

با تکیه بر توانمندی های داخلی و همسو با نیاز صنایع خودروسازی صورت گرفت؛

طراحی و تولید گرید HX220YD در فولاد مبارکه



کاربر DYD220HX در قطعات با شکل پذیری بالا و استحکام مناسب
مدیرعامل شرکت ورق خودرو چهارمحال و بختیاری اظهار کرد: شرکت ورق خودرو تولید این محصول را با طراحی پارامترهای کوره آنیلینگ و سایر تجهیزات اثرگذار بر خواص مکانیکی محصول انجام داده و کنترل کیفیت این محصول را نیز مطابق با استانداردهای IATF 16949 و ISO 9001 برای صنایع خودرو برنامهریزی و محقق کرده است.

صورت گرفت و با اعمال تنظیمات فنی لازم در قسمت های مختلف خط نورد گرم، کلاف با ابعاد ۹۲۵x۴ تولید گردید. مدیر ناحیه نورد گرم شرکت فولاد مبارکه خاطر نشان کرد: با توجه به تولید موفق این محصول جدید با کیفیت مطلوب و دستیابی به خواص مورد نظر مشتری، این گرید در زمره تولیدات فولاد مبارکه قرار گرفت و امکان اخذ سفارش های آتی و تأمین نیاز مشتریان مربوطه ایجاد گردید.

حمید شجاعی خاطر نشان کرد: این ورق از خانواده فولادهای استحکام بالا با میزان کرنش خیلی کم (IF) است که استحکام تسلیم آن در بازه ۲۸۰-۲۲۰ و استحکام کششی آن در بازه ۴۲۰-۳۴۰ مپا قرار می گیرد. مدیرعامل شرکت ورق خودرو چهارمحال و بختیاری اذعان داشت: از فولادهای با استحکام بالا و با میزان کرنش بسیار کم در تولید قطعاتی استفاده می شود که نیاز به کشش پذیری و استحکام مناسب دارند.

مدیر ناحیه نورد سرد شرکت فولاد مبارکه نیز در گفت و گو با خبرنگار فولاد به بیان برخی از ویژگی های این محصول جدید و پر کاربرد پرداخت و گفت: یکی از استراتژی های مهم شرکت فولاد مبارکه که تولید گریدهای جدید مورد نیاز تولیدکنندگان داخلی است که در راستای تحقق این هدف استراتژیک، گرید HX220YD در ناحیه نورد سرد به صورت کلاف خام تولید گردید.

وی تصریح کرد: خواص مکانیکی محصول تولیدی مطابق با الزامات استاندارد EN 10346 بوده و در حال حاضر این ورق در جرم پوشش های ۲۷۵-۱۰۰ گرم بر متر مربع و کیفیت های سطحی MA و MB قابل تولیدوار سال به مشتریان است. شجاعی عنوان داشت: شرکت ورق خودرو چهارمحال و بختیاری تنها تولیدکننده ورق گالوانیزه و ویژه صنعت خودروسازی کشور است که توانسته با الگوبرداری و رعایت جدیدترین الزامات در صنعت خودروسازی در سطح بین المللی به مجموعه ای پیشرو و سرآمد مبدل گردد.

بهزاد بهادرانی افزود: این گرید عمدتاً در صنایع خودروسازی استفاده شده که ادامه فرایند تولید آن نیز در شرکت ورق خودرو انجام می شود. خاصیت این گرید این است که ضمن داشتن شکل پذیری مناسب استحکام بالایی نیز دارد. بهادرانی با بیان اینکه این ورق در ناحیه نورد سرد با ضخامت ۰.۹ و عرض ۹۰۰ میلی متر تولید شده است، خاطر نشان کرد: بعد از نورد پنج فسه ای نیز با توجه به اینکه این ورق برای تولید مخزن باک بنزین خودروسازی استفاده شده و باید پوشش دار شود، برای ادامه فرایند تولید و تکمیل سیکل تولید، به شرکت ورق خودرو ارسال خواهد شد.

تغییراتی می شوند؛ مثلاً در ابتدا حتماً باید اضافه کردن برخی از مواد افزودنی یا قراضه در نظر گرفته شود. همچنین کنترل میزان کک، گوگرد و فسفر نیز بسیار در تولید این محصول مهم است. در فرایند متالورژی ثانویه نیز برخی از پارامترها مانند تمیز بودن پاتیل باید در نظر گرفته شود. فعال بودن سیستم دمش نیز یکی دیگر از پارامترهای مهم در این زمینه است؛ از طرف دیگر در تولید چنین گریدهایی سرعت ریخته گری، نازل های ریخته گری و انتخاب ماشین ریخته گری نیز بسیار مهم است، چرا که قابلیت های ماشین های ریخته گری نیز متفاوت است. سلیمی در پایان خاطر نشان کرد: محاسبات فوآلیاژها نیز اهمیت زیادی دارد. این محاسبات توسط کارشناسان مانجمی می شود و در نهایت نقش تعیین کننده ای در رسیدن ما به محصول دارد. بار عایت دقیق همه این موارد می توانیم یک محصول با کیفیت تولید کنیم.

مورد نظر در برابر ارتعاش و خوردگی نیز مقاوم است.
تأمین نیاز دو شرکت خودروسازی کشور
رئیس تروپروسس شرکت فولاد مبارکه نیز در این خصوص تأکید کرد: این گرید High Strength IF- است و پس از انجام آزمایش های آزمایشگاهی در فولاد مبارکه، در کارخانه مشتری نیز مورد آزمایش عملیاتی قرار گرفت و تأییدیه لازم را اخذ کرد. بابک شهرپوری افزود: در حال حاضر شرکت ایران خودرو تا پایان سال جاری، تولید ۲۰ هزار خودرو «تارا» را در برنامه تولید خود قرار داده که در مرحله نخست برای باک (مخزن سوخت خودرو) از این محصول استفاده خواهد کرد. در مرحله بعدی نیز با توجه به خواص مناسب گرید تولید شده، بررسی امکان جایگزینی در برخی قطعات دیگر خودرو با این گرید دستور کار قرار خواهد گرفت؛ این گرید علاوه بر کاربرد برای شرکت ایران خودرو، مورد تقاضای شرکت سایپا نیز هست.

شرکت ایران خودرو به دنبال طراحی و تولید خودروی جدید «تارا»، نیاز خود در مجموعه مخزن سوخت را بر اساس استاندارد گرید فوق در خواست کرد. ناصری ادامه داد: با بررسی استاندارد فوق و طراحی آنالیز مناسب، پارامترهای نورد گرم، اسیدشویی و درصد کاهش ضخامت مناسب در تاندم میل، محصول فول هارد گرید فوق با ابعاد ۹۰۰x۴۰۰ میلی متر طراحی و تولید شد و پس از آن، با ارائه طراحی پارامترهای مناسب در شرکت ورق خودرو چهارمحال و بختیاری از جمله میزان پوشش و دمای آنیل مناسب، در این شرکت کلاف گالوانیزه HX220YD با پوشش ۱۴۰ گرم بر متر مربع تولید گردید.

با تکیه بر دانش تخصصی و توانمندی های داخلی، گرید HX220YD مورد نیاز صنایع خودروسازی کشور در شرکت فولاد مبارکه طراحی و تولید شد. مدیر متالورژی و روش های تولید شرکت فولاد مبارکه در گفت و گو با خبرنگار فولاد از طراحی و تولید گرید HX220YD خبر داد و اظهار کرد: طراحی و تولید محصولات جدید از اهداف استراتژیک فولاد مبارکه است. مولوی زاده با بیان اینکه در حوزه های مختلف، از جمله صنایع خودروسازی با تعامل گسترده با مشتریان و نواحی تولید و پشتیبانی، طراحی محصولات جدید محقق می شوند، افزود: گرید HX220YD از گریدهای شکل پذیر و مستحکم محسوب می شود که بر اساس استاندارد EN 10346 نیاز خودروسازان طراحی و تولید شده است. مدیر متالورژی و روش های تولید شرکت فولاد مبارکه گفت: با توجه به تولید موفقیت آمیز این محصول و دریافت ویژگی های مورد انتظار مشتریان امکان جذب سفارش های دیگر مشتریان با این گرید وجود دارد که لازم است از همکاری واحدهای متالورژی و روش های تولید، فولادسازی، نورد گرم، نورد سرد، شرکت ورق خودرو و همچنین واحدهای برنامهریزی، فروش، کنترل کیفی، آزمایشگاه و سایر واحدهای پشتیبان و نیز حمایت های معاون بهره برداری قدر دانی کنیم.

گرید مورد نیاز برای تولید مخزن سوخت خودرو مقاوم به خوردگی
کارشناس طراحی گرید HX220YD نیز در خصوص طراحی این گرید خاطر نشان کرد: در صورت نیاز به مقاوم خوردگی، نیاز است پوشش دهی گالوانیزه صورت گیرد تا مقاومت به خوردگی مخزن سوخت خودرو تأمین شود. وی اذعان کرد: کلاف تولیدی از نظر آزمایش های خواص مکانیکی مورد بررسی و با استاندارد EN 10346 مورد ارزیابی و تطابق قرار گرفت و استحکام تسلیم ۲۸۰-۲۴۰ مگاپاسکال، استحکام نهایی ۳۴۰-۴۲۰ مگاپاسکال و انعطاف پذیری حداقل ۲۲ درصد، مقدار R با ضریب ناهمسان گردی حداقل ۱.۵ و مقدار ضریب کار سختی با پارامتر n حداقل ۰.۱۷ است؛ علاوه بر این، محصول



وی با بیان اینکه ما مشکلات بسیاری در بازار داریم که طی سال ها تابناشته شده است افزود: به عنوان مثال در حوزه فولاد ۸ میلیون تن تولید داخل و ۱۰ میلیون تن مصرف داریم که باعث سهمیه بندی می شود، اما ظرفیت ها و زیرساخت هایی داریم که اگر هوشمندانه استفاده شود مشکلات برطرف شود.

فاطمی امین تصریح کرد: تولیدکننده علاوه بر تولید خودش وارد کند و در همین راستا ۳۰۰ هزار تن عرضه شد و قیمت کاهش و سهمیه بندی نیز از بین رفت.

وی با بیان اینکه پیش از این واحدها ۵۰ تا ۶۰ درصد سهمیه خود را در بورس دریافت می کردند ادامه داد: اما اکنون ۵ هزار تن بیش از سهمیه هم در بورس خریداری شد.

وزیر صنعت، معدن و تجارت با تأکید بر اینکه کمبود ورق فولادی را با یک قاعده و تنظیم بازار حل کردیم خاطر نشان کرد: هم اکنون نیز ۲ میلیون تن ظرفیت تولید ورق داریم که بلااستفاده است و هماهنگ کردیم که در این واحد صنعتی سرمایه گذاری کنند و کمک کنند تا این ظرفیت با یک سرمایه گذاری هوشمند فعال می شود.

وی با تأکید بر اینکه مسئولیت در جمهوری اسلامی بسیار خطیر است گفت: وقتی نگاهی کنیم که چه افرادی ز شمنندی تلاش کردند زحمت کشیدند شهید شدند یا جانباز شدند و با اسارت کشیدند تا این کشور به امروز برسد احساس مسئولیت سنگینی می کنیم. فاطمی امین تأکید کرد: یک پروژه مطالعاتی شروع کردیم برای همه شهرستان ها برنامه سرمایه گذاری و اشتغال که در چهار سال آینده محقق شود تدوین کردند؛ در این برنامه همه ظرفیت ها را در نظر خواهیم گرفت تا اهداف دولت سیزدهم محقق و امکانات و ثروت به طور متوازن در سراسر کشور توزیع شود.

افزایش راندمان غبارگیری فن واحد گندله سازی بانوسازی ۲۰ درصدی غبارگیرها

توالی فعالیت ها و تقدم و تأخر آن ها به همراه تداخل کاری تیم های عملیاتی، دستورالعمل و برنامه زمان بندی با تأکید بر اجرای فعالیت ایمن استخراج گردید. یوسفی فورنر تعمیرات مکانیک گندله سازی نیز در خصوص اجراء این پروژه تعمیراتی خاطر نشان کرد: قطعات دیواره و بدنه ها پر های مولتی کولن پس از بررسی نقشه با همکاری واحد اسکلت فلزی تعمیر گاه مرکزی در کمترین زمان ممکن و با کیفیت قابل قبول تأمین و ساخته شد. قطعات پس از کنترل ابعادی در توقف برنامهریزی شده آبان ماه ۱۴۰۰ واحد گندله سازی توسط پیمانکاران تعمیرات مرکزی با ایمنی کامل جایگزین تجهیز فرسوده گردید. رئیس تعمیرات واحد گندله سازی در پایان از زحمات کلیه کارکنان تولید و تعمیرات واحد گندله سازی، دفتر فنی تعمیرات ناحیه آهن سازی، نظارت و پیمانکار تعمیرات مرکزی، کارگاه اسکلت فلزی تعمیر گاه مرکزی، واحد حمل و نقل جاده ای و سایر واحدهای سرویس دهنده تشکر و قدردانی کرد.



استفاده از کارشناسان خارجی و تکیه بر دانش کارشناسان مجموعه فولاد مبارکه تعمیر و نوسازی گردید. رئیس تعمیرات واحد گندله سازی در ادامه در خصوص عملکرد این غبارگیرها یادآور شد: عملکرد این غبارگیر بر مبنای استفاده از سیکلون بوده و با تغییر مسیر گردش حاوی غبار و استفاده از نیروی گریز از مرکز باعث جدا شدن غبار از هوای فرایند می شود. این تجهیز از ۱۰ بخش تشکیل شده و هر بخش شامل ۲۵۶ سیکلون است. جریان هوای ورودی به هر سیکلون از طریق پردهای هدایت کننده در ورودی سیکلون از حالت خطی به گردبادی تبدیل می شود. ذرات غبار موجود در هوا پس از برخورد با جداره لوله و کاهش سرعت در اثر نیروی وزن به سمت پایین سقوط می کند و هوا تحت مکش فن با توان ۵.۵ مگاوات و از طریق لوله های خروجی وارد فن می شود. کامبیز طبعی سرپرست تعمیرات مکانیک گندله سازی نیز در خصوص این نوسازی

هم زمان با توقف برنامهریزی شده آبان ماه ۱۴۰۰ در واحد گندله سازی، برای اولین بار ۲ بخش از مجموع ۱۰ بخش غبارگیر فن مکش دود کوره پخت، نوسازی شد و با اجرای نوسازی ۲۰ درصدی غبارگیرها، بهبود شرایط زیست محیطی و افزایش راندمان غبارگیرهای فن مکش دود واحد گندله سازی شرکت فولاد مبارکه فراهم گردید.

رئیس تعمیرات واحد گندله سازی با اعلام این مطلب افزود: غبارگیر فن مکش دود واحد گندله سازی وظیفه جداسازی غبارات هوای خروجی از فرایند بخش های خشک کن و پیش گرم فرایند تولید گندله اکسیدی را بر عهده دارد. این تجهیز از ابتدای بهره برداری تاکنون به صورت تمام وقت و با تعمیرات جزئی عملیات جداسازی غبار را انجام داده است. وی تصریح کرد: قسمت های داخلی و جداره های تجهیز در اثر برخورد غبارات فرسوده شده و نیاز بود تعمیرات اساسی و نوسازی انجام شود. این تجهیز برای اولین مرتبه پس از ۲۸ سال کارکرد مداوم و بدون

خبر

برای اولین بار صورت گرفت: