

مدیر کوره‌های قوس الکتریکی شرکت فولاد مبارک که خبر داد؛

## تولید فولاد مذاب مطابق با سفارش مشتری در فولاد مبارک



مدیر کوره‌های قوس الکتریکی شرکت فولاد مبارک که گفت با توجه به ظرفیت بالای شرکت فولاد مبارک که امکان تولید فولاد مذاب مطابق با خواسته و نیاز مشتری وجود دارد.

محمدی مدیر کوره‌های قوس الکتریکی شرکت فولاد مبارک که، از فعالیت‌های این واحد سخن گفت. شرح این گفت‌وگو در ادامه می‌خوانید:

**در بخش کوره‌های قوس الکتریکی چه واحدهایی وجود دارد؟**  
به‌طور مشخص در این بخش واحدهای تولید فولاد مذاب، حمل مواد و تعمیرات کوره‌های قوس در حال فعالیت هستند. بخش اول واحد حمل مواد نام دارد و این واحد وظیفه انتقال مواد (آهن اسفنجی، آهنک، دولومیت فروآلیاژها، الکتروود آهن قراضه و سایر مواد) را با مکانیسم‌هایی مانند نوار نقاله‌ها و تجهیزات موبیل بر عهده دارد. همچنین در این واحد سیستم‌های غبارگیرهای کوره‌های قوس، سیستم‌های آب خنک‌کننده، قسمت‌های مختلف کوره‌های قوس و سیستم‌های نوار نقاله قرار دارند.

در بخش دوم که نام آن کوره‌های قوس الکتریکی است، آهن اسفنجی و سایر مواد موردنیاز توسط سیستم‌های نوار نقاله به درون کوره‌های قوس شارژ می‌شود. بر اساس گریدهای فولادی موردنیاز که از قبل توسط واحد برنامه‌ریزی تولید و بر اساس سفارش مشتریان در سیستم بارگذاری شده، نوع فولاد در نظر گرفته می‌شود و میزان مواد افزودنی‌ها مطابق دستورالعمل مشخص و در طول فرایند ذوب شارژ کوره‌ها به پاتیل مذاب اضافه می‌شود. فرایند ذوب با شارژ قراضه حدود ۴۰ تنی یا شارژ آهن اسفنجی ۱۲۵ تا ۱۴۰ مگاولت‌آمپر است. نرخ پایین (هات‌هیل) شروع می‌گردد. برای آماده‌سازی یک ذوب ۱۹۰ تنی حدوداً ۲۲۰ شارژ فلزی شامل قراضه آهن اسفنجی نیاز است که بستگی به میزان تولید روزانه، زمان یک ذوب که از تخلیه ذوب قبلی تا تخلیه ذوب جاری است بین ۸۰ تا ۹۰ دقیقه است.

بعد از شارژ قراضه با آهن اسفنجی مرحله تصفیه است که با نمونه‌گیری از مذاب و دما و ارسال آن به آزمایشگاه

گفت و گو

انجام می‌گیرد تا مشخص شود فولاد تولیدشده در دامنه پارامترهای شیمیایی مذاب قرار دارد و ذوب دلخواه و مطابق با سفارش مشتری به عمل آید. بعد از تخلیه، مذاب به سالن متالورژی ثانویه جهت عملیات تنظیم دما و آنالیز شیمیایی دقیق مطابق سفارش مشتری ارسال می‌شود. بعد از تخلیه کوره باید آماده‌سازی برای ذوب بعدی انجام شود. در این بخش شاخص‌هایی همچون میزان مصرف انرژی و مصارف الکتروود و نسوز از دیگر شاخص‌های کنترلی کوره هستند. در حال حاضر توان ترانس کوره‌های قوس الکتریکی ۱۲۵ تا ۱۴۰ مگاولت‌آمپر است که با برنامه ارتقای توان ترانسفورماتورها در آینده شاهد افزایش تولید خواهیم بود. در نهایت در بخش سوم که تعمیرات کوره‌هاست، با انجام باسرویس و نگهداری تجهیزات کوره‌های قوس و بهینه‌سازی، نقش اساسی در میزان کمی و کیفی تولید دارد. نقاط و تجهیزات قابل بهبود کوره‌های قوس شناسایی شده و با انجام سرویس‌ها و نصب تجهیزات جدید، زمان آماده‌به‌کاری کوره‌ها افزایش یافته است. به‌طور کلی در واحد تعمیرات کوره‌های قوس فعالیت‌های تخصصی تجهیزات کوره‌ها انجام می‌شود.

**به موضوع حمل مواد اشاره کردید. در این خصوص بیشتر توضیح دهید.**

پاتیل بره‌ایکی از این تجهیزات هستند که عمدتاً وارداتی‌اند، اما به دلیل تحریم‌های بسیاری از قطعات آن‌ها بومی‌سازی شده است. در بخش کوره‌های قوس از انرژی‌های الکتریکی و شیمیایی به‌صورت کاملاً حساب‌شده استفاده می‌شود. تجهیزات آبی که برای تزریق انرژی شیمیایی وجود دارد از انواعی است که شرکت‌های خارجی اطلاعات کمتری از آن به ما می‌دادند. همکاران ما در این حوزه نیز بررسی‌های خوبی ترتیب دادند و با همکاری شرکت‌های دانش‌بنیان تجهیزاتی مانند نازال‌های لوس کیتی مربوط به تزریق اکسیژن در کوره‌های قوس و موتورهای الکتریکی ۱۹۰ کیلووات مربوط به سیستم‌های هیدرولیک کوره‌ها را مطابق با نمونه‌های وارداتی بومی‌سازی کرده‌اند. علاوه بر این تجهیزات فشار قوی و یک‌سری فعالیت‌ها روی سیستم‌های شارژ کوره‌ها بر روی کارت‌های الکترونیک که برنامه‌های خاصی روی آن نصب می‌شود با همکاری شرکت‌های دانش‌بنیان بومی‌سازی شده است.

**در فرایند فولادسازی شاهد تولید ناخواسته سرباره هستیم. نظر شما در این باره چیست؟**

در فرایند تولید حدود ۲۵ درصد سرباره تولید می‌شود. در دنیا از سرباره برای فعالیت‌های ساختمانی استفاده می‌شود. در کوره‌های قوس هدف کاهش حجم سرباره و کاهش FEO یا همان فلز آهن سرباره است. پس باید از مبدأ تولید سرباره را کم کنیم. جهت کاهش سرباز سرباره در کوره‌های قوس از مواد آنتی‌فوم استفاده می‌کنیم. این کار در ۴ کوره انجام می‌شود و در مقایسه با ۴ کوره دیگر این میزان سرباز به یک‌سوم کاهش پیدا کرده است. در قسمت فرآوری سرباره دورسالت مهم را پیگیری می‌کنیم؛ فرآوری سرباره مذاب با فرآوری گرم و فرآوری به روش سرد. فرآوری گرم برون‌سپاری شده و توسط شرکت‌های دانش‌بنیان انجام می‌شود و عملیات خردایش و جداسازی قراضه‌های فلزی انجام می‌شود.

**مهم‌ترین چالش‌ها در حوزه کاری شما چیست؟**

در واحد حمل مواد، توزیع آهن اسفنجی، بریکت و قراضه جهت تولید ۷،۲ میلیون تن تختال در سال ۱۴۰۱ بر نامه‌ریزی شده است. باید بسترسازی جهت افزایش ظرفیت حمل مواد برای رسیدن و از نظر دیگر زمان تأمین قطعات به سمت تولید گریدها خاص و فولادهای خاص و دست‌یابی به اهداف سازمان حرکت کنیم.

**سختن پایانی.**  
دست‌یابی به هر ر کورد تولید نتیجه همدلی بین تمام واحدها و قسمت‌هاست. ما برای مهرماه و آبان‌ماه برنامه تولید سنگینی داریم تا برای ماه‌های با محدودیت انرژی آماده شویم. همکاری‌ها تا آلان بسیار خوب بوده و امیدوارم بیشتر شود تا بتوانیم در جهت اهداف سازمان، به سمت تولید گریدها خاص و فولادهای خاص و دست‌یابی به اهداف سازمان حرکت کنیم.

**مهم‌ترین چالش‌ها در حوزه کاری شما چیست؟**  
در واحد حمل مواد، توزیع آهن اسفنجی، بریکت و قراضه جهت تولید ۷،۲ میلیون تن تختال در سال ۱۴۰۱ بر نامه‌ریزی شده است. باید بسترسازی جهت افزایش ظرفیت حمل مواد برای رسیدن و از نظر دیگر زمان تأمین قطعات به سمت تولید گریدها خاص و فولادهای خاص و دست‌یابی به اهداف سازمان حرکت کنیم.

رئیس واحد برنامه‌ریزی و کنترل تولید در گفت‌وگو با یادبوم فولاد:

## استراتژی بلندمدت فولاد مبارک ورود به تولید فولادهای خاص است

فولادهای ساختمانی و فولادهای تجاری را تأمین کنند.

**اولویت فولاد مبارک که تولید فولادهای کیفی است یا فولادهای تجاری؟**

رفتن به سمت فولادهای کیفی زمان‌بر و هزینه‌بر است و یک‌شبه و یک‌ساله انجام نخواهد شد؛ اما حرکت به سمت تولید فولادهای کیفی به‌طور مستمر ادامه خواهد داشت. در این مسیر دغدغه‌هایی مانند تجهیزات و سرمایه‌گذاری‌های لازم، نهادهای شدن و ایجاد تکنولوژی و افزایش دانش فنی کارکنان شرکت وجود دارد. اهداف بلندمدت و بلندپروازانه‌ای در تولید فولادهای ضدزنگ الکتریکی که در صنایع برقی و نیروگاهی و ترانسفورماتور استفاده می‌شود وجود دارد و امیدوارم در تحقق به اهداف تعیین‌شده موفق باشیم.

**افزایش سرمایه‌های مالی، سرمایه‌های تجهیزاتی و سرمایه‌های انسانی چه نقشی در افزایش تولید محصولات فولادی دارد؟**

برای تولید فولاد با کیفیت‌تر، مخصوصاً در نواحی فولادسازی، نورد گرم و نورد سرد نیاز به خطوط جدید با تکنولوژی روز داریم که بدین منظور پروژه‌هایی تعریف شده و در حال انجام است که بزرگ‌ترین آن‌ها نورد گرم ۲ است. پروژه‌های دیگری در ناحیه فولادسازی برای واحدهای گاززدایی تعریف شده که در حال انجام است. همچنین در حال مطالعه بر روی پروژه‌های دیگری در نورد سرد هستیم و امیدواریم به‌زودی به نتیجه برسند. همه این‌ها نیاز به سرمایه دارد و عبور از یک فولادساز تجاری به سمت فولادسازی با محصولات دارای کیفیت خاص و ارزش

**افزایش سرمایه‌های مالی، سرمایه‌های تجهیزاتی و سرمایه‌های انسانی چه نقشی در افزایش تولید محصولات فولادی دارد؟**

برای تولید فولاد با کیفیت‌تر، مخصوصاً در نواحی فولادسازی، نورد گرم و نورد سرد نیاز به خطوط جدید با تکنولوژی روز داریم که بدین منظور پروژه‌هایی تعریف شده و در حال انجام است که بزرگ‌ترین آن‌ها نورد گرم ۲ است. پروژه‌های دیگری در ناحیه فولادسازی برای واحدهای گاززدایی تعریف شده که در حال انجام است. همچنین در حال مطالعه بر روی پروژه‌های دیگری در نورد سرد هستیم و امیدواریم به‌زودی به نتیجه برسند. همه این‌ها نیاز به سرمایه دارد و عبور از یک فولادساز تجاری به سمت فولادسازی با محصولات دارای کیفیت خاص و ارزش

**میزان همکاری واحد شما با شرکت‌های دانش‌بنیان چگونه است؟**  
واحد ما خروجی فیزیکی ندارد. در واقع خروجی ما نرم‌افزاری است و بیشتر دنبال توسعه الگوریتم‌های جدید هستیم که این‌ها بیشتر در حیطه دانش‌بنیان قرار می‌گیرند، چون دانش‌های روز

در ابتدای کار مطرح‌شدن بومی‌سازی، به‌علت عدم تطابق کیفیت با محصولات خارجی، پایایی تولید دچار اختلال شده و چالش ایجاد کرده بود، ولی بعد که از یک طرف تولیدکنندگان داخلی به آن سطح رسیدند و از طرف دیگر زمان تأمین قطعات از بازار داخل بسیار کوتاه بود، به ما کمک زیادی شد. زمان کوتاه تحویل قطعات به پایایی تولید کمک کرده و قطعات در تحقق برنامه‌ها یاری‌دهنده خواهد بود.

**واحد شما با چه چالش‌هایی درگیر است؟**

دغدغه اصلی ما همیشه انتخاب و تربیت نیروی انسانی متخصص و باکیفیت است. برگزاری آموزش‌های در دست و به‌موقع و ایجاد محیط رشد از دغدغه‌های اصلی ما بوده است و امیدواریم در به‌روزشدن دانش نیروهایمان موفق باشیم تا فاصله‌ای که تیم ما با شرکت‌های مطرح جهانی در زمینه برنامه‌ریزی تولید دارد کمتر گردد و زمینه رشد فولاد مبارک فراهم شود. چالش‌های بیرونی شامل تأمین انرژی و سیالات و رسیدن به برنامه‌ها و پایایی تولید و تحویل به‌موقع محصولات است.

**آیا خروجی‌ای که از واحدهای تولیدی دریافت می‌شود طبق برنامه‌ریزی‌ها و پیش‌بینی‌هاست؟**

یکی از شاخص‌هایی که در کیفیت برنامه‌ریزی مطرح می‌شود درصد تحقق است. اگر برنامه‌ریزی جامع باشد و همه جوانب در نظر گرفته شود، درصد تحقق منطقی خواهد بود. می‌توان گفت با انحراف کمی برنامه‌ها محقق شده است، چون سیستم‌های پیش‌بینی خوبی داریم.

سیکل‌های آب خنک‌کننده تجهیزات کوره‌های قوس از دیگر مباحث مهم این حوزه است که برای این هم پروژه‌های خوبی تعریف شده است. برای اصلاح و بهینه‌سازی سیستم‌های خروجی کوره‌های قوس نیز اقدامات مناسبی انجام شده است. در بخش حمل مواد، فرآوری قراضه‌های سنگین نیز یکی از برنامه‌های پیش‌رو است. طراحی و نصب دستگاه تولید بریکت از غبارات شارژ مواد از دیگر برنامه‌های این بخش است؛ چراکه فولاد مبارک به‌عنوان یک بنگاه اقتصادی باید کمترین ضایعات خود را نیز به‌محصول تبدیل کند. رسالت ما تولید فولادهای کیفی است که هم تولیدکننده کمتری دارد و هم حاشیه سود بیشتر. ناحیه فولادسازی این موضوع را به‌عنوان یک راهبرد اساسی پیگیری می‌کند و به دستاوردهای خوبی هم دست یافته است.

**چه اقداماتی برای نوسازی تجهیزات و کوره‌ها چه برنامه‌هایی دارید؟**

هر شرکت پویا برای رشد و حرکت رو به جلو باید برنامه داشته باشد. بر همین اساس در ناحیه فولادسازی و تولید فولاد مذاب در ۶ بخش پروژه‌های نوسازی تعریف کرده‌ایم که شامل اولویت‌های ایمنی، اولویت‌های زیست‌محیطی، اولویت‌های نیروی انسانی، اولویت‌های تجهیزاتی کوره‌های قوس، اولویت‌های تجهیزاتی واحدهای حمل مواد و تجهیزات جانبی و اولویت‌های بهره‌برداری می‌شود که برای هر بخش پروژه‌های شاخصی و نتایج خوبی هم در اثر این همکاری‌ها به بار نشسته است.

**سختن پایانی.**  
دست‌یابی به هر ر کورد تولید نتیجه همدلی بین تمام واحدها و قسمت‌هاست. ما برای مهرماه و آبان‌ماه برنامه تولید سنگینی داریم تا برای ماه‌های با محدودیت انرژی آماده شویم. همکاری‌ها تا آلان بسیار خوب بوده و امیدوارم بیشتر شود تا بتوانیم در جهت اهداف سازمان، به سمت تولید گریدها خاص و فولادهای خاص و دست‌یابی به اهداف سازمان حرکت کنیم.

**مهم‌ترین چالش‌ها در حوزه کاری شما چیست؟**  
در واحد حمل مواد، توزیع آهن اسفنجی، بریکت و قراضه جهت تولید ۷،۲ میلیون تن تختال در سال ۱۴۰۱ بر نامه‌ریزی شده است. باید بسترسازی جهت افزایش ظرفیت حمل مواد برای رسیدن و از نظر دیگر زمان تأمین قطعات به سمت تولید گریدها خاص و فولادهای خاص و دست‌یابی به اهداف سازمان حرکت کنیم.

گفت و گو

رئیس واحد برنامه‌ریزی و کنترل تولید در گفت‌وگو با یادبوم فولاد:

## استراتژی بلندمدت فولاد مبارک ورود به تولید فولادهای خاص است

فولادهای ساختمانی و فولادهای تجاری را تأمین کنند.

**اولویت فولاد مبارک که تولید فولادهای کیفی است یا فولادهای تجاری؟**

رفتن به سمت فولادهای کیفی زمان‌بر و هزینه‌بر است و یک‌شبه و یک‌ساله انجام نخواهد شد؛ اما حرکت به سمت تولید فولادهای کیفی به‌طور مستمر ادامه خواهد داشت. در این مسیر دغدغه‌هایی مانند تجهیزات و سرمایه‌گذاری‌های لازم، نهادهای شدن و ایجاد تکنولوژی و افزایش دانش فنی کارکنان شرکت وجود دارد. اهداف بلندمدت و بلندپروازانه‌ای در تولید فولادهای ضدزنگ الکتریکی که در صنایع برقی و نیروگاهی و ترانسفورماتور استفاده می‌شود وجود دارد و امیدوارم در تحقق به اهداف تعیین‌شده موفق باشیم.

**افزایش سرمایه‌های مالی، سرمایه‌های تجهیزاتی و سرمایه‌های انسانی چه نقشی در افزایش تولید محصولات فولادی دارد؟**

برای تولید فولاد با کیفیت‌تر، مخصوصاً در نواحی فولادسازی، نورد گرم و نورد سرد نیاز به خطوط جدید با تکنولوژی روز داریم که بدین منظور پروژه‌هایی تعریف شده و در حال انجام است که بزرگ‌ترین آن‌ها نورد گرم ۲ است. پروژه‌های دیگری در ناحیه فولادسازی برای واحدهای گاززدایی تعریف شده که در حال انجام است. همچنین در حال مطالعه بر روی پروژه‌های دیگری در نورد سرد هستیم و امیدواریم به‌زودی به نتیجه برسند. همه این‌ها نیاز به سرمایه دارد و عبور از یک فولادساز تجاری به سمت فولادسازی با محصولات دارای کیفیت خاص و ارزش

**افزایش سرمایه‌های مالی، سرمایه‌های تجهیزاتی و سرمایه‌های انسانی چه نقشی در افزایش تولید محصولات فولادی دارد؟**

برای تولید فولاد با کیفیت‌تر، مخصوصاً در نواحی فولادسازی، نورد گرم و نورد سرد نیاز به خطوط جدید با تکنولوژی روز داریم که بدین منظور پروژه‌هایی تعریف شده و در حال انجام است که بزرگ‌ترین آن‌ها نورد گرم ۲ است. پروژه‌های دیگری در ناحیه فولادسازی برای واحدهای گاززدایی تعریف شده که در حال انجام است. همچنین در حال مطالعه بر روی پروژه‌های دیگری در نورد سرد هستیم و امیدواریم به‌زودی به نتیجه برسند. همه این‌ها نیاز به سرمایه دارد و عبور از یک فولادساز تجاری به سمت فولادسازی با محصولات دارای کیفیت خاص و ارزش

**میزان همکاری واحد شما با شرکت‌های دانش‌بنیان چگونه است؟**  
واحد ما خروجی فیزیکی ندارد. در واقع خروجی ما نرم‌افزاری است و بیشتر دنبال توسعه الگوریتم‌های جدید هستیم که این‌ها بیشتر در حیطه دانش‌بنیان قرار می‌گیرند، چون دانش‌های روز

خبر فولاد

در جهت ارتقای نام و برند شرکت فولاد مبارک صورت گرفت؛

**اجرای پروژه بازرسی مجدد تختال‌های نزل کیفیت‌شده**

رئیس کنترل کیفی فولادسازی و ریخته‌گری مداوم از اجرای موفق پروژه بازرسی مجدد تختال‌های نزل کیفیت‌شده در ناحیه فولادسازی جهت جاری‌سازی فرایند و بازگشت سرمایه از دست‌رفته خبر داد.

مزندگی درباره پروژه بازرسی مجدد تختال‌های نزل کیفیت‌شده در ناحیه فولادسازی اظهار کرد: در شرکت فولاد مبارک با راه‌اندازی و بهره‌برداری کامل از ماشین شماره ۵ ریخته‌گری از اواسط سال ۹۶ و افزایش تولید تختال در ناحیه فولادسازی و ریخته‌گری مداوم به میزان ۱،۵ میلیون تن در سال و با توجه به عدم امکان نورد تمام تختال‌های تولیدی در نورد گرم و تأخیر در اجرای پروژه نورد گرم شماره ۲، فروش تختال به مشتریان داخل و خارج از فولاد مبارک در دستور کار قرار گرفت.

وی افزود: با توجه به اهمیت زیاد جلب رضایت مشتریان تختال در جهت ارتقای نام و برند شرکت فولاد مبارک، واحد کنترل کیفی فولادسازی اقدام به تشکیل تیم مجزا جهت بازرسی دقیق تختال‌های فروشی از نظر بررسی عیوب سطحی و شکلی و ایجاد تختال‌ها در انبارهای بیرون از ناحیه نمود و از تعدادی از بهترین و زبده‌ترین بازرسان‌های خود برای این امر خطیر استفاده کرد. رئیس کنترل کیفی فولادسازی و ریخته‌گری مداوم با بیان اینکه در شرکت فولاد مبارک با انجام به‌موقع شات‌دان‌ها و تعمیرات موردنیاز دوره‌ای تجهیزات، درصد تولید تختال‌های بدون عیب به حدود ۹۴،۵ درصد رسیده است، گفت: از میان تختال‌های دارای عیب، درصد بسیار زیادی به‌دلیل سبک بودن عیب با انجام عملیات اسکارف و برش به‌طور کامل رفع عیب می‌شوند؛ اما در حین انجام فرایند بازرسی تختال‌ها در طول سالیان گذشته، تعدادی از تختال‌ها نیز به‌دلیل عدم امکان رفع عیب کامل مطابق با دستورالعمل‌های کنترل کیفی از سفارش فروش و صادرات جدا شده و به‌اصطلاح نزل کیفیت شده است.

مزندگی مهم‌ترین عوامل نزل کیفیت گفت: تختال‌هایی که به دلیل وقوع شرایط غیرطبیعی حین ریخته‌گری (Abnormal conditions) ماه‌های با محدودیت انرژی آماده شویم. همکاری‌ها تا آلان بسیار خوب بوده و امیدوارم بیشتر شود تا بتوانیم در جهت اهداف سازمان، به سمت تولید گریدها خاص و فولادهای خاص و دست‌یابی به اهداف سازمان حرکت کنیم.

**در بحث کنترل و مدیریت موجودی مواد اولیه چه چالش‌هایی وجود دارد؟**  
میزان ذخیره موجودی برای واحد آهن‌سازی ما نزدیک یک ماه است. برای رفع چالش‌ها و مدیریت نوسان‌ها، ظرفیت‌های واحد آهن‌سازی جهت انباشت مواد اولیه اضافه می‌شود و به میزان ۲ تا ۳ ماه می‌رسد تا اگر در تأمین مواد اولیه و انتقال آن مشکلی پدید آید، تولید با اختلال مواجه نشود.

**تولیدات انبار شده در مجتمع به دلیل نیازها و مدیریت مجموعه است یا عدم هماهنگی بین بخش تولید و فروش؟**  
چالش اول ما در این راستا تأمین انرژی و سیالات ماه‌های بر مصرف است، چون با توجه به مشکلات زیرساختی، تولید مسأله‌های فصلی پیدا کرده و ما مجبوریم در بهار و پاییز تختال را برای نورد گرم ذخیره کنیم تا در ماه‌های کمبود تولید، فولادسازی نورد گرم با ظرفیت کامل کار کند. ما محتاطانه عمل می‌کنیم تا با تنش و چالش کمتری مواجه شویم و قیمت ورق گرم در بازار کمتر متأثر شود. دلیل دوم عدم اجرای توسعه‌های برنامه‌ریزی‌شده به‌صورت متوازن است که به‌علت تحریم‌های ظالمانه بوده و در برخی واحدها با عقب‌افتادن چندساله برنامه‌ها منجر شده است. برخی واحدها به‌بیشتر از ظرفیت اسمی خود رسیده‌اند، ولی برخی واحدها نوانتوانسته‌اند این مواد را مصرف کنند و این چالش پدید آمده که باید برای مصرف آن چاره‌های اندیشید و مواد اضافه را روانه بازارهای صادراتی کرد.

مزندگی با بیان اینکه با اجرای این پروژه از حدود ۷ هزار و ۸۰۰ تن تختال بازرسی مجدد شده، ۴ هزار و ۶۰۰ تن تختال با تعریف گرید مناسب جهت ارسال به نورد گرم بازرسی شد. حدود ۶۰ درصد تختال‌های دانگرید شده را به سفارش‌های داخلی وصل کند.

مزندگی با بیان اینکه با اجرای این پروژه از حدود ۷ هزار و ۸۰۰ تن تختال بازرسی مجدد شده، ۴ هزار و ۶۰۰ تن تختال با تعریف گرید مناسب جهت ارسال به نورد گرم بازرسی شد تا کاید کرد: این اقدام تاکنون ارزش افزوده‌ای بالغ بر ۱۴۰ میلیارد ریال به همراه داشته است و همچنین سبب شده هزینه‌انبارداری و حمل‌ونقل اضافی این تختال‌ها نیز کاهش شود. مابقی تختال‌ها نیز در صورتی که میکروآلیاژی نباشد برش داده خواهد شد و با تعیین آنالیز شیمیایی دقیق می‌توان آن‌ها را به‌صورت بیلت به فروش رساند. این یک فرایند ادامه‌دار و همیشگی است و از این پس نیز به‌طور مستمر انجام خواهد شد.

وی در پایان از حمایت‌های مدیریت ناحیه، مدیریت کنترل کیفی و همچنین همکاری واحدهای MPT، دفاتر فنی، PPC و واحد آماده‌سازی و اصلاح تختال، آزمایشگاه فولادسازی و سایر واحدهای درگیر که در این راه مصمیانانه تلاش کردند تشکر و قدردانی کرد.