

بهینه‌سازی و تقویت سازه و ریل نوار نقاله واحد حمل مواد فولاد مبارکه

با توجه به گزارش‌های واحد بازرسی فنی مبنی بر وجود ترک‌های طولی در سازه اصلی تیرهای زیر ریل نوار نقاله‌تریپر 3A که در پی بیش از سی سال بهره‌برداری دچار فرسودگی شده بودند، بهینه‌سازی، تقویت و تعویض نوع ریل از حالت شمش به حالت ریل استاندارد در دستور کار قرار گرفت.

آخوندی، رئیس واحد حمل مواد، ضمن اعلام این خبر گفت: در همین راستا در مردادماه سال جاری با برگزاری جلسات منظم هفتگی با حضور بخش‌های بازرسی فنی، تعمیرات مرکزی و دفتر فنی تعمیرات، مقدمات طراحی سازه با هدف بهینه‌سازی، تقویت و تعویض نوع ریل از حالت شمش به حالت ریل استاندارد در دستور کار قرار گرفت و پس از تهیه نقشه‌ها و انتخاب پیمانکار مجری، متریال مورد نیاز که شامل بر حداقل ۳۵۰ تن می‌گردد به کارگاه ساخت پیمانکار تحویل داده و پس از ساخت و رنگ آمیزی به شرکت فولاد منتقل شد. وی با بیان اینکه بخش دیگری از اقدامات مورد نیاز نیز در تعمیرگاه مرکزی آماده‌سازی و انجام شد، گفت: با توجه به لزوم توقف کوره‌های قوس و ضمن انجام برنامه‌ریزی‌های لازم، عملیات از ۱۰ دی تا ۱۸ بهمن ماه هم‌زمان با محدودیت‌های انرژی اجرا شد. در این عملیات به دلیل عدم امکان استفاده از مکانیسم‌های موبیل و نبود کرین سقفی ثابت در سطح ۳۴ متری، دمنوازه سازه قدیمی شامل تیرهای افقی و ریل با وزن ۳۹۰ تن انجام شد و از ۳۴ متری کوره‌ها به سطح صفر متری منتقل گردید و از ۲۲ تن سازه و ریل جدید از صفر متری به ۳۴ متری منتقل و به صورت دستی منتقل و مونتاژ شد.



به گفته رئیس واحد حمل مواد در تاریخ ۱۸ بهمن ماه با توقف ۴ کوره، عملیات نصب و آبارت نوار نقاله انجام شد و تریپر 3A بعد از ۳۸ روز توقف و انجام حداقل ۴۵۰۰ نفر ساعت تعمیراتی راه‌اندازی شد و در اختیار واحد تولید قرار گرفت. آخوندی تصریح کرد: در جریان انجام این پروژه، خرید ریل‌های مورد نیاز با توجه به کمبود زمان توسط واحد خرید مواد مصرفی به‌صورت اضطراری انجام و بخشی از قطعات مصرفی مورد نیاز نیز توسط پیمانکار محلی تأمین شد.

وی از حمایت‌های بی‌شائبه مدیریّت ناحیه و مدیریّت واحد کوره‌های قوس، رئیس تولید و تعمیرات کوره‌های قوس، بازرسی فنی به‌ویژه همکاری بخش‌های بازرسی اسکلت فلزی و بازرسی خوردگی، واحد بهینه‌سازی و دفتر فنی تعمیرات مرکزی و تعمیرگاه مرکزی، واحد حمل و نقل، واحد خرید مواد مصرفی و دفتر فنی تعمیرات ناحیه و همچنین از شرکت‌های پیمانکاری دژپا به‌عنوان مجری عملیات، توسعه صنعت لنجان به‌عنوان پیمانکار محلی و سایر همکاران واحد نیز که با مساعدت و حمایت خود، موجب انجام این عملیات به‌صورت ایمن و در کوتاه‌ترین زمان ممکن را تسهیل کردند، قدر دانی کرد.



در بازدید معاون وزیر صنعت جمهوری دموکراتیک کنگواز فولاد مبارکه مطرح شد: فولاد مبارکه در خاورمیانه بی‌نظیر است



معاون وزیر صنعت جمهوری دموکراتیک کنگو به همراه هیئت همراه از خطوط تولید فولاد مبارکه بازدید کرد.

باهی بیتاسیما کریستوف، معاون وزیر صنعت جمهوری دموکراتیک کنگو پس از بازدید از خطوط تولید فولاد مبارکه اظهار کرد: خوشحالم که امروز در رأس هیئتی از کشور کنگواز فولاد مبارکه به‌عنوان یک مجتمع عظیم تولید فولاد بازدید کردم. در این مجتمع صنعتی که در خاورمیانه بی‌نظیر است، فعالیت‌های قابل توجهی در زمینه فرآوری و تولید فولاد انجام می‌شود که نظیر آن را ندیده‌ام. وی گفت: جمهوری دموکراتیک کنگو معدنی بسیار غنی از فلزات مختلف دارد که این موضوع می‌تواند بستر مناسبی برای همکاری با جمهوری اسلامی ایران و فولاد مبارکه باشد.

معاون وزیر صنعت جمهوری دموکراتیک کنگو افزود: من گزارش این بازدید را به مقامات ارشد کشور خود خواهم داد تا با توجه به ظرفیت‌های موجود در ایران و فولاد مبارکه، زمینه برای همکاری‌های بیشتر در حوزه‌های صنعتی و معدنی به‌خصوص در زمینه کنسانتره فراهم شود.

از همان نخستین روز سال این راهبر دچراغ راه شد: «تولید؛ دانش‌بنیان؛ اشتغال آفرین» و پولاد مردان گروه فولاد مبارکه خرسند و مفتخرند که اگرچه هنوز ۱۰ روز دیگر تا پایان سال برای تولید فرصت دارند، زودتر از آنچه برنامه‌ریزی شده بود، با عبور از تولید ۱۰ میلیون تن فولاد خام، از تمامی رکوردهای ثبت‌شده تا پایان سال ۱۴۰۰ گذشتند و ضمن لییک به فرمان رهبر فرزانه، بار دیگر تاریخ‌ساز شدند. مدیرعامل گروه فولاد مبارکه ضمن اعلام این خبر گفت: عبور از ۱۰ میلیون تن فولاد خام، ۱۰ روز مانده به پایان سال، با رشد ۱۰ درصدی نسبت به مدت مشابه سال قبل، در حالی رخ داد که حدود یک میلیون تن افت تولید ناشی از محدودیت‌های برق و گاز را که در سال جاری بیشتر از سال‌های قبل بود، پشت سر گذاشتیم و این امر محقق نشد، مگر با برنامه‌ریزی و پیش‌بینی‌های لازم، استفاده از تجارب سال‌های قبل، ذخیره‌سازی به‌موقع مواد اولیه، انجام تعمیرات اساسی خطوط مختلف در زمان اعمال محدودیت‌های انرژی و در نهایت افزایش بهره‌وری سرمایه‌های انسانی شرکت.

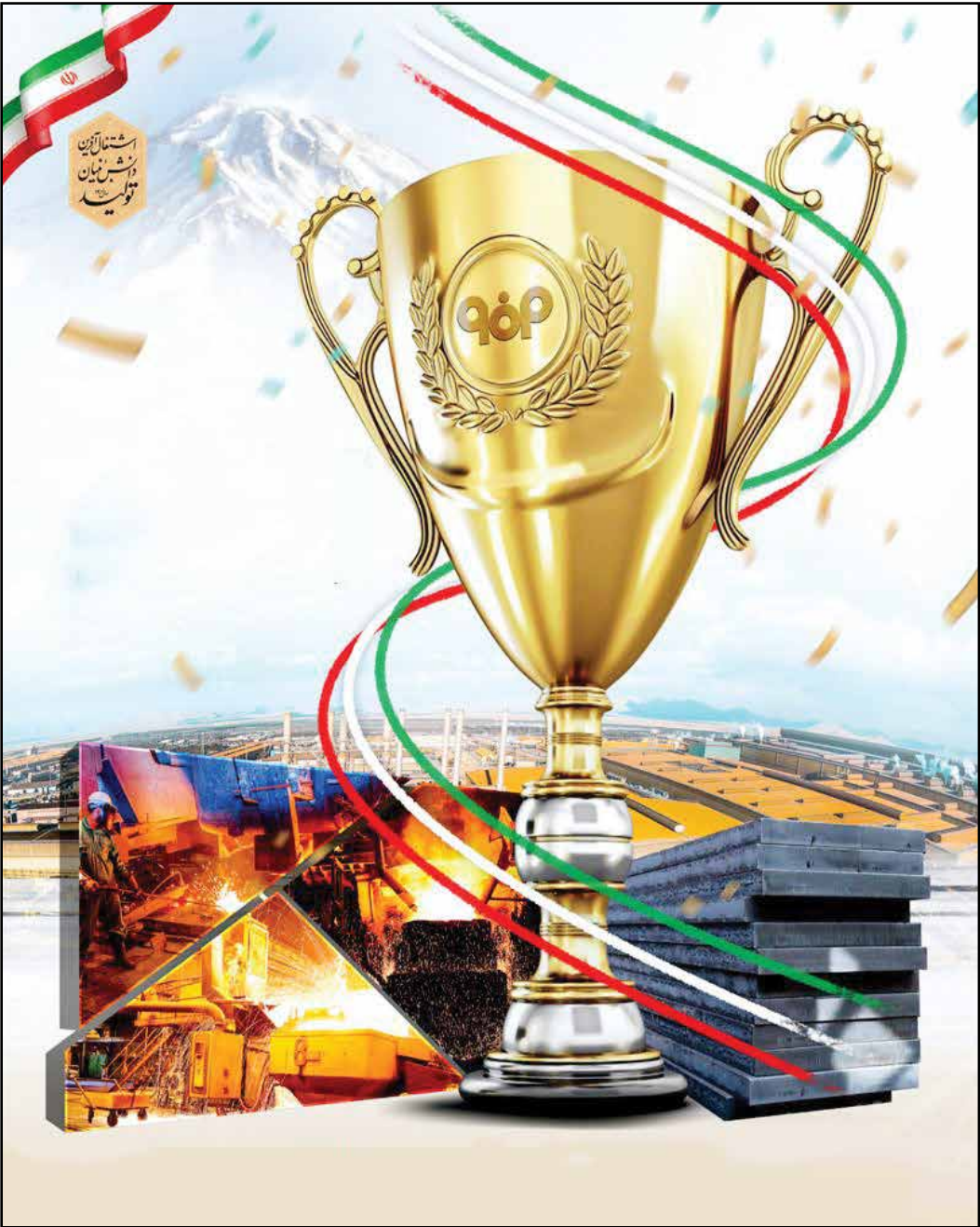
وی در بخش دیگری از سخنان خود خاطر نشان کرد: به موازات رشد کمی محصول، خوشبختانه در سال ۱۴۰۱ شاهد رشد ۱۲ درصدی تولید محصولات ویژه و تولید ۱۴ محصول جدید نیز هستیم.

به گفته طبیب‌نیا، گروه فولاد مبارکه با سهم ۵۳۴ درصدی در تولید فولاد کشور، در رشد و ارتقای جایگاه ایران بین فولادسازان جهان نقش ارزنده‌ای داشته است.

وی در همین زمینه ادامه داد: جهادگران شرکت فولاد مبارکه، فولاد هرزگان و مجتمع فولاد سبا، هم‌راستا با اهداف گروه، علی‌رغم همه محدودیت‌هایی که در سال جاری به‌شدت و بیش از همیشه با آن مواجه بودند، توانستند تا شامگاه روز جمعه ۱۹ اسفندماه ۱۰ روز مانده به پایان سال جاری، ۱۰ میلیون و ۱۶ هزار تن فولاد خام تولید کنند. مدیرعامل گروه فولاد مبارکه افزود: با عنایت به شعار سال، سیاست‌های گروه به‌سمت محور تولید حداکثری و تأمین نیاز بازار داخل، استفاده از ظرفیت شرکت‌ها، دانشگاه‌ها و مراکز علمی تحقیقاتی برای توسعه سبد محصولات شرکت به‌ویژه برای آن دسته از محصولاتی که عمدتاً تاکنون

گزارش

تاریخ‌سازی با عبور از تولید ۱۰ میلیون تن فولاد خام؛ رکورد تولید فولاد خام در گروه فولاد مبارکه شکسته شد



از محل واردات تأمین می‌شدند و در مرحله سوم حمایت از سازندگان داخلی و شرکت‌های دانش‌بنیان با نگاه بومی‌سازی هر چه بیشتر تجهیزات مورد نیاز و ایجاد اشتغال متمرکز شد.

وی در همین زمینه تصریح کرد: از آغاز سال ۱۴۰۱ نقطه عطف تمامی فعالیت‌هایی که برای گروه در نظر گرفته شد بر این اصل استوار بود که در همه حوزه‌ها اعم از تولید،

و کیفی‌تر با نگاهی متفاوت حرکت کنیم، از سد همه محدودیت‌ها و تفکراتی که دست و پای ما را به‌نوعی بسته‌اند عبور کنیم و تولیدات دانش‌بنیان داشته باشیم، در نهایت همان‌گونه که مشاهده کردیم، با اتکا به دانش متخصصان داخلی، محصولاتی را برای اولین بار در کشور تولید کردیم که در پروژه‌های ملی کشور و بسیاری از صنایع خاص مورد استفاده قرار گرفت.

طبیب‌نیا در بخش دیگری از سخنان خود تصریح کرد: در حوزه اجرای پروژه‌های توسعه گروه نیز در سایه الطاف الهی، طرح‌هایی شجاعانه و جسورانه پیشنهاد و وارد فاز اجرا شد که هر یک از آن‌ها در حد ملی، ارزشمند و مؤثرند؛ توسعه‌های بلندپروازانه‌ای که با به بار نشستن آن‌ها نه‌فقط در تولید فولاد کشور، بلکه در تأمین انرژی و توسعه‌های دانش‌بنیان و علمی-تحقیقاتی، شاخص‌های ملی به یاری خداوند ارتقا خواهند یافت.

وی گفت: در بخش توسعه، احداث نیروگاه سیکل ترکیبی ۹۱۴ مگاواتی باراندمان ۵۸ درصد و مصرف آب یک پنجم نیروگاه موجود، احداث نیروگاه‌های تجدیدپذیر و خورشیدی و همچنین دو نیروگاه بادی در دستور کار قرار گرفت که پیشرفت‌های قابل‌ملاحظه‌ای داشته است.

طبیب‌نیا در ادامه به دستاوردهای توسعه‌ای در سایر شرکت‌های گروه اشاره و تصریح کرد: خوشبختانه در گروه فولاد مبارکه نیز توسعه‌ها به‌خوبی در حال اجراست؛ تاجایی که اخیراً شاهد شروع موفقیت‌آمیز کوره قوس الکتریکی شرکت فولاد سفیددشت چهارمحال و بختیاری به‌عنوان یکی از طرح‌های هفت‌گانه دولت بودیم که به‌زودی عملیات ذوب‌گیری و ریخته‌گری آن نیز عملیاتی خواهد شد. همچنین در فولاد هرزگان، فولاد امیرکبیر کاشان و سایر شرکت‌های گروه برنامه‌های توسعه به‌خوبی در حال انجام است.

مدیرعامل گروه فولاد مبارکه از تلاش همه مدیران، کارکنان گروه فولاد مبارکه در همه بخش‌های تولید، تعمیرات و پشتیبانی و همچنین از شرکت‌های پیمانکار و سازنده داخلی که هم‌راستا با اهداف شرکت مادر در به بار نشستن این دستاوردها و مهم و تاریخ‌ساز صمیمانه و مخلصانه تلاش کردند تشکر و قدر دانی کرد.

تحول در انتقال سرباره کوره قوس الکتریکی شماره ۶ ناحیه فولادسازی و ریخته‌گری مداوم

نقاط قوت و ضعف پروژه، اصلاحات مورد نیاز در جهت تحقق اهداف سازمان در تولید محصولات کیفی توسط تیم کارشناسی صورت پذیرفت. واحد حمل سرباره هم‌راستا با تغییر فرایندها خود را ملزم به اصلاح زیرساختی و تأمین کمبودهای تجهیزاتی و نیروی انسانی دانسته و به‌طور مصمم پیگیر تحقق طرح‌های تولید است. در پایان از مشارکت همکاران واحد سرباره در اجرای پروژه‌های نوآورانه و انجام وظایف قدر دانی می‌کنم.

شاکری، سرپرست تعمیرات جرثقیل‌ها و ترانسفر کارهای فولادسازی: استفاده از سه دستگاه ترانسفر کار برای به حداقل رساندن زمان توقف‌های ناخواسته افزایش بهره‌وری تجهیزات همواره یکی از دغدغه‌های سازمان‌ها برای افزایش میزان تولید و نهایتاً سودآوری شرکت است و شرکت فولاد مبارکه نیز از این قاعده مستثنا نیست و در کنار طرح‌های توسعه همواره در حال تلاش برای افزایش بهره‌وری تجهیزات موجود خود بوده است. یکی از محدودیت‌هایی که باعث کاهش راندمان و توقف کوره‌های قوس الکتریکی می‌گردد نیاز به کنترل حجم سرباره تولیدی به دلیل نوع تخلیه (داخل پاتیل) و انتقال سرباره‌ها (حمل توسط پاتیل بر) است. بر همین اساس پروژه‌ای با محوریت مدیریت وقت ناحیه (مهندس سلیمی) تعریف و در دستور کار قرار گرفت که بر اساس آن با استفاده از ۳ دستگاه ترانسفر کار بتوان با حداقل زمان توقف ممکن، پاتیل سرباره را در موقعیت در یچه تخلیه قرار داد تا عملاً زمان توقف ناشی از تعویض پاتیل توسط ماشین‌های حمل سرباره را حذف کرد.

با توجه به اینکه نیاز بود این پروژه با حداقل هزینه و حداقل زمان ممکن اجرایی گردد، استفاده از ترانسفر کارهای قدیم حمل سبد قراضه که از مدار تولید خارج شده بودند در دستور کار قرار گرفت که نهایتاً با همکاری واحدهای خدمات فنی ناحیه، تعمیرگاه مرکزی، دفتر فنی تعمیرات ۲۰ و همکاران واحد تعمیرات جرثقیل‌ها و ترانسفر کارهای فولادسازی با اعمال تغییرات بر روی سازه این تجهیزات، امکان نصب بر روی ریل ترانسفر کار کوره و همچنین قرار دادن پاتیل سرباره بر روی این تجهیز فراهم گردید.

از دیگر چالش‌هایی که از ابتدا به‌شدت امکان اجرای این طرح را تهدید می‌کرد نحوه برق‌رسانی به این تجهیز به دلیل شرایط بسیار سخت محیطی بود که با همت کارشناسان و طراحان، راه‌حلی برای این مهم ارائه شد و نهایتاً پروژه با راه‌ده و تلاش عوامل درگیر و با استفاده از توقفات کوره‌ها در زمان محدودیت انرژی، طی چند مرحله بر روی کوره شماره ۶ انجام شد و در بهمن‌ماه ۱۴۰۱ به بهره‌برداری رسید. از تلاش و همت همکاران واحد تعمیرات جرثقیل‌ها و ترانسفر کارهای فولادسازی و همچنین پیمانکاران این واحد که از طراحی تا ساخت، نصب و راه‌اندازی این پروژه تلاش کردند، تشکر و قدر دانی می‌کنم.

پفکی شدن بیشتر سرباره سبب افزایش راندمان کوره، کاهش مصارف نسوز، انرژی، الکترود و پاتیل‌های آبگرد می‌شود. در روش جدید، سرباره کوره از طریق ۳ پاتیل سرباره که بر روی سه ترانسفر کار مستقر هستند به بیرون منتقل می‌شود. بنابراین حجم سرباره می‌تواند در یک ذوب به ۹۰ مترمکعب یعنی سه برابر قبل افزایش یابد. ترانسفر کارها از طریق انرژی الکتریکی باتری‌ها و با استفاده از اینورتر حرکت می‌کنند و باتری‌ها در ایستگاه‌های معین شارژ می‌شوند. با توجه به خشن و گرم بودن محیط، برای انتقال انرژی الکتریکی به ترانسفر کارها از مکانیسم‌های کابل و کابل جمع‌کن استفاده نشده و جهت انتقال فرمان از اتاق کنترل به ترانسفر کار از تجهیزات بی‌سیم صنعتی بهره گرفته شده است.

به کارگیری این روش علاوه بر امکان افزایش حجم سرباره از سرریز پاتیل سرباره جلوگیری می‌کند که نهایتاً موجب کاهش زمان تخلیه ذوب و همچنین کاهش استهلاک مکانیسم حمل سرباره می‌شود. همچنین با حذف یا کاهش سرریز سرباره، ریسک‌های ایمنی مربوطه و آسیب‌های انسانی و تجهیزاتی نیز رفع می‌گردد. این پروژه با به کارگیری حداکثر امکانات موجود و مشارکت تیم خدمات فنی ناحیه فولادسازی و همکاران دیگر قسمت‌ها و همچنین شرکت احیا فرایند اجرا شده و از حمایت تمام همکاران قدر دانی می‌کنم.



خلفی، رئیس واحد حمل و فرآوری سرباره: واحد حمل سرباره هم‌راستا با تغییر فرایندها، پیگیر و مصمم در تحقق طرح‌های تولید تلاش و کوشش کارکنان خدمت واحد حمل و فرآوری سرباره و واحدهای تولید، اجرای پروژه ارائه سرویس به‌موقع و مطلوب حمل سرباره کوره قوس الکتریکی شماره ۶ مدنظر ناحیه فولادسازی انجام گرفت و همچنین پس از ارزیابی و بررسی