

در دیدار چهره به چهره طیب نیا با کارکنان مطرح شد:

قدردانی از تلاش کارکنان فولاد مبارکه در تحقق رکوردهای اخیر

محمد یاسر طیب نیا، مدیر عامل فولاد مبارکه، به همراه جمعی از معاونان و مدیران این شرکت، روز شنبه ۵ خردادماه ۱۴۰۳ از نواحی نورد سرد، نورد گرم، فولادسازی و ریخته‌گری مداوم و آهن‌سازی بازدید به عمل آورد و ضمن دیدار چهره به چهره با کارکنان این نواحی، از تلاش بی‌وقفه آنان در راستای تحقق رکوردهای تولید قدردانی کرد.

وی در ابتدای این بازدید، در جمع کارکنان ناحیه نورد سرد اظهار کرد: تحول در کیفیت محصولات فولادی تولیدی نشان‌دهنده اهمیت کسب استانداردهای بین‌المللی و استفاده از فناوری‌های پیشرفته است. با بهره‌گیری از روش‌های نوین تولید، مواد اولیه با کیفیت و استفاده از فرایندهای پیشرفته، قطعاً می‌توانیم محصولات فولادی با کیفیت تولید کنیم. این تحولات منجر به افزایش کارایی و کاهش هزینه‌های تولید می‌شود و در نتیجه محصولاتی با کیفیت را با قیمت رقابتی به بازارهای مختلف عرضه خواهیم کرد.

طیب نیا در دیدار با همکاران ناحیه نورد گرم نیز گفت: شما تلاشگران باید بدانید کاری که انجام می‌دهید چقدر با ارزش و در اقتصاد کشور اثرگذار است. ناحیه نورد گرم یکی از بخش‌های حساس و کلیدی در فولاد مبارکه به حساب می‌آید و عملکرد آن تکمیل‌کننده زنجیره محصول صنایع در پایین دست و بالادست است.

وی با تأکید بر ضرورت تولید ورق گرم برای تأمین نیازهای داخل کشور افزود: میزان عرضه این محصول در بازار تأثیر مستقیم بر اقتصاد کشور دارد. تعمیرات و توقف‌ها در ناحیه نورد گرم باید در کمترین زمان ممکن انجام شود؛ چراکه این ناحیه برای فولاد مبارکه بسیار حساس است. رکوردزنی تولید در ناحیه نورد گرم صرفاً یک رکورد نیست، بلکه به‌گونه‌ای است که آثار آن در بخش‌های مختلف اقتصادی کشور مشهود خواهد بود.

مدیر عامل فولاد مبارکه در ادامه بازدید خود، با حضور در ناحیه فولادسازی و ریخته‌گری مداوم، در جریان آخرین وضعیت تولید در این ناحیه قرار گرفت و تأکید کرد: ماهیت کار فولادسازی با دیگر بخش‌ها متفاوت است. رکوردشکنی‌های تولید در ناحیه فولادسازی بسیار ارزشمند است؛ به‌ویژه اینکه رکوردهای اخیر فراتر از ظرفیت واحد حاصل شده و بار کوردهای قبل اختلاف قابل توجهی دارد. از این رو مارش کار همه همکاران نواحی رادر که هر جا که بتوانیم از ایمنان حمایت می‌کنیم.



وی در پایان با حضور در ناحیه آهن‌سازی این شرکت از آنان داشت: امیدواریم با اقدامات و پروژه‌های انجام‌شده در سال جاری بتوانیم محدودیت‌های انرژی را جبران کنیم و اجازه ندهیم خدش‌های به تولید وارد شود. ثبت رکوردهای تولید در فولاد مبارکه منجر به امیدآفرینی در جامعه خواهد شد و بسیار ارزشمند است.

به گزارش خبرنگار فولاد، در جریان این بازدید، برخی مدیران نواحی فولاد مبارکه نیز ضمن ارائه گزارش‌های جداگانه از وضعیت خطوط تولید تحت مدیریت خود چنین گفتند:

بهزاد بهادراتی، مدیر ناحیه نورد سرد: طی

ماه‌های اخیر در ناحیه نورد سرد، شرایط باثباتی را تجربه کردیم و توانستیم با انجام ریومپ در بخش‌های مختلف، رکوردهای ارزشمندی به ثبت برسانیم. با توجه به افزایش درخواست خودروسازان برای خرید ورق‌های سخت از فولاد مبارکه، حساسیت کار در واحد اسیدشویی شماره ۲ نورد سرد افزایش پیدا کرده و ارتقای کیفیت محصولات نیز در اولویت این ناحیه قرار گرفته است.

علی حاجیان‌نژاد، مدیر ناحیه نورد گرم

فولاد مبارکه: حمایت‌های همه‌جانبه مدیریت عالی شرکت باعث شد بتوانیم رکوردهای خوبی طی ماه‌های اخیر در ناحیه نورد گرم ثبت کنیم. میزان تولید گریدهای کیفی و ویژه در ناحیه نورد گرم نسبت به گذشته افزایش پیدا کرده است. تلاشگران این ناحیه طی ۲ ماه اخیر موفق به تولید ۱۸۰ هزار تن گرید ویژه جهت تولید لوله‌های انتقال آب و نفت و گاز شدند و در کنار آن به کیفیت محصول نیز اهمیت داده شد.

مدیر عملیات مجتمع فولاد سبا از ثبت رکورد ۵ هزار و ۷۱۳ تن تولید کلاف گرم در روز ۵ خردادماه خبر داد.

بهمین خلیلی با بیان اینکه رکورد قبلی این شرکت در دهم فروردین ماه امسال و به میزان ۵ هزار و ۶۷۱ تن کلاف گرم و در راستای جامه عمل پوشاندن به متوین مقام معظم رهبری محقق شده بود، از همت و تلاش نیروی انسانی متخصص، دانشی و متعهد در فولاد سبا و هماهنگی خوب بین خطوط تولید به‌عنوان مهم‌ترین دلایل رسیدن به این رکوردناشانم‌برود گفت: از آنجاکه خطوط تولید در فولاد سبا پیوسته است و هرگونه اشکال در یک خط بر فعالیت دیگر خطوط نیز تأثیر می‌گذارد، هماهنگی دقیق و کاهش حداکثری مشکلات بالا و پایین‌دستی می‌تواند در کسب موفقیت‌ها تأثیرگذار باشد.

وی گفت: با انجام تعمیرات به‌موقع و کیفی و بهره‌برداری مناسب از تجهیزات، توقفات در این شرکت به کمترین میزان ممکن رسیده است. همچنین تولید مواد اولیه از جمله آهن اسفنجی در حال حاضر در فولاد سبا از کیفیت بسیار خوبی برخوردار است و این امر تأثیر زیادی در ثبت رکورد کلاف گرم داشته است.

مدیر عملیات مجتمع فولاد سبا گفت: در برخی از روزها که رکورد جدید ثبت می‌شود، میزان ضایعات به صفر می‌رسد یا به کمترین حد کاهش می‌یابد و این امر نقش بسزایی در بهبود کیفیت تولید نیز دارد. به حداقل رساندن ضایعات به معنای افزایش نسبت وزنی محصولات تولیدی به مواد اولیه مصرفی در خطوط تولید است. به‌طور کلی اکنون توانستیم به کیفیت حدود ۹۹ درصد در محصولات نهایی برسیم.

خلیلی همچنین با اشاره به نقش خدمات فنی و پشتیبانی در ثبت این رکورد اشاره کرد و افزود: جمع‌آوری خرابی و جلوگیری از تکرار خرابی‌ها نقش مهمی در افزایش تولید و ثبت این رکورد داشته است. با توکل بر خدا و همت همکاران متخصص و متعهد فولاد سبا، وضعیت تولید به حالت پایدار رسیده است و امیدواریم به یاری خداوند در آینده نیز این رکوردها تداوم داشته باشد.

وی ضمن قدردانی از حمایت‌های

مدیر عامل، معاونان و مدیران‌های پشتیبانی‌کننده شرکت فولاد مبارکه برای دست‌یابی به اهداف برنامه‌ریزی‌شده در شرکت فولاد سبا، اضافه کرد: سعی خواهیم کرد پاسخ شایسته‌ای به این حمایت‌ها بدهیم.

در همین زمینه برخی از رؤسا و کارشناسان فولاد سبا در مصاحبه با خبرنگار فولاد چنین گفتند:

مهدی قاسمی، رئیس برنامه‌ریزی و کنترل و نگهداری

تعمیرات: برنامه‌ریزی دقیق، تأمین قطعات یدکی و انجام آنالیزهای خرابی و جلوگیری از تکرار خرابی‌ها نقش مهمی در افزایش تولید و ثبت این رکورد داشته است. با توکل بر خدا و همت همکاران متخصص و متعهد فولاد سبا، وضعیت تولید به حالت پایدار رسیده است و امیدواریم به یاری خداوند در آینده نیز این رکوردها تداوم داشته باشد.

در گفت‌وگو با مدیر عملیات و برخی روسای مجتمع مطرح شد:

ثبت رکورد روزانه تولید در فولاد سبا



محمد علیخانی، تکنسین ناظر نگهداری و تعمیرات

نوار نقاله فولادسازی: در ادامه تلاش‌های ارزشمند و موفقیت‌های پیشین، در تاریخ پنجم خردادماه، همکاران امانی و پیمانکار راهبری و تعمیرات حمل مواد سبا به مقصد رساندن ۷ هزار تن آهن اسفنجی، ۴۲۰ تن آهنک، ۱۳۷ تن دولومیت و ۶۳ تن انواع فروآلیاژ و مواد افزودنی دیگر، نقش خود را در تولید ۵ هزار و ۶۷۰ تن کلاف گرم در این روز پرافتخار ایفا کردند.

فعالیت‌های صورت‌گرفته در حمل مواد شامل تضمین آماده‌به‌کاری کافی تجهیزات جهت تولید پایدار، تهیه و تدارک و شارژ مواد مورد نیاز کوره‌ها، بهینه‌سازی فرایندهای زیست‌محیطی، اپراتوری و نظافت و مراقبت از تجهیزات خط حین فعالیت بوده است.

علی زاهدی منفرد، هماهنگ‌کننده شیفت تولید:

از مهم‌ترین اقدامات انجام‌شده در مسیر کسب این رکورد می‌توان به این عوامل اشاره کرد: پیگیری و هماهنگی مستمر بین کارگاه‌های مختلف سایت در قالب گردینتاتوری، کاهش توقف‌های delay و کاهش توقفات اضطراری نسوز کوره‌های قوس، مدیریت برگشت ذوب‌های ارسال‌شده به ریخته‌گری و کاهش ضایعات، پیگیری استفاده مستمر از مواد کاورینگ ذوب در پاتیل و بهبود شرایط دمایی ذوب‌های سرباره پاتیل جهت افزایش کیفیت پاتیل‌های ذوب در ILT، افزایش توان کوره‌های قوس، افزایش کیفیت آهن اسفنجی به‌ویژه کربن اکسس، ارسال و چندین مورد بازدید، بی‌وقفه در حال تلاش برای افزایش میزان تولید فولاد سبا بوده‌اند. نتیجه ماه‌ها کار تیمی دست‌یابی به رکورد ماهیانه در فروردین ماه ۱۴۹ هزار

پودر ریخته‌گری؛ افزایش تناژ تخلیه کوره‌های قوس؛ گردینتاتوری جهت استفاده بهینه از توقفات خط در نورد؛ آماده‌به‌کاری کارگاه‌های جنبی؛ آماده‌به‌کاری واحد حمل مواد با کمترین توقف؛ پیگیری مستمر جهت افزایش آماده‌به‌کاری در سیستم‌های اتوماتیک ثبت اطلاعات.

ناصر گنجی، مهندس فرآیند:

از ابتدای تشکیل کار گروه ذوب‌های برگشتی در خردادماه ۱۴۰۲ تا به امروز تمام ۱۲ نفر اعضای تیم از واحدهای دفتر فنی، فولادسازی، ریخته‌گری و نسوز با بررسی فنی بیش از چند صد ذوب، تهیه بیش از ۱۰ مورد پرزنت و تحلیل‌های آماری، برگزاری بیش از ۲۰ جلسه مشترک کار گروه و چندین مورد بازدید، بی‌وقفه در حال تلاش برای افزایش میزان تولید فولاد سبا بوده‌اند. نتیجه ماه‌ها کار تیمی دست‌یابی به رکورد ماهیانه در فروردین ماه ۱۴۹ هزار

و ۱۱۴ تن کلاف گرم) و رکورد روزانه ۵ هزار و ۷۱۳ تن کلاف گرم روزانه در تاریخ ۵ خردادماه سال جاری بود. فولادمدان فولاد سبا ثابت کردند که اگر اعضای یک تیم به کارشان اعتقاد داشته و هم‌کلام باشند، فعل عقداستن تبدیل به توانستن می‌شود.

شهرام لقایی، شیفت فورمن تولید و تعمیرات اضطراری

فولادسازی: یکی از دلایل رکورد فروردین‌ماه فولاد سبا و همچنین رکورد روزانه پنجم خردادماه را می‌توان عملکرد خوب فولادسازی به‌دلیل پروژه موفقیت‌آمیز پروژه بهینه‌سازی کوره قوس شماره یک فولاد دانست. از اقدامات صورت‌گرفته در کوره قوس شماره یک می‌توان به این موارد اشاره کرد: وفاق و مهندلی کارکنان تولید تعمیرات پشتیبانی و ستادی؛ تشکیل منظم مستمر و پیگیری تصمیمات کار گروه کوره‌های قوس و کار گروه ذوب‌های برگشت؛ افزایش PCD کوره قوس؛ افزایش راندمان انرژی شیمیایی کوره قوس با افزایش تزریق کربن؛ افزایش و تغییر محل لانس‌های اکسیژن؛ کاهش توقفات اضطراری به دلیل بهبود تغییرات برنامه‌ریزی‌شده؛ تغییرات طول بازوی دو کوره قوس.

حسین کلانی، فورمن تولید:

رکورد روزانه تولید کلاف گرم که از عزم جدی در استمرار و ارتقای کمی و کیفی تولید حکایت دارد. با همت و تلاش کارکنان و با کنترل بیشتر و مستمر پارامترهای فرایند ریخته‌گری از جمله دما و به‌تناسب آن سرعت، حفاظت از ذوب در تاندیش و قالب، کاهش زمان بین سیکلی و افزایش تعداد ذوب سیکل در جهت کاهش ضایعات به‌خوبی مورد پایش قرار گرفت.

گودرز افشارنیا، شیفت فورمن تولید نورد گرم: ارتباط

مداوم با کارکنان کنترل کیفیت و پیگیری‌های مستمر در هر شیفت تشکیل جلسات کنترل کیفیت محصولات به‌صورت هفتگی با حضور مسئولین مربوطه و پیگیری‌های بندهند صورت‌جلسه‌های تنظیم‌شده و افزایش تجربه و حس خودباوری همکاران از عوامل مهم در کسب این موفقیت بود.

مدیر برنامه‌ریزی و کنترل تولید دلایل این رکوردشکنی را تشریح کرد:

عبور میزان تولید فولاد مبارکه از تناژ قبلی



محدودیت انرژی مواجهیم برنامه‌ریزی می‌گردد و خطوط احیامستقیم که بیشترین مصرف گاز را دارند در زمستان انجام می‌پذیرد.

مورد دوم ذخیره‌سازی مواد اولیه و تختال است. با هدف استفاده حداکثری از ظرفیت تولید خطوط نورد گرم و نورد سرد، در ماه‌هایی که خطوط آهن‌سازی و فولادسازی با حداکثر توان در حال تولید هستند، ذخیره‌سازی تختال و آهن اسفنجی انجام می‌پذیرد.

مورد سوم تولید فراتر از ظرفیت اسمی خطوط در فصول بهار و پاییز است که با محدودیت مواجه نیستیم. به‌عنوان نمونه، ظرفیت اسمی تولید تختال در فولاد مبارکه ۷،۲ میلیون تن است که علی‌رغم تناژ زیادی که در تولید تختال در طول سال از دست می‌دهیم، باز هم

وجود ندارد و در مواجهه با محدودیت برق بافت تولید مواجه می‌گردد. با توجه به نیاز بازار به کلاف گرم و ارزش افزوده بیشتر آن نسبت به تختال، محدودیت حداقلی در فولاد سبا اعمال می‌شود و بیشتر محدودیت‌ها به فولادسازی تحمیل می‌گردد. در فولاد مبارکه با ذخیره‌سازی تختال مورد نیاز خط نورد گرم در تولید کلاف گرم اکت تولیدی نداشتیم. با پیش‌بینی تعمیرات سالانه و حجم ذخیره‌سازی تختال و مواد اولیه، امیدواریم تأثیر محدودیت‌ها را نسبت به سال گذشته کاهش دهیم.

یکی از ملزومات ضریب خوش‌قولی در بین تولیدکنندگان بزرگ جهان پیش‌بینی فرایند تولید به درخواست مشتری است. با وارد مدار شدن نیروگاه سیکل ترکیبی پیش‌بینی شما از بهبود تحویل مطلوب در فولاد مبارکه چیست؟

با توجه به اینکه رسالت فولاد مبارکه تأمین حداکثری تقاضای بازار است، شاخص ضریب خوش‌قولی نیز اهمیت دارد. با تمهیدات اندیشیده‌شده و ذخیره‌سازی‌های تختال در کلاف گرم فولاد مبارکه و محصولات سرد، تأثیرات انرژی‌چندان‌بروز نمی‌کند، ولی همان‌گونه که اشاره شد، در مجتمع فولاد سبا به‌دلیل پیوسته بودن خط و همچنین تختالی که مابرای فروش در بازار عرضه می‌کنیم، محدودیت‌های برق و گاز به‌طور مستقیم تأثیر دارد. شیوه تولید فولاد مبارکه برحسب سفارش مشتری است و با اقدامات انجام‌شده تبعات ناشی از این محدودیت‌ها بر شاخص خوش‌قولی تولید در کلاف گرم و ورق سرد را به حداقل ممکن کاهش می‌دهیم؛ ولی بر ضریب خوش‌قولی تولید تختال تأثیرگذار است که با ذخیره‌سازی مواد اولیه و تولید زودتر از موعد سفارش‌ها با هماهنگی فروش و بازار یابی، تأثیرات منفی آن را کاهش می‌دهیم؛ ولی وارد شدن نیروگاه در مسدود تولید، نقش بسزایی در شاخص ضریب خوش‌قولی تولید محصولات به‌خصوص تختال فروش خواهد داشت و علاوه بر بهبود آن، هزینه‌های ناشی از ذخیره‌سازی تختال را به‌شدت کاهش خواهد داد.