

وزیر صمت در آیین آغاز عملیات اجرایی طرح‌های توسعه‌ای فولاد هرمزگان: با تمام قوا از پروژه‌های فولاد هرمزگان حمایت می‌کنیم

وزیر صمت گفت: ما با تمام قوا از پروژه‌های فولاد هرمزگان حمایت می‌کنیم و هر چه این پروژه‌ها، بهره‌وری بیشتری داشته باشند، در اولویت پشتیبانی‌های وزارت صمت و دولت محترم خواهد بود. عباس علی‌آبادی وزیر صنعت، معدن و تجارت در گفت‌وگو با خبرنگار روابط عمومی فولاد هرمزگان در خصوص اقدامات صورت گرفته فولاد هرمزگان و بومی‌سازی دو طرح توسعه‌ای این مجموعه اظهار کرد: خوشبختانه در دهه مبارک فجر شاهد بهره‌برداری از یک طرح بسیار مهم و آغاز عملیات اجرایی پروژه‌های بسیار مهمی از سوی فولاد هرمزگان بودیم. وزیر صنعت، معدن و تجارت در ادامه افزود: امیدوار هستیم در مسیر اجرای این پروژه‌ها نیز بتوانیم سهمی داشته باشیم. هر چه این پروژه‌ها بیشتر اجرا شوند، منفعت آن به مردم خواهد رسید. آرزوی همه ما صنعتی شدن ایران و بزرگ شدن اقتصاد و کشور است. وی افزود: با حضور هیئت دولت در استان هرمزگان اتفاقات خوبی در این استان افتاده است و طی بازدیدی که از فولاد هرمزگان داشتیم، گزارش‌های خوبی از پیشرفت پروژه‌های این شرکت دریافت کردیم. با شروع پروژه‌های مهم در استان هرمزگان، روز افتخار آمیزی برای مردم این استان و کشور رقم خورده است. وزیر صمت تأکید کرد: فولاد، صنعت انرژی‌بر و آب‌بر است مشروط بر اینکه همان اندازه که انرژی مصرف می‌کند، ثروت آفرینی داشته باشد. خوشبختانه امروز شاهد بهره‌برداری و کلنگ‌زنی طرح‌هایی بودیم که از مولفه‌های افزایش بهره‌وری و ثروت آفرینی برخوردار هستند. او ادامه داد: از این رو ما با تمام قوا از فولاد هرمزگان حمایت می‌کنیم و هر چه این طرح‌ها، بهره‌وری بیشتری داشته باشند



در اولویت پشتیبانی‌های وزارت صمت و دولت محترم خواهد بود. علی‌آبادی خاطر نشان کرد: اولین مزیت خوبی که فولاد هرمزگان دارد این است که تولید فولاد در کنار دریا در حال انجام است و در تأمین آب مشکلی ندارد. این موضوع افزایش بهره‌وری و کاهش شدت مصرف انرژی و آب را به دنبال دارد و از جمله کارهای بسیار خوبی است که توسط فولاد هرمزگان در حال انجام است. وزیر صنعت، معدن و تجارت خاطر نشان کرد: همچنین این مجموعه به سمت تکمیل زنجیره پایین دست حرکت کرده و باید تولید فولاد با اهداف معین به ویژه فولاد سبز و دارای ارزش افزوده برنامهریزی شود. وی به مقوله فولاد سبز و اهمیت بالای آن در صنایع فولاد کشور اشاره و تصریح کرد: نکته مهم تولید فولاد سبز است که مورد تأکید مقام معظم رهبری و رئیس‌جمهوری است. البته برای دستیابی به فولاد سبز باید هیدروژن را از طریق انرژی‌های تجدیدپذیر تولید کنیم و آن را در تولید فولاد سبز به کار ببریم.

بازدید معاون و مدیران سرمایه‌های انسانی آستان قدس رضوی از فولاد مبارکه



معاون و مدیران سرمایه‌های انسانی آستان قدس رضوی روز دوشنبه نهم بهمن جاری ضمن بازدید از فولاد مبارکه با هدف الگوبرداری و تبادل تجربیات با معاون سرمایه‌های انسانی و سزازماندهی فولاد مبارکه و مدیران زیر مجموعه این معاونت دیدار و گفت‌وگو کردند. به گزارش ایسنا به نقل از خبرنگار فولاد در جریان این بازدید، میهمانان ضمن آشنایی با شرکت فولاد مبارکه و نقش ویژه این شرکت در صنعت و اقتصاد کشور با طرح پرسش‌هایی با ساختار و فرایندهای گوناگون حوزه سرمایه‌های انسانی شرکت از جمله نظام‌های توسعه مدیران شرکت، نظر سنجی‌ها، مدیریت عملکرد و غیره آشنا شدند. در این دیدار همچنین پیشنهاد همکاری بیشتر در حوزه‌های مختلف آموزشی، فرهنگی و معنوی مورد استقبال طرفین قرار گرفت و در این رابطه مذاکرات موثر صورت گرفت.

با برنامه‌ریزی دقیق و صرف حدود ۴۲ هزار نفر ساعت انجام شد

اجرای موفقیت‌آمیز تعمیرات سالانه ناحیه نورد گرم در فولاد مبارکه



توقف سالانه نورد گرم به‌عنوان یکی از بزرگ‌ترین توقفات و عملیات تعمیراتی انجام‌شده در فولاد مبارکه با برنامه‌ریزی دقیق و صرف حدود ۴۲ هزار نفر ساعت در مدت ۱۳ روز با تحقق تمامی اهداف از پیش تعیین شده انجام شد.

پس از انجام این عملیات تعمیراتی بزرگ و منحصربه‌فرد، جمعی از مدیران، رؤسا، سرپرستان و کارشناسان این ناحیه در تشریح چگونگی اجرا و دستاوردهای این پروژه تعمیراتی که بدون هیچ‌گونه حادثه ایمنی انجام شد، چنین گفتند:

مسعود نصیری، مدیر خط نورد گرم: در

توقف سالانه امسال، همکاران ناحیه نورد گرم با تلاش، همدلی و همکاری صمیمانه پیمانکاران و سایر واحدهای پشتیبانی سازمان موفق به اجرای کامل فعالیت‌های برنامه‌ریزی شده طبق زمان‌بندی انجام شده و به‌صورت کاملاً ایمن در خط نورد گرم گردیدند. در این توقف که با توجه به محدودیت‌های انرژی، زمان‌بندی برنامه‌ریزی شده بود، پروژه‌های توسعه متعددی فعالیت‌های تعمیراتی بی‌شماری در ناحیه نورد گرم با موفقیت اجرا گردید.

مرتضی رضائی، رئیس دفتر

فنی تعمیرات نورد گرم: از افتخارات این تعمیرات می‌توان به دست‌یابی به تمام اهداف برنامه‌ریزی شده و انجام فعالیت‌های برنامه‌ریزی و انجام پروژه‌های مهم توسعه از جمله تعویض جرثقیل چهار انبار تختال، تعویض اتوماسیون کوره‌های نورد گرم و تعویض درایو قفسه RI اشاره کرد.

با توجه به زمان بیشتر از ۱۰ روز توقف، به علت انجام پروژه‌های توسعه و در جهت استفاده بهینه از زمان توقف، فعالیت‌های تعمیرات اساسی در تمام قسمت‌های نورد گرم نیز در این برنامه قرار گرفت که برخی از آن عبارت‌اند از:

- ۱- نصب جرثقیل ۵۰ تن شماره ۴ جدید در انبار تختال و دمنواژ جرثقیل قدیمی؛
- ۲- فعالیت‌های ماشین‌کاری قفسه‌ها و بیس میزهای غلتکی؛
- ۳- تعویض خطوط لوله آب ۴ بار و ۱۸ بار در بیرون سایت نورد گرم؛
- ۴- انجام نسوز کاری کوره‌های نورد گرم و در دستور کار قرار دادن تعویض نسوز سقف کوره چهار
- ۵- تعویض یوکت‌های F3, VSB, E1، تعویض اسپیندل‌های قفسه‌های R3, R1 و کولپلینگ قفسه؛
- ۷- انجام فعالیت‌های نقشه‌برداری توسط تیم‌های نقشه‌برداری و نقشه‌برداری و آنالیز قفسه‌های R1 و R3 نورد مقدماتی؛
- ۸- دمنواژ تعمیرات اساسی گیربکس کتابی قفسه VSB نورد مقدماتی برای اولین بار؛
- ۹- دمنواژ و مونتاژ استند قیچی و تعویض شوتینگ قیچی؛
- ۱۰- فعالیت‌های ساختمانی اصلاح حوضچه قیچی و سازه‌های بعد قفسه F7

- ۱۱- تعویض شاسی‌های اصلی خروجی قفسه‌های F4 و F5 نورد نهایی؛
- ۱۲- تعویض فریم استریپر و ساییدگاید قفسه‌های F1-F7 نورد نهایی؛
- ۱۳- تعویض و نصب Walking I beam جدید در قسمت کلاف پیچ‌ها؛
- ۱۴- برسازی، اصلاح جایگاه و تعویض موتور رول‌های ساییدگاید‌های ورودی کلاف پیچ‌ها؛
- ۱۵- تعویض لولر کویلرهای ۲ و ۳ و همچنین فریم پیچ‌رول شماره ۳؛
- ۱۶- دمنواژ و مونتاژ کویل فیت Uppender ۱۱، ۱۲ و تعمیرات اساسی اساسی زنجیرهای C2، C3، C4، C5 (تعویض زنجیر، پولی و...) واحد تکمیل نورد گرم.

مهدی طالب، رئیس تعمیرات خط

نورد گرم: با توجه به حجم عظیم فعالیت‌ها و پروژه‌های به‌روزرسانی تعریف شده برای شات‌دان سالانه ۱۴۰۲، تقریباً ۲ سال گذشته آماده‌سازی و برنامه‌ریزی‌های لازم شروع گردید و با همکاری و هماهنگی‌های انجام شده، کلیه فعالیت‌های مورد نظر این شات‌دان، زودتر از زمان مقرر با موفقیت انجام پذیرفت.

برخی از دیگر فعالیت‌های مهم انجام شده خط نورد گرم در این شات‌دان عبارت‌اند از: تعمیر گیربکس کتابی قفسه پوسته‌شکن عمودی برای اولین بار پس از راه‌اندازی فولاد مبارکه؛ تعویض درایو قفسه RI به همراه اسکرودان، ساییدگاید و همچنین درایو قفسه E1 پس از تست‌ها و شبیه‌سازی فرایند این قفسه برای اطمینان از کارکرد صحیح این قفسه

علی عسکری زاده، سرپرست

تعمیرات کوره‌های پیش گرم نورد گرم: شات‌دان سالانه ۱۴۰۲ خط نورد گرم در قسمت انبار تختال و کوره‌های پیش گرم با فعالیت‌های سنگین تعمیراتی و با این اقدامات انجام شد: اصلاح میز غلتکی هات‌شارژ؛ تعویض بازوهای اکستراکتورهای کوره‌های ۱ و ۲؛ تعویض ریل، گهواره و بیس اکستراکتور کوره ۳؛ تعویض کامل لوله‌کشی آب PI1؛ تعویض لوله‌کشی آب تانک دمین؛ اصلاح دیواره‌های دشارژ کوره‌های ۳ و ۴؛ اصلاح بیس سکش‌های ۱ و ۲ خط غلتکی شارژ؛ تعویض کامل رول‌ها؛ تعویض PLC‌های اتوماسیون کوره ۳ و کوره Common؛ تعویض سیستم کنترل آب در گردش کوره‌ها و ارتقای آن از رله لاجیک به PLC؛ اصلاح میز غلتکی هات‌شارژ بعد از ۱۰ سال؛ تعویض اکستراکتورهای مربوط به کوره‌های ۱ و ۲ مطابق نقشه ساخت اولیه؛ تعویض لوله‌کشی تانک دمین برای اولین بار؛ اصلاح لوله‌کشی



زمان بهره‌برداری؛ تعویض جک اصلی اپندر ۱۱ بعد از ۱۷ سال از زمان بهره‌برداری برای اولین بار؛ ایجاد بستر سیستم کاندیشن پمپ‌های جدید هیدرولیک B و C؛ دمنواژ و اورهال کویل فیت‌های اپندر ۱۱ و ۱۲؛ دمنواژ و تعمیر اساسی مجموعه تیلتر؛ تعویض چرخ و اکسل و اکینگ بیم‌های ۲ و ۶؛ تعویض حجم زیادی از لوله‌های فرسوده تأسیسات آب سرویس سیستم‌های هیدرولیک و تعویض بیش از ۵۰ متر زنجیر.

در ادامه توقف سالانه از اول بهمن ماه طبق برنامه‌ریزی انجام شده به مدت یک هفته پروژه تعویض و به‌روزرسانی درایوهای خط اسکنر پاس با استفاده از قابلیت و توان کارشناسان، مهندسان و متخصصان داخلی با موفقیت اجرا شد و مورد بهره‌برداری قرار گرفت. پروژه خرید، نصب و راه‌اندازی درایوهای سال ۱۳۹۱ تعریف شد، ولی متأسفانه به دلیل وجود تحریم‌ها و عدم همکاری شرکت‌های خارجی پروژه متوقف گردید که با تأکید مدیریت ناحیه پروژه مجدداً با استفاده از توان داخلی کلید خورد.

بازرایی و انتخاب پیمانکار توانمند و سپس انجام مطالعات دقیق و برنامه‌ریزی مشترک کارشناسان و مهندسان ناحیه و شرکت ایریسا پروژه در سال ۱۴۰۰ آغاز و در بهمن ماه سال جاری با موفقیت اجرا و مورد بهره‌برداری قرار گرفت و گامی دیگر در راستای رشد و توسعه صنعت کشور باستان توانمند جوانان با استعداد میهنمان برداشته شد.

بهرام فاضلی، سرپرست تعمیرات

کلاف پیچ‌ها: در شات‌دان سالانه ۱۴۰۲ فعالیت‌های زون کلاف پیچ، هم از لحاظ حجم و هم از لحاظ ظرافت کاری نسبت به سال‌های گذشته پیشرفت بود و نزدیک به ۱۱ هزار نفر ساعت فعالیت انجام شد. در دل این فعالیت‌ها چندین فعالیت سنگین به شرح ذیل انجام شد: تعویض و اکینگ بیم بعد از ۲۰ سال. تعویض فریم بالایی و U فریم‌های پیچ‌رول ۲ و U فریم‌های پیچ‌رول ۱؛ تعویض نزدیک به ۷۰ عدد رول میز غلتکی همراه با سنگ‌زنی بیس‌رول‌ها؛ تعویض لاینرها و بهینه‌سازی بستر رول‌ها؛ تعویض بیس کویل کار ۱؛ تعویض لورر پرول ۳ مربوط به کویلر ۲ و ۳؛ ماشین‌کاری محل سیلندرهای پیوتینگ پیچ‌رول‌ها؛ ارتقای درایوهای پیچ‌رول کویلر شماره ۲.

مسعود بحیعی آبادی، کارشناس و

مشاور ایمنی نورد گرم: یکی از ابتکارات به‌عمل آمده در این توقف برنامه‌ریزی شده این بود که جهت کنترل هزینه بهتر ریسک‌های ایمنی مرتبط، پس از مذاکرات با مسئولین امر در حوزه IT و پیگیری مدیریت ناحیه نورد گرم، بستر ایجاد گروه ایمنی توقف سالانه ناحیه نورد گرم در نرم‌افزار فولاد من با قابلیت دسترسی پرسنل ایمنی و مسئولین شرکت‌ها ایجاد گردید. این سامانه باعث کنترل شبانه‌روزی فعالیت‌ها در حوزه ایمنی گردید؛ به‌طوری که هم‌زمان با ایجاد شرایط با بروز رفتار ناایمن سریع‌آورد گروه اطلاع‌رسانی و بدون اتلاف وقت مسئولین مرتبط دستورات لازم را صادر و مخاطرات برطرف می‌گردید. همچنین در این سامانه علاوه بر جلوگیری از بروز حوادث، می‌توان از تصاویر و مستندات به‌دست آمده جهت برگزاری کلاس‌های آموزشی نیز استفاده کرد و باعث رشد و ارتقای فرهنگ ایمنی گردید.

آب P11. علاوه بر این، سکش‌های ۱ و ۲ شارژ با کمک لیزر ترکیب و همچنین با استفاده از دستگاه‌های تراشکاری و سوراخ‌کاری پرنابل، در محل ماشین‌کاری و تعویض شد. همچنین پس از تعویض سیستم از PLC‌های سری جدید، از نوع ریداندانت، با تغذیه UPS ریداندانت و کارت‌های FailSafe استفاده شده تا بالاترین ضریب اطمینان ممکن حاصل آید. پروژه تعویض سیستم کنترل اتوماسیون کوره‌های پیش گرم به‌عنوان سنگین‌ترین پروژه شات‌دان اخیر انجام شده و PLC‌های قدیمی نسل S5 به PLC‌های کاملاً به‌روز ارتقا یافته است.

روح‌الله مقیمی، سرپرست برنامه‌ریزی

و کنترل نگهداری تکمیل نورد گرم: تعمیرات سالانه خط کانوایر نورد گرم که وظیفه انتقال کلاف به واحد تکمیل نورد گرم و تغذیه نورد سرد را به عهده دارد با ۹۷۰۰ نفر ساعت تعمیراتی با کیفیت و بدون حادثه ایمنی انجام شد. این تعمیرات از تاریخ ۱۹ تا ۳۰ دی ماه به طول انجامید. در این توقف، تعمیرات خط کانوایر، تعمیرات ریل‌های جرثقیل‌ها، اصلاح کف سالن در نقاط مختلف توسط واحد آماده‌سازی محصولات بدون تداخل کاری و هماهنگی کامل انجام گردید.

علی شامزادی، سرپرست تعمیرات

خطوط نهایی و تکمیل نورد گرم: در دی ماه سال جاری به فضل الهی و با تلاش و همراهی همکاران موفق شدیم با اجرای موفقیت‌آمیز تعمیرات سالانه خط کانوایر ۵۱-۵۲ بزرگ‌ترین دیگری از توانمندی نیروهای متخصص صنعت فولاد را به منصفه ظهور برسانیم تا چرخ این صنعت مستحکم‌تر و پایدارتر از قبل بچرخد.

این پروژه عظیم تعمیراتی با حجمی حدود ۷۰۰۰ نفر ساعت تعمیراتی برق، ابزار دقیق، مکانیک و تأسیسات با رعایت دقیق استانداردهای فنی، تخصصی و مطابق با اصول و الزامات ایمنی و خوشبختانه بدون هیچ‌گونه حادثه و منطبق با برنامه از پیش تعیین شده اجرا گردید. در این برنامه تعمیراتی این اقدامات نیز انجام شد: نوسازی اساسی Z زنجیر C3 خط کانوایر؛ نوسازی اساسی موتورهای گیربکس زنجیرهای انتقال کلاف؛ اصلاح بیس و یاتاقان‌های کویل سترینگ برای اولین بار از



می‌گیرند، حداقل فایده‌های که دارند این است که، با چراغ‌های برای آینده‌اند یامی توان تجربیاتی که شرکت‌ها به اشتراک می‌گذارند، در فرآیندهای جاری به کار گرفت.

گزارش معاون توسعه فولاد هرمزگان:

تولیدات جدید باید بر اساس نیازسنجی بازار باشد

معاون توسعه فولاد هرمزگان با بیان اینکه برای تولید محصولات بازارش افزوده‌ی بالاتر، باید سمت و سوی بازارها را شناسایی کرد که به سمت چه محصولاتی است و بازار برای چه محصولاتی کشش دارد. او بر اساس آن برنامه‌ریزی کرد، گفت: ضمن مطالعه بازار و روندهای تکنولوژی در طرح توسعه، شرکت‌های فولادسازی تجهیزات گاز زدایی را برنامه‌ریزی کرده است. کاظمی افزود: علاوه بر این، در فرایند نورد دهم محصولاتی که ضخامت پایین دارند، تولید خواهد شد که بخشی از تقاضای بازار را پوشش دهد. وی در مورد تأمین انرژی و مشکلاتی که در بحث برق و گاز دارند، نیز گفت: مسائل انرژی در قالب سیاست‌های یکپارچه توسط گروه فولاد مبارکه دنبال می‌شود؛ در مورد