اخبار فولاد

قدردانی نماینده شهرستان بروجن از اقدامات شرکت ورق خودرو

نماینـدۀ مـردم شـریف شهرسـتان بروجـن در مجلـس شورای اسـلامی در دیدار با مدیرعامل شرکت ورق خودرو چهارمحال و بختیاری از دغدغه‌مندی و اقدامات مؤثر این شرکت در زمینۀ تعهد به مسئولیت‌های اجتماعی، به‌ویژه در شرایط فعلی، قدردانی کرد.

حجت‌الاسلام والمسلمین امیرقلی جعفری در ادامه به شرایط اشـتغال جوانان در شهرستان بروجن اشـاره و تأکید کرد: با وجود ظرفیت‌های موجود در این شهرسـتان و به‌طور کلی در استان چهارمحـال و بختیاری، وجـود معضل بیکاری جفا بر مردم اسـت. وی از ایجاد نوعی سـازوکار عملی در خصوص رفع محرومیت‌زدایی و بهبود شرایط فعلی در شهرسـتان خبر داد و گفت: در تلاشـیم زمینه را برای توزیع عادلانۀ منابع مهیا سازیم و امیدواریم با بهره‌گیری از مدیران مجرب و کارآمد بتوانیم در مسیر رشد و ترقی استان گام برداریـم. در جریان این دیـدار، مدیرعامل ورق خودرو چهارمحال و بختیاری نیز ضمن استقبال از طرح‌های پیشنهادی نمایندۀ شهرستان بروجن، توسعۀ پایدار را رمز شکوفایی استان چهارمحال و بختیاری و شهرستان بروجن عنوان کرد.

وحید میرزایی، ضمن اشاره به شرایط موجود و برنامه‌های آتی شـرکت ورق خودرو چهارمحال و بختیاری، به نقش و رسالت این شرکت در زمینۀ خودکفایی صنعت خودروسازی کشور اشاره کرد و افزود: با تلاش و همت کارکنان این شرکت، به روند روبه‌رشد خودکفایی کشـور و بی‌نیازی از واردات ورق گالوانیزۀ ویژۀ استفاده در صنعت خودروسازی سرعت بخشـیده‌ایم. وی در ادامه بر لزوم توسعۀ همکاری‌های منطقه در حوزه‌های صنعت تأکید کرد و خواهان توجه و نگاه ویژۀ مسئولین به مباحثی از قبیل رفع ضرورت‌های منطقه و تلاش در جهت جذب سـرمایه‌گذاری مؤثر و همچنین توسـعۀ اشتغال از طریق حمایت از کسب‌وکارهای کوچک شد. مدیرعامل شـرکت ورق خودرو چهارمحال و بختیاری خاطرنشان کرد: این شرکت در راستای تعهد به مسئولیت‌های اجتماعی خود تلاش خواهد کرد تا بیش از پیش زمینه‌های اشتغال‌زایی جوانان را فراهم آورد.

افزایش ۵ درصدی عرضه ورق قلع اندود فولاد مبارکه در ۱۰ ماهه امسال

محمـد تاجمیر ریاحی گفـت: به نظر می رسـد اسـتفاده شرکتهای تولیدکننده روغن نباتی و سـایر تولیدکنندگان مواد غذایی از بسـته بندی های دیگر دلیلی به غیر از عرضه ورق قلع اندود دارد، زیرا عرضه این محصول نسبت به سال قبل رو به افزایش بوده و حتی بخشی از تولیدات ورق قلع اندود در انبار شرکت‌های تولیدکننده دپو گردیده‌است.

مدیر فـروش داخلـی فولادمبارکه در مورد عرضه ورق قلع اندود به بازار گفت: شرکت فولاد مبارکه اصفهان در ده ماهه سال جاری ۸۸ هزار و ۳۸۰ تن ورق قلع اندود به بـازار عرضه نموده است که نسبت به مدت مشابه سال قبل (۸۳ هزار و ۷۷۰ تن)، پنج درصد رشد را نشان می دهد.

وی افزود: از نظر قیمت نیـز همواره قیمت ورق قلع انـدود داخلی کمتـر از قیمت های جهانی این محصول بوده اسـت و فولادمبارکه به منظور حمایت از تولیدکنندگان قوطی های بسـته بندی مواد غذایی از جمله حلب روغن و قوطی کنسـرو و رب گوجه فرنگی، محصولات قلع اندود را همواره با اعتبار اسـنادی مدت دار عرضه نموده است.

مدیر فروش داخلی مجتمع فولادمبارکه با بیان این مطالب گفت: در دو عرضه اخیر فولاد مبارکه، تنـاژ معامله شـده ورق قلع اندود در بورس کالا کمتر از تناژ عرضه بوده اسـت، به طوری که در تاریـخ ۹۹.۱۰.۲۲ فولاد مبارکه ۳ هزار و ۵۰۰ تن ورق قلـع اندود عرضه نمود که هزار و ۹۵۰ تن از آن معامله شد و در تاریخ ۹۹.۱۱.۰۶ نیز ۴ هزار و ۵۰۰ تن ورق قلع اندود عرضه که ۴ هزار و ۱۵۰ تن خریداری گردید. بنابراین به نظر می رسد استفاده شرکت های تولیدکننده روغن نباتی و سایر تولیدکنندگان مواد غذایی از بسته بندی های دیگر دلیلی به غیر از عرضه ورق قلع اندود دارد، زیرا عرضه این محصول نسبت به سال قبل رو به افزایش بوده و حتی بخشی از تولیدات ورق قلع اندود در انبار شرکت های تولیدکننده دپو گردیده است.

مدیر ناحیه مدیر ناحیه فولادمبارکه در مورد عرضه ورق قلع اندود به بازار گفت: شرکت فولاد مبارکه اصفهان در ده ماهه سال جاری ۸۸ هزار و ۳۸۰ تن ورق قلع اندود به بـازار عرضه نموده است که نسبت به مدت مشابه سال قبل (۸۳ هزار و ۷۷۰ تن)، پنج درصد رشد را نشان می دهد.

وی افزود: از نظر قیمت نیـز همواره قیمت ورق قلع انـدود داخلی کمتـر از قیمت های جهانی این محصول بوده اسـت و فولادمبارکه به منظور حمایت از تولیدکنندگان قوطی های بسـته بندی مواد غذایی از جمله حلب روغن و قوطی کنسـرو و رب گوجه فرنگی، محصولات قلع اندود را همواره با اعتبار اسـنادی مدت دار عرضه نموده است.

مدیر فروش داخلی مجتمع فولادمبارکه با بیان این مطالب گفت: در دو عرضه اخیر فولاد مبارکه، تنـاژ معامله شـده ورق قلع اندود در بورس کالا کمتر از تناژ عرضه بوده اسـت، به طوری که در تاریـخ ۹۹.۱۰.۲۲ فولاد مبارکه ۳ هزار و ۵۰۰ تن ورق قلـع اندود عرضه نمود که هزار و ۹۵۰ تن از آن معامله شد و در تاریخ ۹۹.۱۱.۰۶ نیز ۴ هزار و ۵۰۰ تن ورق قلع اندود عرضه که ۴ هزار و ۱۵۰ تن خریداری گردید. بنابراین به نظر می رسد استفاده شرکت های تولیدکننده روغن نباتی و سایر تولیدکنندگان مواد غذایی از بسته بندی های دیگر دلیلی به غیر از عرضه ورق قلع اندود دارد، زیرا عرضه این محصول نسبت به سال قبل رو به افزایش بوده و حتی بخشی از تولیدات ورق قلع اندود در انبار شرکت های تولیدکننده دپو گردیده است.

مدیر ناحیه فولادسـازی و ریخته گری مداوم شـرکت فولاد مبارکه اهمیت بومی سازی پودر قالب ریخته گری در شـرکت فـولاد مبارکه را تشریح کرد.

غلامرضا سلیمی با تشریح اهمیت بومی سازی پودر قالب ریخته گری در شـرکت فولاد مبارکه اظهار داشت: مزایای فراوان ریخته گری پیوسته در تولید فولاد سبب شده است که امروزه بیش از ۹۰ درصد از فولاد تولیدی در جهان از این روش تولید شود، اما تولید یک محصول خـوب در این روش در کنار جنبه های کیفـی و اقتصادی نیازمند ایجاد تمهیدات دیگر است که یکی از این تمهیدات پودر قالب است که با ترک کردن قالب و پوسته فولادی و کاهش انتقال حرارت و روغن کاری پوسـته فولادی در حالـت انجماد و همچنین ایجاد یـک لایه محافظ بر سطح مذاب و جذب ناخالصی های آن نه تنها باعث عملی شدن ریخته گری پیوسته می شود، بلکه با جلوگیری از ایجاد ترک های مختلف و ناصافی در سطح باعث افزایش کیفیت محصول می شود.

وی افزود: امروزه بـا افزایش نیاز مشتریان به محصولات فولادی بسیار تمیز و قابل ماشین کاری تا ضخامت های بسیار کم از یک طرف و از طرف دیگر نیاز تولیدکننـدگان به تولید پیوسـته یک محصول بدون عیوب سـطحی و زیرسـطحی در راستای کاهش هزینه ها؛ این مسـئله باعث شده که پودر قالب از اهمیت بسزایی برخوردار باشد.

مدیر ناحیه فولادسـازی و ریخته گری مداوم شـرکت فـولاد مبارکه تصریح کرد: امروزه پودر قالب ریخته گری که بـه اختصار «پـودر قالب» هم نامیده می شود براساس فرمولی که شیشه تولید می شـود و با در نظر گرفتن پارامترهایی چون دمای ذوب و نحوه تغییرات ویسکوزیته بر حسب دما طراحی شده و انواع آنها بر اساس نوع فولاد و شرایط ریخته گری مورد استفاده قرار می گیرد و

ترکیب شـیمیایی فولاد، سرعت ریخته گری، سـرعت سـرد شدن و بسـیاری از پارامترهای دیگر نقش مهمـی در تعیین «پـودر قالب» به منظور افزایـش کیفیت محصولات نهایی ریخته گری بازی می کند.

نقش مهم «پودر قالب» در تولید یک محصول خوب

وی اضافه کـرد: در یک مجتمع تولید فـولاد بـه روش ریخته گری مداوم، «پودر قالـب» به دلیل نقش مهمی کـه در تولید یـک محصول خوب برعهـده دارد از جایـگاه ویژه ای برخـوردار اسـت. ایـن وظایف عبارتنـد از محافظت سـطح مذاب از اکسیداسـیون، ایجـاد یک لایه محافظ حرارتی در سطح مذاب برای جلوگیری از انجماد سـطح فولاد و جذب ناخالصی های مضر موجود در مذاب مانند اکسید آلومینویم، اکسید تیتانیوم در سرباره، روغنکاری پوسته فولادی تشییع شده در سطح مشترک پوسـته فولادی و قالب ایجاد انتقال حرارت یکسان در سـطح مشترک پوسته فولادی و قالب که برای تامین هرچه بیشـتر این وظایف پودر قالب می بایست در یک محدوده حرارتی مناسب ذوب شـده و یک فاز مناسب هم وزن و یک دسـت ایجاد کند؛ در غیر این صورت به یک توده ای از مواد در سـطح توده مذاب فـولاد تبدیل خواهد شد.

سـلیمی بیـان داشـت: مذاب تشییع شده از پودر قالب می بایست از ویسـکوزیته مناسب جهت اهداف روغـن کاری برخوردار باشـد، این ویسکوزیته همچنین بر میزان نفوذ پودر قالب بین سطح مشترک پوسته فولاد و قالب تاثیر گذار اسـت. مذاب تشکیل شده از پودر قالب می بایست از توانایی ترک کردن یکنواخت مذاب فولاد را داشته باشـد، زمانی که پودر مذاب به عنوان عامـل روغن کاری کننده به سطح مشترک پوسته فولاد و قالـب نفوذ می کند، نمی بایسـت تمایلی به تشکیل حلقه های سرباره در محل تماس با دیواره قالب داشته باشـد و همچنین مذاب پودر قالب نباید هیچ تمایلی به کریستالیزاسیون مجدد در طی انجماد داشـته باشد؛ چرا که این امر خطر پارگی شمش را در تولید محصول در اثر چسبیدن به قالب افزایش می دهد.

وی افزود: عملکرد نامناسب پودر در هر کدام از موارد ذیل شده می تواند باعث ایجاد عیوبی در محصول نهایی و یا پارگی خط و توقف تولید می شود. در واقع پودر قالـب به عنوان ماده ای سرامیکی با خواص عایق کاری نسبتا خوب امکان انجماد آهسته و یکنواخت مذاب را فراهم می کند و به این ترتیب از ایجاد عیوبی همچون ترک سطحی و زیرسطحی جلوگیری می کند.

مدیر ناحیه فولادسـازی و ریخته گری مداوم شـرکت فولاد مبارکه با اشـاره به اینکه در این میان عواملی همچون ویسـکوزیته مذاب پودر و نحوه جریان یابـی آن در فضای بین پوسـته فولادی و دیواره قالب دمای کریستالیزاسیون و چگونگی انتقال حرارت نقش بسیار مهمی در تشکیل یا عدم تشکیل عیوب محصول بازی می کند، گفـت: عایق کاری حرارتی مناسـب و کنترل ضخامت فولادی مناسب می تواند از تشکیل ترک های طولی اجتناب کند و ترک های طولی بیشـتر در فولادهای کربن متوسط حاوی فازهـای مختلفـی از جمله فازهای آستنیتی و سمنتیتی خود رانشان می دهد.

وی افزود: نقـش «پودر قالب» در کاهش ایـن عیب از طریـق کنترل انتقال حرارت بسیار مهم است. از دیگر عیوب رایج در محصـولات فولادی عیب اثر اسـیلاتو اسـت. این عیب فرورفتگی های افقی هسـتند که در فواصل منظم در امتداد سطح پوسته فولادی رخ می دهد. دلیل تشکیل اثر اسیلاتو نوسـان های قالب است که باعث نوسان های قالب است که باعث حرکت پوسته فولادی به بالا و پایین و شکل گیری شکاف در سطح پوسته می شود.

سلیمی گفت: با عایق کاری مناسب به کمک «پودر قالب» می توان عمق این شـکاف ها را پر کرد و یا حتی به نحوی از تشکیل آنها جلوگیری کرد. از طرف دیگر سـرد شـدن و انجماد غیریکنواخت پوسـته فولادی باعث تشـکیل فرورفتگی های طولی در پوسته خواهد شد که انتقال حرارت یکنواخت ناشـی از عملکرد مناسب پودر می تواند از بـروز آن جلوگیری کند.

وی اضافه کرد: یکی دیگر از عیوب رایج در ریخته گری پیوسته چسبیدن پوسـته فولادی در نقاطی به دیواره قالب اسـت در وقوع این عیب رابطه مسـتقیمی با عملکرد پـودر قالب دارد، به گونه ای کـه افزایش میزان انتقال حرارت و کاهش دمای سطح پوسته فولادی باعث کاهش این عیب می شـود. علاوه بر این روان سازی و روغن کاری مناسب پودر قالب نقش اساسی برای جلوگیری از چسبندگی ایفامی کند.

مهمترین دلیل استفاده از پودر در فرایند ریخته گری پیوسته روغن کاری آن است

مدیر ناحیه فولادسـازی و ریخته گری مداوم شـرکت فولاد مبارکه با اشـاره به یکی دیگر از وظایف «پودر قالب» که روغن کاری سـطح است، گفـت: درواقـع از مهمترین دلایل استفاده از پودر در فرایند ریخته گری پیوسته روغن کاری آن است و برای رسیدن به شرایط مناسب روغن کاری باید ویسکوزیته را به نحوی طراحی کرد که مذاب پودر همواره در مسیر انجماد در جریان باشـد؛ در صورتی که ویسکوزیته بالا باشد طبیعی است که مذاب پودر جریان یابی خوبی بین دیواره قالب و پوسته فولادی نخواهد داشت و در نتیجه عیوب متعددی به وجود خواهد آورد. در نتیجه طراحی ویسکوزیته پودر قالب نیز از اهمیت بسزایی در جلوگیری از تشکیل عیوب در ریخته گری پیوسته دارد و باید با توجه به شرایط کاری و تجهیزاتی از مقدار بهینه‌ای برخوردار باشد.

وی افـزود: عـلاوه بـر تمامـی پارامترهـای ذکـر شـده کریستالیزاسیون و شیشه ای شدن لایه مذاب «پودر قالب» هم در فضای بین پوسته و دیواره قالب نیز به دلیل تاثیر بر میزان انتقال حرارت و پارامتر های روغن کاری و در نتیجه تشکیل عیوب بسـیار مهـم در ریخته گری پیوسته برخوردار اسـت. عامل مهم در کنترل کریستالیزاسـیون «پودر قالب» واسیزیته پودر است، به گونه ای که با افزایش این نسـبت میزان کریستالیزاسیون افزایش می یابد و در نتیجه عامل موثری جهت کنترل کریستالیزاسیون پودر خواهد بود.

وی افزود: در شرکت فولاد مبارکه در حال حاضر ۷ میلیون تن تختال در گریدهای مختلف فوق کم کربن، کم کربن، کربن متوسط و کربن بالا تولید می شـود که بیش از ۴ هزار تن پودر قالب در گریدهـای مختلف مصرف می شود.

سلیمی به این مهم که در سالهای گذشته «پودر قالب» از شرکت های خارجی تامین می شـد، اشاره کرد و گفت: با توجه به اینکه کنترل و کیفیت پودر، در دسترس بودن تامین کننده و عدم نگرانی در بحـث تامین «پودر قالب» مهم است؛ پروژه ای در زمینه بومی سازی گریدهای مختلف پودر قالب با توجه به تنوع گریدهای فولادی تولیـدی در مجتمع فـولاد مبارکه تعریف و با همکاری دو شرکت دانش بنیان پروژه مذکور اغاز شد.

بومی سازی پودر قالب ریخته گری توسط دو شرکت دانش بنیان

وی افزود: با اسـتفاده از دانش و تجربیات متخصصـان فولاد مبارکه این دو شـرکت دانـش بنیان موفق به تولیـد پودر قالب شـدند که پس از طی کـردن آزمایشـات مختلف پـودر تولیـدی و اخـذ تاییدهای لازم از نظـر خـواص فیزیکـی و شـیمیایی پودرهای بومی سـازی شـده جایگزین پودرهای خارجی در مجتمـع فـولاد شـد و در حال حاضر بیـش از ۸۰ درصد از مصرف «پودر قالـب» در فـولاد مبارکه از پودرهای قالب بومی سازی شده است که با توجه به کیفیت بالای پودرهای قالبی تولیـد در داخـل، در آینده پودرهای داخلی بـه طور صددرصد جایگزین پودرهای خارجی می شود.

مدیر ناحیه فولادسـازی و ریخته گری مداوم شرکت فولاد مبارکه بیان داشـت: با توجه به اینکه گریدهای مختلف فـولادی در شـرکت فولاد مبارکه گسترش می یابد و این واحد صنعتی به سـمت تولید گریدهای خاص برای مصارف خـاص از جمله گریدهـای مورد نیـاز صنایع نفت و گاز خودرو مـی رود؛ نیاز بـه تولید پودرهـای قالب مخصـوص جهت تولید گریدهای فولادویژه اسـت که شرکت های دانش بنیان این توانایی را خواهند داشت که بتوانند گریدهای مخصوص را تولید کنند.

خبر

با اتکا به توان متخصصان داخلی انجام شد؛

ساخت و بهره‌برداری از جرثقیل سقفی ۵۰ تن در سالن جدید ریخته‌گری مداوم

جرثقیل سـقفی ۵۰ تنی سـالن جدید ریخته گری مداوم فولادمبارکه با اتکا به توان متخصصان داخلی و بـدون حضور هرگونه مشاور یا کارشناس خارجی، پس از پشت سر گذاشتن موفقیت‌آمیز مراحل ساخت، حمل، نصب و تست، مورد بهره‌برداری قرار گرفت.

کارشـناس اجرای پروژه‌هـای جنبی و پشتیبانی با اعلام این خبر افزود: با توجه به افزایش ظرفیت تولید در واحد ریخته گری و توسعۀ سالن انبار تختال، پروژۀ جرثقیل ۵۰ تنی جهت نصب در سالن جدید انبار تختال در دستور کار قرار گرفت.

احسان شیروانیان چابک‌سازی و افزایش سـرعت جابه‌جایی تختال‌ها و در عین حال افزایش ایمنی را از اهداف کلیدی این پروژه برشـمرد و افزود: در طراحی و ساخت این جرثقیل از به‌روزترین تکنولوژی‌های جهان استفاده شده است.

به گفتۀ این کارشـناس فـولاد مبارکه، جرثقیل مذکور امکان حمل تختال با دمای ۷۰۰ درجۀ سانتی گراد را داراست. این قبیل جرثقیل‌ها به طراحی‌های پیچیده و تخصصی در قسـمت‌های مختلف، مانند ایجاد سپر حرارتی و ایزولاسیون نیازمندند تا بتوانند از تجهیزات حساس و تابلو برق‌های نصب‌شده روی جرثقیـل در محدودۀ دمـای زیر ۳۰ درجه و کاملا ایزوله محافظت کنند.

وی قابلیت بازساخت (regenerative) را کـه باعث صرفه‌جویـی در مصرف انرژی می‌شـود، از ویژگی‌های دیگر این جرثقیل دانست و در توضیح این قابلیت گفت: هنگام پایین آوردن اجسام و یا ترمز کردن و اعمال گشـتاور منفی به محور موتـور، انرژی‌ای تولید می‌شـود که باید به نحوی از سیستم خارج گردد تا اضافه ولتاژ رخ ندهد. معمولا این انـرژی از طریـق قـرار دادن مقاومت و تبدیل شـدن بـه انرژی گرمایـی تخلیه می‌شود. این مقاومت‌ها به دلیل ارزان بودن و سادگی نصب به شکل گسـترده‌ای مورد استفاده قرار می‌گیرد، ولی در این جرثقیل از این مقاومت‌ها استفاده نشده و تکنولوژی به‌کاررفته در آن به گونه‌ای است که این انرژی به‌جای تخلیه و هدررفت، مجددا در چرخۀ مصرف جرثقیل قرار می‌گیـرد و همین امر باعـث صرفه‌جویی قابل‌توجـه در مصرف انرژی می‌گردد.

شیروانیان با بیان اینکه کلاس کاری این جرثقیل A۸/M۸ اسـت گفت: فاصلۀ بین ریل‌های حرکت طولی ۳۵,۵ متر و سـرعت حرکت طولی جرثقیـل ۱۲۰ متر در دقیقه است. ضمن اینکه سرعت بالابری قلاب اصلی آن ۱,۷ تا ۱۷ متر بر دقیقه و سرعت بالابری قلاب کمکی ۱,۲ تا ۱۲ متر بر دقیقه است.

کارشـناس اجرای پروژه‌هـای جنبی و پشـتیبانی فولادمبارکه در همین خصوص از همکاری شـرکت جرثقیل پولاد به‌عنوان پیمانـکار پـروژه، مدیریت‌هـای اجرای پروژه‌های جنبی و پشـتیبانی، بازرسـی فنی، اتوماسـیون و ابزار دقیق، فولادسازی و ریخته‌گری مـداوم و واحدهای تعمیرات جرثقیل‌های سـقفی ناحیـۀ ریخته‌گری مداوم، حفاظت فیزیکی، حمل‌ونقل، ایمنی فنی، شـرکت فنی مهندسـی فولاد و سایر پیمانـکاران و واحدهای مربوطه تشـکر و قدردانی کرد.