماهنگی بین‌واحدی نیز کتابچه تعمیرات سالانه سبا در ۹۶ صفحه تهیه و تدوین گردید. این کتابچه شامل کلیه اطلاعات تعمیراتی اعم از تایم‌لاین توقف واحدها و محدودیت منابع در روزهای تعمیرات، معرفی فعالیت اصلی تعمیراتی هر واحد، اطلاعات تیم هماهنگ‌کننده تعمیرات، اطلاعات و جزئیات مکانیسم‌های موردنیاز برای هر واحد به تفکیک روزهای تعمیرات، فعالیت واحدهای پشتیبانی، مسیر بحرانی فعالیت هر واحد، صورت‌جلسه هماهنگی قبل از شات‌دان و موقعیت تجهیزات جهت آماده‌سازی برای تعمیرات و همچنین msp هر واحد، قطعات تحویلی و همچنین قطعات موردنیاز جهت تهیه مدرک فنی، موارد ایمنی و تذکرات مهم شات‌دان است که پس از تهیه و تدوین به صورت کتابچه و در فرمت PDF ایجاد گردید.

نهایتاً به این دفترچه یک QR-CODE (رمزینه پاسخ سریع) در بستر امن و مورد تأیید شرکت فولاد مبارکه (برنامه فولاد من) اختصاص داده شد که با نصب این QR CODE در چندین محل از خط تعمیرات، سهولت و تسریع دسترسی کارکنان تعمیراتی به این کتابچه میسر گردید. از جمله فعالیت‌های اصلی تعمیراتی انجام‌شده در واحدها می‌توان به این موارد اشاره کرد: تعویض ستون و بازوها و اصلاح PCD کوره قوس شماره ۱؛ تعویض باس تیوب‌های ترانس کوره شماره ۲؛ تعویض داکت و البو اتاکنک غبار حمل مواد شماره ۱ و تست سنگمنست صفر جدید در ماشین



ریخته‌گری شماره ۱؛ تعویض هدر اصلی و سهرای ۱۱۰ اینچ لوله پوسته‌زادی نورد و لایه رویی مخزن آب KW قدیم. خوشبختانه این شات‌دان با برنامه‌ریزی و راندمان بسیار خوب و بدون هیچ‌گونه حادثه ایمنی و تجهیزاتی برگزار شد و یک تجربه موفق دیگر برای مجتمع فولادسپا در برگزاری شات‌دان‌های سالانه رقم خورد.

محمدامانی بنی، کارشناس تعمیرات پیشگیری:

تعداد درخواست‌های تعمیراتی برنامه‌ریزی شده بالغ بر ۶۰۰ درخواست کار بوده است. علاوه بر این، میزان نفرساعت برنامه‌ریزی شده شات‌دان در بخش تعمیرات محلی ۲ هزار و ۷۰۰ نفر ساعت مکانیک، ۲ هزار و ۱۰۰ نفر ساعت برق و تعمیرات مرکزی، ۱۸ هزار نفر ساعت مکانیک، ۴ هزار نفر ساعت برق و ۳ هزار نفر ساعت داربست بالغ گردیده است.

محمدرضا فرهادی، تکنسین برنامه‌ریزی و کنترل نگهداری و تعمیرات:

فعالیت‌های مهم شات‌دان در واحد ساکشن پمپ‌های مخزن KW قدیم؛ سرویس سگشن ترانس آب‌سانی. فعالیت‌های مهم شات‌دان در واحد توزیع برق عبارت است از: سرویس سگشن 10KV و 33KV نورد؛ سرویس سگشن LBSS1؛ سرویس سگشن MRSS4.

علیرضا فرجی، رئیس حمل مواد سبا:

در شات‌دان سالانه فولاد سبا سیستم اتوماسیون سطح یک ارتقا داده شد همچنین داکت‌های سیستم مکش غبار گیر کوره شماره یک نیز تعویض شد. در مجتمع فولاد سبا شروع فرایند تولید مذاب توسط کوره قوس وابسته به آماده‌به‌کاری واحد بالادست از جمله واحد حمل مواد است که سیستم اتوماسیون حمل مواد به کوره قوس و کوره پاتیلی و همچنین سیستم مکش غبار کوره قوس را شامل می‌شود. سیستم اتوماسیون حمل مواد به کوره با توجه به رویکرد افزایش تولید و بهره‌وری، جوایگوی خط تولید نبود و از طرف دیگر داکت‌های مکش غبار کوره قوس از ابتدای

شرکت‌های داخلی و افزایش ظرفیت تولید کوره مذکور از آبان‌ماه سال ۱۴۰۰ شروع شد. این امر با ساخت تجهیزات موردنیاز مثل ستون‌های جدید کوره و لانس‌های جانبی و لانس مانیبولاتور و مونتاژ آن، تغییر سایز لوله‌های مسیر انتقال اکسیژن به کوره و ساخت رینگ و بلوک دلتا و قیف شارژ مواد به جهت آماده‌سازی بستر اجرای عملیات تا قبل از آغاز عملیات شات‌دان انجام شد. در زمان شات‌دان سالانه فعالیت‌های نصب تجهیزات روی کوره مطابق برنامه انجام گرفت که ان‌شاءالله به‌زودی با تغییرات انجام‌گرفته به اهداف ذیل دست خواهیم یافت.

بخشی از مهم‌ترین فعالیت‌ها عبارت است از:

- افزایش قطر PCD کوره از ۱۲۵۰ میلی‌متر به ۱۴۰۰ میلی‌متر؛
- افزایش ظرفیت و راندمان تزریق اکسیژن به کوره به میزان ۵ مترمکعب بر تن مذاب؛
- افزایش مصرف کک تزریقی به کوره از ۵ کیلوگرم بر تن مذاب به ۱۰ کیلوگرم بر تن مذاب؛

- تغییر طرح قیف شارژ مواد در جهت افزایش ظرفیت شارژ مواد به کوره و نفوذپذیری بیشتر مواد شارژی به داخل سرباره و مذاب کوره به‌ویژه آهن اسفنجی.

پیش‌بینی‌ها و انتظارات از انجام این پروژه عبارت است از: افزایش استفاده از انرژی شیمیایی و کاهش مصرف برق کوره به میزان ۱۰ کیلووات ساعت بر تن؛ کاهش زمان power on time به میزان ۵ دقیقه؛

افزایش راندمان تولید به میزان ۱،۲ درصد. شایسته است از تلاش و انجام به‌موقع فعالیت‌ها، توسط تیم تعمیرات واحد فولادسازی، تعمیرات مرکزی، دفاتر فنی تعمیرات و تولید، واحد اکسیژن، پیمانکاران

و همچنین از مدیریت مجموعه که در این راستا ما را یاری و پشتیبانی نمودند، صمیمانه تشکر می‌کنم.

محمد تقی شیروی، فورمن مکانیک ریخته‌گری:

در شات‌دان سالانه تعویض سیفتی سیلندر قیچی پاندولی، تعویض فریم پینچ‌رول ورودی قیچی و همچنین دمونتاز شش‌خک‌های لدل تارت ریخته‌گری از جمله مهم‌ترین فعالیت‌هایی بود که جهت افزایش آماده‌به‌کاری تجهیزات و کاهش توقفات اضطراری در کمترین زمان ممکن انجام گرفت.

محمد جمشیدیان، فورمن مکانیک ریخته‌گری:

الاینمنت و تنظیم نشیمنگاه سنگمنست‌ها و بانانا فریم ماشین ریخته‌گری، تأثیر بسزایی بر کیفیت اسلب تولیدی و کاهش خرابی سنگمنست‌های ماشین ریخته‌گری دارد که در شات‌دان سالانه با انجام نقشه‌برداری و تعویض و تنظیم Base Plate‌های نشیمنگاه سنگمنست‌ها انجام شد.

علیرضا سیفی، کارشناس برق و اتوماسیون:

با توجه به نیاز به آماده‌به‌کاری و اهمیت موقعیت دهانه سنگمنست‌ها در کیفیت ابعادی اسلب تولیدی و کاهش توقفات اضطراری و کابل‌های اتوماسیونی سنگمنست‌ها مسیرسازی و تعویض شد. همچنین ولواستند هیدرولیک سنگمنست‌ها با نصب سنسورهای اندازه‌گیری فشار هیدرولیک سالم‌اندازی و جهت استفاده در پارامترهای کنترلی اتوماسیونی بهینه‌سازی شد.

رانندازی (بیش از ۲۰ سال) تا کنون تعویض سهرای ۱۰ اینچ خروجی پمپ‌های پوسته‌زادی؛ تریم نسوز بدنه کوره تولی؛ تعویض اسلاید شیفتینگ قفسه ۴؛ تعویض کوئل کار ۱ و تعویض چرخ‌های کوئل کار ۲؛ تعویض بازو و الکلنگی خروجی قفسه ۵ و ۶؛ سرویس پاور سنتر نورد و تراش غلتک؛ تغییر مسیر کابل کشی سیگنال‌های قفسه ۳ و ۴ و رپرول ۱ و ۲ مربوط به دانکوبلر ۲؛ اصلاح رینگ موتور قفسه ۷.

آرمین هدی، کارشناس برق، اتوماسیون ابزار دقیق پروژه ارتقای سیستم اتوماسیون سطح ۱ حمل مواد (خط ۱):

با هدف افزایش تولید، ارتقای بهره‌وری و کاهش توقفات جایگزینی ۳ عدد plc سری ۵ با سری s7-400 با حجم حدود ۲۰۰۰ سیگنال و راه‌حل داپلیکیشن (دو نسخه‌سازی) سیگنال‌ها در دستور کار قرار گرفت که با همکاری مؤثر شرکت ایریسا و کارشناسان و تکنسین‌های ناحیه بدون نیاز به برگشت سیستم قدیم با کیفیت لازم رانندازی شد و مورد بهره‌برداری قرار گرفت.

مهدی کاظمی، کارشناس مکانیک واحد حمل مواد سبا:

غبارگیر کوره قوس شماره ۱ دارای دو مسیر است. مسیر اولیه هنگامی که کوره قوس الکتریکی در حال عملیات ذوب‌گیری است در مدار قرار دارد و شامل پانل‌های آبگرد و مکش دود است. برای اولین بار از زمان نصب تاکنون این تجهیزات در شات‌دان سالانه با توجه به تناژ بالای آن‌ها (ton10) و قرار گرفتن در زیر پلتفرم کوره و محدودیت فضای موجود عدم امکان استفاده از جرثقیل موبیل در شرایط کاملاً ایمن تعویض شدند.

مهدی کاظمی، کارشناس مکانیک واحد حمل مواد سبا:

غبارگیر کوره قوس شماره ۱ دارای دو مسیر است. مسیر اولیه هنگامی که کوره قوس الکتریکی در حال عملیات ذوب‌گیری است در مدار قرار دارد و شامل پانل‌های آبگرد و مکش دود است. برای اولین بار از زمان نصب تاکنون این تجهیزات در شات‌دان سالانه با توجه به تناژ بالای آن‌ها (ton10) و قرار گرفتن در زیر پلتفرم کوره و محدودیت فضای موجود عدم امکان استفاده از جرثقیل موبیل در شرایط کاملاً ایمن تعویض شدند.

علیرضا سیفی، کارشناس برق و اتوماسیون:

با توجه به نیاز به آماده‌به‌کاری و اهمیت موقعیت دهانه سنگمنست‌ها در کیفیت ابعادی اسلب تولیدی و کاهش توقفات اضطراری و کابل‌های اتوماسیونی سنگمنست‌ها مسیرسازی و تعویض شد. همچنین ولواستند هیدرولیک سنگمنست‌ها با نصب سنسورهای اندازه‌گیری فشار هیدرولیک سالم‌اندازی و جهت استفاده در پارامترهای کنترلی اتوماسیونی بهینه‌سازی شد.

علیرضا سیفی، کارشناس برق و اتوماسیون:

با توجه به نیاز به آماده‌به‌کاری و اهمیت موقعیت دهانه سنگمنست‌ها در کیفیت ابعادی اسلب تولیدی و کاهش توقفات اضطراری و کابل‌های اتوماسیونی سنگمنست‌ها مسیرسازی و تعویض شد. همچنین ولواستند هیدرولیک سنگمنست‌ها با نصب سنسورهای اندازه‌گیری فشار هیدرولیک سالم‌اندازی و جهت استفاده در پارامترهای کنترلی اتوماسیونی بهینه‌سازی شد.

سیروس اسدی، رئیس واحد فولادسازی سبا:

قرار داد پروژه بهسازی کوره قوس شماره ۱ فولاد سبا با رویکرد ارتقای توان بومی‌سازی، استفاده از ظرفیت

در پیام مدیرعامل فولاد مبارکه به مناسبت روز خبرنگار تصریح شد؛

رسالت خطیر خبرنگار برای امیدآفرینی در جامعه و تنویر افکار عمومی

مثل یک چیزهای تثبیت‌نشده است. امروزه بخش تولید و به‌ویژه صنعت که یکی از نقاط قوت نظام مقدس جمهوری اسلامی ایران به‌شمار می‌رود، به شدت مورد فشار و حمله‌های دشمنان قرار گرفته و بیش از پیش نیازمند حمایت و پشتیبانی همه‌جانبه است؛ در این میان، خبرنگاران در راستای تحقق جهاد تبیین و انعکاس دستاوردهای جبهه تولید، به‌ویژه صنعت فولاد که به‌عنوان صنعتی استراتژیک و پیشران اقتصاد غیر نفتی کشور محسوب می‌شود، برای امیدآفرینی در جامعه و تنویر افکار عمومی رسالت خطیری را بر عهده دارند. اینجانب روز خبرنگار را به تمامی اصحاب محترم رسانه که دل در گرو پیشرفت انقلاب اسلامی داشته و با رعایت اخلاق حرفه‌ای، صداقت و انصاف، عزم خود را برای ارتقای سطح آگاهی، بینش و بصیرت احساد جامعه جزم کرده‌اند، تبریک عرض می‌نمایم و از خداوند متعال برای آنان توفیق روزافزون مسألت دارم.

مدیرعامل شرکت فولاد مبارکه، به مناسبت روز خبرنگار با صدور پیامی این روز را به جامعه خبرنگار و اصحاب رسانه کشور تبریک گفت و در پیام خود بر رسالت خطیر خبرنگار برای امیدآفرینی در جامعه و تنویر افکار عمومی تأکید کرد. متن پیام محمدیاسر طیب‌نیا، مدیرعامل شرکت فولاد مبارکه، به شرح زیر است:

۱۷ مردادماه سال ۱۳۷۷، یادآور شهادت مظلومانه محمود صارمی، خبرنگار خبرگزاری جمهوری اسلامی است که به همین مناسبت این روز به عنوان «روز خبرنگار» نامگذاری گردید. بی‌تردید، مقام و منزلت خبرنگار بر کسی پوشیده نیست تا جایی که رهبر معظم انقلاب اسلامی خطاب به این قشر فرهیخته می‌فرماید: «اگر زحمات شما نباشد، این لحظه‌ها هرگز ماندگار نمی‌شود، شما آن را حفظ می‌کنید و در اختیار افکار مردم قرار می‌دهید، بدون این دوربین‌ها، قلم‌ها و دلسوزی‌های شما برای تهیه و تنظیم اخبار و مطالب، این کارهای ما



خبر فولاد

به‌رغم افزایش ۸۲ درصدی بهای تمام‌شده در بهار محقق شد؛
افزایش ۴۸ درصدی سودآوری فولاد هرمزگان

مدیرعامل شرکت فولاد هرمزگان گفت علی‌رغم افزایش بیش از ۸۲ درصدی هزینه‌های تمام‌شده تولید و کاهش نسبی قیمت‌ها در بازار داخلی و صادراتی در ابتدای سال جاری، شرکت فولاد هرمزگان فصل بهار را با ثبت رشد ۴۸ درصدی سود خالص پشت سر گذاشت و توانست به میزان ۱۷ هزار و ۹۳۹ میلیارد ریال، بیشترین سود خالص سه‌ماهه خود را محقق کند.

عطاالله معروفخانی در گفت‌وگو با خبرنگار روابط عمومی با اشاره به روند تصاعدی کسب درآمد فولاد هرمزگان طی یکی دو سال اخیر، بیان کرد: شرکت فولاد هرمزگان با الگوبرداری از سازمان‌های موفق در بازه زمانی یادشده توانسته با کسب ۱۰ هزار و ۱۱۶ میلیارد تومان، میزان درآمد حاصل از فروش خود را طی چهار ماه نخست امسال بیش از ۴۰ درصد نسبت به مدت مشابه سال گذشته افزایش دهد.

وی افزود: در سال ۱۴۰۲ استراتژی حفظ و ارتقای بازار داخلی و صادراتی را در پیش گرفتیم. علی‌رغم مشکلات ناشی از رکود بازار و کاهش قیمت‌ها به‌ویژه در بازار داخلی و صادراتی، مجموع فروش داخلی و صادراتی شرکت فولاد هرمزگان در چهار ماه نخست سال ۱۴۰۲ با رشد ۱۵ درصدی نسبت به مدت مشابه سال پیش به ۵۱۵ هزار و ۹۷۲ تن رسیده است. به این ترتیب فولاد هرمزگان توانست بازارهای داخلی و صادراتی خود را به‌خوبی حفظ و حضور خود را میان رقبا تداوم بخشد.

رشد ۷۰ درصدی در آمد فروش داخلی

مدیرعامل شرکت فولاد هرمزگان خاطر نشان کرد: در حوزه درآمد نیز فولاد هرمزگان در چهار ماه نخست امسال توانست ۵ هزار و ۷۸۰ میلیارد تومان درآمد از فروش محصول خود در بازار داخلی به دست آورد که این میزان در مقایسه با مدت مشابه سال گذشته، رشد ۷۰ درصدی را نشان می‌دهد.



همچنین این شرکت تا پایان تیرماه سال ۱۴۰۲ موفق شد چهار هزار و ۳۳۶ میلیارد تومان درآمد صادراتی داشته باشد که این میزان نسبت به مدت مشابه سال گذشته از رشد ۱۳ درصدی خبر می‌دهد. مجموع فروش فولاد هرمزگان در بازارهای داخلی و صادراتی طی چهار ماه ابتدایی سال ۱۴۰۲ در ۱۰ هزار و ۱۱۶ میلیارد تومانی را نشان می‌دهد که این میزان در هم‌سنجی با مدت مشابه سال گذشته رشد ۴۰ درصدی را نشان می‌دهد.

معروفخانی با اشاره به اینکه موفقیت‌های به‌دست‌آمده در حوزه فروش شرکت فولاد هرمزگان نیز همواره با اتخاذ راهبردها و تصمیمات به‌موقع در حوزه مدیریت و با همت و تلاش کارکنان متعهد و دلسوز شرکت به دست آمده است، اظهار داشت: همدلی و مشارکت ایجادشده در فولاد هرمزگان مسیر بهبود و رشد در همه عرصه‌های تولید، تعمیرات، ستاد و پشتیبانی را تسهیل نموده است که شایسته قدردانی است.

سودآوری تاریخی فولاد هرمزگان با وجود افزایش شدیدی بهای تمام‌شده تولید

مدیرعامل شرکت فولاد هرمزگان در بخش دیگری از سخنان خود به استراتژی تداوم سودآوری شرکت اشاره کرد و گفت: سال جاری از سوی مقام معظم رهبری «مهار تورم، رشد تولید» نام گرفت و بر همین اساس افزایش تولید و تداوم سودآوری را استراتژی فعالیت خود قرار دادیم و توانستیم بهار را با بهترین عملکرد فعالیت خود در حوزه کسب درآمد و سودآوری پشت سر بگذاریم.

معروفخانی با تأکید بر افزایش شدید هزینه‌های تولید در سال جاری، تصریح کرد: بهای تمام‌شده تولید در فولاد هرمزگان طی بهار امسال به ۵۹۹ هزار و ۲۴۰ میلیارد ریال رسید که نسبت به مدت مشابه سال گذشته رشد ۸۳ درصدی را نشان می‌دهد. در همین خصوص هزینه‌های اداری، فروش و عمومی این شرکت نیز با رشد ۱۲۵ درصدی، مالیات بر درآمد با رشد ۲۰۹ درصدی و هزینه‌های مالی نیز با رشد ۲۰۱ درصدی در مقایسه با بهار سال گذشته مواجه شده‌اند.