تولید ۹۴۵ هزار تن محصول در سه‌ماهه نخست سال؛

نگرانی فولاد هرمزگان از محدودیت انرژی

شرکت فولاد هرمزگان در سه ماه نخست سال جاری موفق به تولید حدود ۹۴۵ هزار تن محصول در واحدهای فولادسازی و احیا مستقیم خود شد. این در حالی است که علی‌رغم آمادگی این شرکت برای جهش تولید و ثبت رکوردهای بیشتر، شاهد اعمال محدودیت مصرف برق از اویل خردادماه به این شرکت بوده‌ایم.

به گزارش روابط عمومی شرکت فولاد هرمزگان، صنعت فولاد کشور طی دو سه سال اخیر، تحت تأثیر کمبود انرژی قرار گرفته و در تابستان محدودیت برق و در زمستان محدودیت گاز بر این صنعت تحمیل می‌شود. این در حالی است که صنعت فولاد این روزها بیش از گذشته بر توان خود تکیه کرده و با وجود تمامی مشکلات، رو به جلو پیش می‌رود.

نقش صنعت فولاد در توسعه کشورها انکار ناپذیر است و تمام کشورهای توسعه‌یافته و کشورهای در حال توسعه، از صنعت فولاد بسیار قوی برخوردارند و به توسعه صنعت فولاد، هم از نظر کمّی و هم از نظر کیفی، اهمیت زیادی می‌دهند. در کشور ما نیز برنامه‌ریزی منسجمی تحت عنوان برنامه راهبردی صنعت فولاد تدوین شده و قرار است در افق ۱۴۰۴ به تولید ۵۵ میلیون تن فولاد برسیم.

تأکید بر امر تولید طی سالیان اخیر از سوی رهبری معظم انقلاب و سایر مسئولان و دست‌اندرکاران کشور موجب شده تولیدکنندگان، علی‌رغم چالش‌های موجود، حداکثر توان خود را برای افزایش تولید به کار گیرند. شرکت فولاد هرمزگان نیز با توجه به همین موضوع، رشد تولید سالانه با وجود ثابت بودن ظرفیت، در دستور کار قرار گرفته و با انجام پروژه‌های بهبود، موفقیت‌های چشمگیری در زمینه افزایش تولید به دست آمده است که از جمله آن‌ها می‌توان به عبور از ظرفیت اسمی در واحد فولادسازی در سال ۱۴۰۱ و واحد احیا مستقیم در سال ۱۴۰۰ اشاره کرد.

فولاد هرمزگان در سال ۱۴۰۳ نیز با نام‌گذاری سال از سوی رهبری با عنوان «جهش تولید»، گام‌های بلندی برای رشد تولید برداشت و در هر دو واحد فولادسازی و احیا مستقیم، طی فروردین و اردیبهشت‌ماه، دو رکورد ماهانه به ثبت رسید و برای نخستین بار، هر دو واحد تولیدی در دو ماه پیاپی رکوردشکنی کردند.

واحد فولادسازی

واحد فولادسازی فولاد هرمزگان در سال‌های اخیر در خط مقدم رکوردشکنی بوده و هر سال شاهد ثبت رکوردهای ماهانه در این واحد بوده‌ایم؛ به‌طوری که در ماه‌هایی که محدودیت تأمین برق وجود نداشته، این واحد همواره رکوردشکنی کرده است. از جمله رکوردهای ثبت‌شده در فروردین‌ماه سال جاری می‌توان به این موارد اشاره کرد: رکورد ماهانه تولید تختال به میزان ۱۶۱ هزار و ۱۰۹ تن، رکورد قبلی آبان ماه سال ۱۴۰۲ به میزان ۱۵۸ هزار و ۱۷۰ تن؛ رکورد ماهانه تعداد ذوب تخلیه‌شده از کوره ۱ به میزان ۶۹۳ ذوب؛ رکورد ماهانه تعداد ذوب تخلیه‌شده از کوره ۲ به میزان ۶۹۶ ذوب؛ رکورد ماهانه تعداد تخلیه ذوب به میزان ۱۳۸۹ ذوب؛ رکورد ماهانه تعداد ذوب ریخته‌گری‌شده به میزان ۱۳۷۷ ذوب؛ رکورد تولید تختال روزانه به میزان ۶۸۷۹ تن در ۲۴ فروردین‌ماه.

رکوردهای به‌دست‌آمده در اردیبهشت‌ماه نیز به این شرح است: رکورد ماهانه تولید تختال به میزان ۱۶۳ هزار و ۱۹۹ تن؛ رکورد ماهانه تعداد ذوب ریخته‌گری شده به میزان ۱۳۸۴ ذوب؛ رکورد ماهانه تعداد ذوب تخلیه‌شده از کوره شماره ۱ به میزان ۶۹۶ ذوب؛ رکورد روزانه تولید تختال به میزان ۶۹۲۴ تن در تاریخ دوم اردیبهشت‌ماه؛ رکورد روزانه تعداد ذوب ریخته‌گری‌شده به میزان ۵۹ ذوب در تاریخ دوم اردیبهشت‌ماه.

با وجود اعمال محدودیت‌های برق بر فعالیت‌های تولیدی از اوایل خردادماه، تولید در فولاد هرمزگان ادامه دارد و این شرکت با توجه به اوج مصرف برق در طول روز، تنها شب‌ها مجاز به تولید است. مجموع تولید تختال در فولاد هرمزگان طی سه ماه نخست امسال به ۴۴۰ هزار و ۸۳۲ تن رسید.

احیا مستقیم

واحد احیا مستقیم فولاد هرمزگان نقشی اساسی در تأمین مواد اولیه شرکت دارد و طی دو سه سال اخیر، علاوه بر رکوردشکنی و افزایش تولید، بر افزایش کیفیت و متالیزاسیون آهن اسفنجی تمرکز کرده است. با این حال این واحد در زمستان گذشته، به‌صورت فرصت‌طلبانه، با توجه به محدودیت تأمین گاز، سنگین‌ترین و طولانی‌ترین شات‌دان سالیانه خود را پشت سر گذاشت و توانست نسوز مدول A را پس از ۱۴ سال با موفقیت تعویض کند. این عملیات سرآغازی بر رکوردشکنی‌های مدول یادشده و واحد احیا مستقیم در سال ۱۴۰۳ بود و چندین رکورد روزانه و دو رکورد ماهانه در این واحد به دست آمد. از رکوردهای به‌دست‌آمده در فروردین‌ماه می‌توان به این موارد اشاره کرد: رکورد ماهانه تولید آهن اسفنجی مجموع دو مدول به میزان ۱۷۰ هزار و ۳۰۰ تن؛ رکورد ماهانه تولید آهن اسفنجی مدول A به میزان ۸۴ هزار و ۱۴۳ تن؛ رکورد ماهانه تولید آهن اسفنجی مدول B به میزان ۸۶ هزار و ۱۵۷ تن؛ رکورد روزانه تولید آهن اسفنجی مدول A به میزان ۳۰۴۱ تن در تاریخ ۱۱ فروردین‌ماه؛ رکورد روزانه تولید آهن اسفنجی مجموع دو مدول به میزان ۵۹۵۸ تن در تاریخ ۱۳ فروردین‌ماه؛ رکورد روزانه تولید آهن اسفنجی مجموع دو مدول به میزان ۵۹۷۶ تن در تاریخ ۱۸ فروردین‌ماه؛ رکورد روزانه تولید آهن اسفنجی مجموع دو مدول به میزان ۶۰۵۱ تن در تاریخ ۱۹ فروردین‌ماه؛ رکورد روزانه تولید آهن اسفنجی مدول A به میزان ۳۰۸۶ تن در تاریخ ۲۲ فروردین‌ماه؛ رکورد روزانه تولید آهن اسفنجی مجموع دو مدول به میزان ۶۰۸۶ تن در تاریخ ۲۲ فروردین‌ماه.

رکوردهای احیا مستقیم فولاد هرمزگان در اردیبهشت‌ماه نیز به شرح زیر ادامه یافت: رکورد ماهانه تولید آهن اسفنجی به میزان ۱۷۲ هزار و ۵۰۴ تن؛ رکورد ماهانه تولید آهن اسفنجی مدول A به میزان ۸۷ هزار و ۷۲۹ تن؛ رکورد روزانه تولید آهن اسفنجی به میزان ۶۱۰۸ تن در تاریخ ششم اردیبهشت‌ماه؛ رکورد روزانه تولید آهن اسفنجی به میزان ۶۱۲۱ تن در تاریخ ۲۵ اردیبهشت‌ماه؛ رکورد روزانه تولید آهن اسفنجی مدول A به میزان ۳۱۰۱ تن در تاریخ سوم اردیبهشت‌ماه؛ رکورد روزانه تولید آهن اسفنجی مدول A به میزان ۳۱۲۵ تن در تاریخ ششم اردیبهشت‌ماه.

جمع تولید آهن اسفنجی فولاد هرمزگان در سه ماه نخست امسال به ۵۰۴ هزار و ۳۰۶ تن رسید که در مقایسه با مدت مشابه سال قبل رشد ۷٫۸ درصدی داشته است.

همچنین فولاد هرمزگان در سه ماه نخست امسال موفق به تولید ۲۴ هزار و ۸۴۹ تن بریکت و ۲۹ هزار و ۴۴۵ تن آهک شده است.

مجموع میزان تولید تختال و آهن اسفنجی در فولاد هرمزگان به‌عنوان محصولات اصلی، طی فصل بهار امسال، با رشد ۳ درصدی در مقایسه با مدت مشابه سال قبل، به ۹۴۵ هزار و ۱۳۸ تن رسید. در فصل بهار سال قبل، فولاد هرمزگان ۹۱۶ هزار و ۷۹۰ تن محصول تولید کرده بود.

البته با اعمال محدودیت‌های برق از اوایل خردادماه بر صنعت فولاد، به‌وضوح کاهش تولید فولاد کشور در خردادماه مشخص است. با این حال فولاد هرمزگان قصد دارد با همراهی فولاد مبارکه و فولاد سنگان، یک نیروگاه جدید را برای تأمین انرژی خود احداث کند.

گزارش

بومی‌سازی اجکتور پمپ‌های خلأ واحد گاززدایی فولاد مبارکه

رئیس تعمیرات عملیات ثانویه فولاد مبارکه از بومی‌سازی اجکتور پمپ‌های خلأ واحد گاززدایی (RH-TOP) فولاد مبارکه خبر داد.

مهدی شفایی در این باره تصریح کرد: با توجه به نیاز روزافزون تولید محصولات ویژه در فولاد مبارکه و تولید آن در واحد RH، حساسیت آماده‌به‌کاری این واحد بسیار افزایش یافته است و نیاز به تأمین قطعات استراتژیک از اهمیت زیادی برخوردار است.

وی با بیان اینکه یکی از بخش‌های مهم این واحد قسمت وکیوم است و اصلی‌ترین قطعه آن اجکتورهای بخار است گفت: با توجه به هزینه و مشکلات زیاد در حوزه واردات و تأمین قطعات پمپ‌های خلأ، ساخت این قطعات در دستور کار قرار گرفت و با موفقیت انجام شد تا علاوه بر صرفه اقتصادی برای فولاد مبارکه از خروج ارز از کشور نیز جلوگیری شود.

دست‌یابی به دانش فنی ساخت

در همین زمینه، حامد فردی، کارشناس تعمیرات عملیات ثانویه نیز گفت: اساس عملکرد هر سیستم گاززدایی بر پایه میزان خلأ ایجادشده بر سطح ذوب و مقدار ظرفیت مکشی آن استوار است. در دنیا دو روش ترکیب پمپ‌های مکانیکی و ترکیب اجکتور پمپ‌ها برای تولید خلأ در واحدهای فولادسازی وجود دارد که به‌طور مشخص در واحد گاززدایی RH-TOP فولاد مبارکه که عملکرد آن اجکتوری است طراحی و ساخت اجکتور پمپ‌های مجموعه تولید خلأ توسط شرکت GEA آلمان و به سفارش شرکت SMS DEMAG انجام‌شده بود.

وی با اشاره به اینکه این مجموعه متشکل از شش اجکتور بخار است که در چهار مرحله عملیات تولید خلأ عمیق در ۰/۶ میلی‌بار و ظرفیت مکش ۷۰۰ کیلوگرم بر ساعت گاز را انجام می‌دهد، ادامه داد: این مقادیر برای کربن‌زدایی با هدف تولید فولادهای با کربن پایین‌تر از ppm15 در مدت‌زمان ۲۰ دقیقه طراحی شده است که به علت مکش گازها از داخل ذوب که به همراه آن غبار و ذرات مربوط به مواد افزودنی، داخل اجکتورها مکیده می‌شود، شرایط گازهای مکش دوفازی و خوردگی اجکتور پمپ‌ها شدیدتر می‌گردد.

به گفته فردی، مهم‌ترین معضل در مجموعه حاضر، فقدان نقشه و هندسه دقیق از تجهیز بود که عملاً انجام هرگونه ساخت را غیرممکن ساخته و باعث ایجاد وابستگی خرید صرفاً از همان شرکت شده بود تا اینکه با بومی‌سازی این تجهیز عملاً به دانش فنی ساخت آن دست یافتیم.

تست گرم و بهره‌برداری موفقیت‌آمیز

در ادامه رسول نوروزیان کارشناس تعمیرات عملیات ثانویه نیز گفت: با توجه به اینکه زمینه ساخت اجکتور پمپ‌های بخار در فولاد مبارکه وجود نداشت، تیمی متشکل از واحدهای برنامه‌ریزی خرید، بومی‌سازی و دفتر فنی تعمیرات ناحیه تشکیل و پس از ارزیابی شرکت‌های توانمند که سابقه طراحی و ساخت در صنایع غذایی و نفت را داشتند دو شرکت شناسایی و پس از مناقصه عملیات ساخت شروع شد.

وی عنوان کرد: به دلیل پیچیدگی و جدید بودن فعالیت، پس از برنامه‌ریزی تیم‌های فنی، جهت دمونتاژ و تهیه مدرک از اجکتورها اقدام شد و بعد از مراحل ساخت، تست‌های مربوط در مراحل ساخت انجام گردید. پس از نصب، تست گرم اجکتورهای بومی‌سازی با موفقیت انجام گرفت و برگ زرین دیگری در دیوان افتخارات فولاد مبارکه به ثبت رسید.

مهدی شفایی رئیس تعمیرات عملیات ثانویه فولاد مبارکه در پایان از حمایت‌های مدیریت ناحیه فولادسازی و زحمات کارکنان تعمیرات که وظیفه دمونتاژ و تست را بر عهده داشتند و همکاران واحد بومی‌سازی شاغل در مدیریت خرید قطعات تشکر و قدردانی کرد. او افزود: امیدواریم این موفقیت‌ها در آینده با قدرتی بیشتر تداوم یابد و در تمام شاخص‌های تولید به رشد و خودکفایی برسیم.

گزارش

ارتقای کیفیت محصولات نهایی و میانی مجتمع فولاد سبا در سه‌ماهه نخست ۱۴۰۳

کیفیت محصولات نهایی و میانی مجتمع فولاد سبا در سه‌ماهه نخست ۱۴۰۳ ارتقا یافت و شاخص کیفی محصول در این مجتمع از میزان اهداف کیفی از پیش تعیین‌شده گذشت.

در پی کسب این موفقیت جمعی از مدیران، رؤسا و کارشناسان مجتمع فولاد سبا در این باره چنین گفتند:

بهمن خلیلی، مدیر عملیات فولاد سبا: کنترل کیفیت در خطوط پیوسته قدری با خطوط تولید سنتی تفاوت دارد. محصولات میانی، از جمله اسلب تولیدی، ایستگاه کنترل کیفیت ندارد و بلافاصله پس از تولید وارد فرایند نورد گرم می‌شود. کارکنان توانمند و بهره‌مند از دانش فنی مجتمع فولاد سبا توانسته‌اند پس از سال‌ها تجربه و با شناسایی نقاط قابل‌بهبود، کیفیت محصولات نهایی را تا حد زیادی ارتقا دهند.

بهره‌گیری از متدهای جدید حل مشکل در کنار کار تیمی منسجم و استفاده از شرکت‌های دانش‌بنیان و محصولات آن‌ها باعث شده کیفیت محصولات در سه‌ماهه نخست سال جاری افزایش یافته و در نتیجه ضایعات هم کاهش یابد.

واحد آهن‌سازی مجتمع فولاد سبا توانست با تحقق ۹۴٫۳۳ درصد، متالیزاسیون آهن اسفنجی تولیدی را ۰٫۴۴ درصد ارتقا دهد. در واحد فولادسازی تولید ذوب مطابق با کارت ساخت با رشد ۱٫۷۳ درصد به عدد ۹۱٫۳۳ درصد، در واحد ریخته‌گری با رشد ۰٫۷۸ درصد شاخص کیفیت به عدد ۹۹٫۱۷ درصد و در واحد نورد گرم نیز کیفیت سه‌ماهه کلاف گرم به‌عنوان محصول نهایی سبا به ۹۸٫۷۴ درصد رسیده است که نسبت به مدت مشابه سال قبل ۱٫۵۲ درصد رشد را نشان می‌دهد. پشتیبانی و حمایت مدیریت عامل، معاونان و مدیران ارشد و سایر مدیران پشتیبانی کننده در فولاد مبارکه نقش بسزایی در تحقق این رکوردها داشته است. امیدوارم بتوانیم با یاری خداوند متعال و خلق ارزش پایدار برای کلیه ذی‌نفعان خود در کشور عزیزمان ایران نقش‌آفرینی کنیم.

جمشید عبدزاده، رئیس کنترل کیفی سبا: بررسی آماری شاخص‌های کیفی در مجتمع فولاد سبا در سه‌ماهه نخست سال ۱۴۰۳ در مقایسه با سال ۱۴۰۲ بیانگر بهبود شاخص‌ها به این شرح است: شاخص کیفی «متالیزاسیون در محدوده آهن اسفنجی» در سه‌ماهه نخست سال جاری به عدد ۹۴٫۳۳ درصد رسیده است که نسبت به عدد ۹۳٫۹۲ درصد در سال ۱۴۰۲ بهبود ۰٫۴۴ درصد را نشان می‌دهد. شاخص کیفی «ذوب مطابق کارت ساخت» در سه‌ماهه نخست سال جاری به عدد ۹۱٫۳۳ درصد رسیده است که نسبت به عدد ۸۹٫۷۸ درصد در سال ۱۴۰۲ بهبود ۱٫۷۳ درصد را نشان می‌دهد. شاخص کیفی «تختال قابل نورد» در سه‌ماهه نخست سال جاری به عدد ۹۹٫۱۷ درصد رسیده است که نسبت به عدد ۹۸٫۴۰ درصد در سال ۱۴۰۲ بهبود ۰٫۷۸ درصد را نشان می‌دهد. شاخص کیفی «محصول مطابق سفارش» در سه‌ماهه نخست سال جاری به عدد ۹۸٫۷۴ درصد رسیده است که نسبت به عدد ۹۷٫۲۶ درصد در سال ۱۴۰۲ بهبود ۱٫۵۲ درصدی را نشان می‌دهد.

احسان عباد، رئیس دفتر فنی تولید: با توجه به سیاست‌گذاری مدیریت شرکت فولاد مبارکه در جهت افزایش بهره‌وری و سودآوری شرکت، با همت کارکنان مجتمع فولاد سبا در بخش‌های مختلف تولیدی و پشتیبانی، بررسی‌ها، برنامه‌ریزی‌های متعدد، انجام اصلاحات، بهینه‌سازی در کل خطوط تولیدی و ایجاد زیرساخت‌های لازم جهت افزایش کیفیت محصولات در واحدهای تولیدی مجتمع فولاد سبا به‌طور پی‌درپی در حال انجام است و سعی داریم با ایجاد شرایط لازم ضمن حفظ کیفیت موجود در جهت افزایش آن اقدام کنیم و میزان ضایعات خطوط و بازگردانی ضایعات در خطوط تولیدی را نیز با توان داخلی افزایش دهیم.

فرهاد رجبی، رئیس آهن‌سازی: با عنایت به نام‌گذاری سال «جهش تولید با مشارکت مردم» در راستای تحقق اهداف سازمان، اعتقاد به تولید در کنار حفظ و ارتقای کیفیت محصول، مذاکره مستمر و اثربخش با تأمین‌کننده مواد ورودی به ناحیه آهن‌سازی سبا در راستای افزایش کیفیت محصول و حذف اختلالات فرایند ناشی از آن، همراه با همت والا و تلاش‌های خستگی‌ناپذیر کارکنان آهن‌سازی این مهم محقق شد.

علیرضا فرجی، رئیس حمل مواد: با توجه به نیاز کوره قوس به آهن اسفنجی و فروآلیاژها، با وجود ورودی‌های متفاوت آهن اسفنجی که آنالیزهای متفاوتی نیز دارند، برنامه‌ریزی دقیق در میکس آهن اسفنجی تولیدی و خریداری و شارژ به کوره‌ها انجام شد که بتوانیم بهترین میکس با آنالیز یکنواخت را جهت تولید کیفی مذاب در اختیار فولادسازی قرار دهیم. همچنین با تأمین، ذخیره‌سازی و انتقال به‌موقع فروآلیاژهای موردنیاز در متالوژی ثانویه (LF) را جهت دسترسی اپراتورها در واحد LF به جهت کاهش موارد انحراف از کارت ساخت مهیا کنیم.

سیروس اسدی، رئیس فولادسازی: یکی شاخص‌های مهم کیفی که می‌تواند در کیفیت محصول نهایی تأثیرگذار باشد، میزان مطابقت با کارت ساخت است که در واحد فولادسازی با تلاش کارکنان تولید و تعمیرات فولادسازی و با رعایت دستورالعمل‌های ساخت ذوب و دقت نظر در آلیاژسازی در واحد LF و کاهش ذوب‌های برگشتی، موفق به افزایش ۱٫۷۳ درصدی مطابقت با کارت ساخت در ماه گذشته شدیم. در این میان همکاری واحدهای حمل مواد و گروه فنی و حمایت‌های مدیریت قابل تقدیر است.