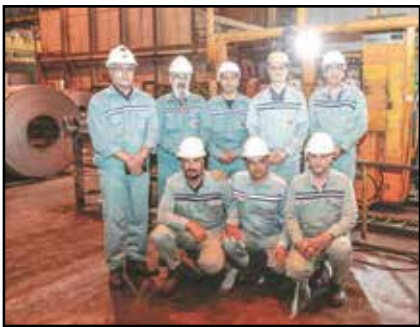


در خط تاندم میل نورد سرد صورت گرفت؛ ارتقای کیفیت محصولات مورد نیاز خودروسازان در فولاد مبارکه

مدیر ناحیه نورد سرد فولاد مبار که اصفهان از انجام موفقیت‌آمیز پروژه تغییر سیستم جوش و اصلاحات اساسی روی دستگاه جوش چشمی کلاف خط تاندم‌میل نورد سرد با‌تاکایه تخصص و تجربه‌بومی خبر داد.

ناحیه نورد سرد فولاد مبار که،از انجام موفقیت‌آمیز پروژه تغییر سیستم جوش و اصلاحات اساسی روی دستگاه جوش چشمی کلاف خط تاندم‌میل نورد سرد با‌تاکا به تخصص و تجربه‌بومی خبر داد و محسن استکی، ضمن ابراز خرسندی از موفقیت کسب‌شده، گفت: واحد تاندم‌میل به‌عنوان بزرگ‌ترین تولیدکننده ورق خام سرد در کشور نقش بسزایی در تأمین ورق موردنیاز صنایع پایین‌دستی، از جمله خودروسازها و تولیدکنندگان لوازم خانگی دار؛ از این‌رو با توجه به انتظار بالای مشتریان در خصوص تحویل به‌موقع سفارش‌ها و کیفیت موردنظر این صنایع، همواره یکی از اصلی‌ترین چالش‌ها پاسخ به نیاز مشتریان ورق سرد فولاد مبار که بوده‌است.

وی با بیان اینکه ارتقای سطح کیفی خواص مکانیکی محصولات همواره از مهم‌ترین موارد مورد انتظار مشتریان بوده‌است، ادامه داد: در کل زنجیره تولید باید فرایند مطابق با استانداردهای عملیاتی به‌دست آید. در واحد باکس آنیلینگ نورد سرد که نقش بسزایی در حاصل شدن خواص مکانیکی دارد، باز شدن لایه‌های چشمی کلاف منجر به جلوگیری از انتشار جریان گاز در حین فرایند می‌شود که مهم‌ترین چالش در بروز عیب است؛ بنابراین پروژه‌ای برای ارتقای کیفیت محصولات خودروبی و کاهش عیوب خاصی با همکاری واحدهای مختلف فولاد مبار که و در تعامل با خودروساز تعریف شد. یکی از فعالیت‌های این پروژه ماشین جوش چشمی تاندم تعریف شد تا از باز شدن احتمالی چشمی کلاف در فرایند انتقال و پخت در خط باکس آنیلینگ جلوگیری شود.



استکی تصریح کرد: با انجام پروژه به‌روزرسانی و طراحی سیستم‌های اتوماسیونی و سخت‌افزاری ماشین جوش چشمی کلاف واحد تاندم‌میل این مشکل در زنجیره نورد سرد برطرف شده‌است.

کاهش هزینه‌ها و صرفه‌جویی ارزی

مرتضی اکبری، رئیس واحد تاندم‌میل، ضمن اعلام این خبر گفت: در خروجی خط تاندم به‌منظور پیشگیری از باز شدن لایه‌های درونی کلاف، دستگاه جوش چشمی کلاف پیش‌بینی شده‌است که در سال ۱۳۹۲ برای اولین نصب و راه‌اندازی شد. در طی این سال‌ها به دلیل قدیمی بودن فناوری تجهیز و مشکلات طراحی آن انتظار واحد تاندم و ناحیه نورد سرد برآورده نشد و همچنان به دلیل نامناسب بودن کیفیت جوش مشکلات زنجیره سرد در خواص مکانیکی پابر جا بود.

وی ادامه داد: برای تعویض دستگاه و خرید نمونه خارجی با فناوری روز دنیا، بودجه‌ای بالغ بر ۱۰۰۰ میلیارد ریال لازم بود. بعد از برگزاری جلسات متعدد و بررسی‌های کارشناسی و فنی با شرکت داخلی سازنده دستگاه، تصمیم بر این شد که با به‌روزرسانی سیستم جوش مقاومتی از جریان AC به جریان DC و انجام تغییرات اساسی بر روی سازه و مکانیسم‌های مکانیکی دستگاه و نوع ربات آن با برآورده هزینه حدود ۶۰ میلیارد ریال، می‌توان مشکلات فعلی تجهیز را رفع و از خروج ارز برای خرید از خارج جلوگیری کرد.

به‌روزرسانی سیستم جوش توسط کارشناسان واحد و پیمانکاران داخلی

ایمان دوستی، سرپرست تعمیرات برق و اتوماسیون واحد تاندم‌میل نیز در همین زمینه افزود: ب‌توجه به حساسیت تولید در واحد تاندم و تأمین کلاف خام برای خطوط پایین‌دست ناحیه و جلوگیری از اختلال در تولید زنجیره ورق سرد، جلسه فنی با حضور گروه تولید و تعمیرات تاندم و واحد برنامه‌ریزی تولید ناحیه برگزار شد و برای اولین بار به‌روزرسانی سیستم جوش و انجام تعمیرات اساسی دستگاه جوش چشمی کلاف خط به همت کارشناسان واحد و پیمانکاران داخلی با انجام این فعالیت‌ها انجام است: ۱- ساخت و تعویض کامل سیستم جوش مقاومتی شامل ترانس‌ها سیستم کنترل جوش و برنامه اتوماسیون تجهیز؛ ۲- تغییر سیستم خنک‌کار دستگاه از سیکل باز به سیستم بسته؛ ۳- طراحی جدید برای گان‌ها و شین‌های ارتباطی تجهیز؛ ۴- تعویض و به‌روزرسانی ولوهای پنوماتیک و به‌روزرسانی سیستم کنترل ولوهای گان جوش الکترو ولو و به‌روپوشان ولو جهت کنترل بهینه و دقیق فشار گان در ضخامت‌های مختلف.

وی در ادامه افزود: تمام این اقدامات و فعالیت‌ها با هماهنگی همه گروه‌های تولیدی و تعمیراتی واحد تاندم‌میل بدون کاهش تولید و توقف خط طی ۱۵ روز کاری مطابق با برنامه پیش‌بینی‌شده با موفقیت انجام شد.

محسن استکی، مدیر ناحیه نورد سرد، در پایان کسب این موفقیت را م‌هون تلاش شبانه‌روزی گروه‌های مختلف اعم از گروه تعمیرات برق و اتوماسیون و تولید واحد، گروه برنامه‌ریزی تولید و همکاران واحد تعمیرات مرکزی ناحیه نورد سرد و مدیریت و کارکنان شرکت نوین‌سازان دانست و ضمن تشکر از همه گروه‌های درگیر، ابراز امیدواری کرد که با به نتیجه رسیدن سایر فعالیت‌های پروژه، شاهد بهبود فزاینده در کیفیت محصولات خودروبی باشیم.

وی با اشاره به تأثیر مستقیم این دستاوردها بر ارتقای استانداردهای کیفی در صنعت خودروسازی کشور، تصریح کرد که هم‌افزایی میان دانش بومی و توان اجرایی متخصصان، زمینه‌ساز بومی‌سازی حداکثری و کاهش وابستگی به محصولات وارداتی است. وی همچنین تأکید کرد: با تداوم این مسیر نوآورانه، فولاد مبار که‌بار دیگر نقش محوری خود را به‌عنوان پیشرو توسعه صنعتی تثبیت خواهد کرد.

توقف سالیانه خط نورد گرم فولاد مبار که با بهره‌برداری موفق از دو پروژه راهبردی نوسازی سیستم‌های درایو در بخش نورد نهایی و ماشین‌کاری قفسه‌های نورد مقدماتی به پایان رسید؛ اقداماتی که با هدف افزایش قابلیت‌اطمینان تجهیزات، کاهش ریسک توقفات ناخواسته، تثبیت کیفیت محصول و پایداری تولید در گلوگاه راهبردی زنجیره فولاد اجرا شد. توقف سالیانه (شات‌دان) خط نورد گرم با انجام موفقیت‌آمیز پروژه‌های توسعه به پایان رسید. در این دوره از توقفات، تمرکز اصلی بر اجرای دقیق دو پروژه کلیدی شامل «نوسازی سیستم‌های درایو در بخش نورد نهایی» و «ماشین‌کاری قفسه‌ها در بخش نورد مقدماتی» معطوف بود که با هدف بهبود شاخص‌های عملکردی و کاهش ریسک‌های عملیاتی با موفقیت به بهره‌بردار تحویل شد.

تعویض درایوها در کنار عملیات ماشین‌کاری

حمیدرضا خسروانی پور، معاون طرح و توسعه فولاد مبار که، با اشاره به اهمیت استراتژیک پروژه‌های توسعه و هم‌افزایی پروژه‌های انجام‌شده در توقف اخیر نورد گرم اظهار کرد: خط نورد گرم به‌عنوان قلب تپنده و گلوگاه استراتژیک در زنجیره تولید فولاد مبار که، به دلیل ماهیت پیوسته (تک خطی) خود، نیازمند بالاترین سطح قابلیت اطمینان تجهیزات است. در توقف اخیر، دو پروژه کلیدی شامل «تعویض درایوهای اصلی قیچی و قفسه F7» و «ماشین‌کاری قفسه‌های نورد مقدماتی» با رویکردی مهندسی‌شده و با هدف مدیریت ریسک‌های عملیاتی اجرا شد. تعویض درایوها در کنار عملیات ماشین‌کاری، نه صرفاً یک اقدام تعمیراتی، بلکه تصمیم راهبردی برای صینات از سلامت ساختاری تجهیزات، افزایش نرخ دسترسی (Availability) و استمرار تولید پایدار بود.

وی افزود: پایداری تولید در صنعتی با حساسیت فولاد مبار که، فراتر از مدیریت توقف‌های

گزارش

با اجرای طرح آب پایدار، محقق می‌شود

تأمین ۵۰ درصد نیاز آب سالانه تولید کنونی فولادسنگان



پروژه‌های آب پایدار فولاد سنگان را باید یکی از طرح‌های مهم زیرساختی شرکت در مسیر تضمین تولید و توسعه پایدار دانست. این پروژه با سالانه حدود ۸۵۰ میلیون مترمکعب آب، در شرایط فعلی می‌تواند حدود ۵۰ درصد از نیاز سالانه فولادسنگان را پوشش دهد. اهمیت این پروژه صرف‌در میزان آب انتقالی به کارخانه‌ها خلاصه نمی‌شود. آنچه برای مجموعه صنعتی با ظرفیت‌برنامه‌های توسعه‌ای مثل فولادسنگان وجود دارد، دسترسی به یک منبع آب پایدار، قابل اتکا و قابل برنامه‌ریزی است. تأمین مطمئن آب به این معناست که شرکت می‌تواند برای حفظ و افزایش توان تولید با توجه به تأمین آب مورد نیاز برنامه‌ریزی کند.

از سوی دیگر، باید توجه داشت که مجموعه فولاد سنگان یک مجموعه در حال توسعه است و نیاز آبی آن در سال‌های آینده با توجه به راه‌اندازی پروژه‌ها و رشد تولید، افزایش خواهد یافت. به همین دلیل، تمرکز فولادسنگان در حوزه آب، تنوع بخشی به منابع و ایجاد یکسبد

گزارش

رکورد تولید ورق اسیدشویی شده در شرکت نورد فولاد زرین شهر کرد در زیر مجموعه شرکت ورق خودرو چهارمحال و بختیاری، با تولید ۲۰ هزار و ۳۹۷ تن در مردادماه به ثبت رسید؛ رکوردی که در مقایسه با بالاترین میزان تولید پیشین این خط در خردادماه، رشد ۲۰ درصدی را نشان می‌دهد.

حمیدرضا ضرابور، مدیرعامل شرکت نورد فولاد زرین شهر کرد، عبور تولید خط اسیدشویی از مرز ۲۰ هزار تن در یک ماه، را نشانه‌ای از ارتقای توان عملیاتی این مجموعه عنوان کرد و گفت: دستیابی به این میزان تولید، حاصل فعال‌سازی ظرفیت‌های موجود و ایجاد هماهنگی بیشتر میان بخش‌های مختلف تولیدی و پشتیبانی است و نشان می‌دهد ظرفیت واقعی خطوط شرکت می‌تواند فراتر از سطوح ثبت‌شده گذشته مورد استفاده قرار گیرد.

وی افزود: روند صعودی تولید در خط اسیدشویی، در کنار سایر اقدامات انجام‌شده در مجموعه، جایگاه شرکت نورد فولاد زرین

گزارش

معاون طرح و توسعه فولاد مبار که مطرح کرد؛

افزایش قابلیت اطمینان و پایداری تولید با انجام پروژه‌های توسعه خط نورد گرم



توقف، نشان‌دهنده بلوغ مهندسی و توان بالای برنامه‌ریزی در فولاد مبار که‌است. اجرای این پروژه ماشین‌کاری در کنار نوسازی سیستم درایوها، بیایگسرویکرد جامع سازمان به بومی‌سازی تجهیزات راهبردی و انتقال دانش فنی فیمابین تیم‌های تعمیراتی و واحدهای توسعه‌ای است.

رویکرد سیستماتیک مدیریت زمان و مدیریت هزینه در کانون توجه

عبدالکریم مولایی، مدیر توسعه نورد گرم فولاد مبار که نیز با تشریح ابعاد مهندسی این دو پروژه عنوان کرد: اجرای هماهنگ این حجم از فعالیت‌های فنی در بازه محدود شات‌دان، نیازمند متدولوژی‌های دقیق مدیریت پروژه بود. مادر این دوره با رویکردی سیستماتیک، مدیریت زمان

الکتریکال و مکانیکال خط

معاون طرح و توسعه فولاد مبار که ادامه داد: این پروژه‌ها با نگاهی یکپارچه به مدیریت دارایی‌های فیزیکی و با هدف کاهش شاخص‌های انحراف از تولید برنامه‌ریزی شدند. اثرات این اقدامات مستقیماً در تثبیت پارامترهای کیفی محصولات نورد گرم، مدیریت مؤثر ریسک‌های فنی و بهبود شاخص اثربخشی کلی تجهیزات نمود پیدا می‌کند. مایا اجرای هم‌زمان این دو پروژه، عملایک جراحی دقیق در بخش‌های الکتریکال و مکانیکال خط انجام دادیم تا بستر بهره‌برداری ایمن و پربازده برای سال‌های آتی تثبیت شود.

خسروانی پور با تأکید بر پیچیدگی‌های اجرایی این توقف گفت: تحقق موفقیت‌آمیز این پروژه‌ها در شرایط محدودیت تأمین و فشار دگی زمان

حیاتی، اهمیت دارد. در حوزه خرابی تجهیزات نیز استفاده از تجهیزات برای نقاط حساس، تجهیزات رزرو و اجرای برنامه‌های منظم نگهداری و تعمیرات پیش‌گیرانه و پیش‌بینی‌ها و همچنین داشتن برنامه برای تعمیرات ضروری است. از سوی دیگر، در خصوص خطر یا شکستگی در خط انتقال، امکان ایزوله کردن بخش‌های مختلف خط، استفاده از شیر آلات کنترلی، پیش‌بینی مخازن ذخیره شده و در صورت امکان مسیرهای جایگزین از جمله‌های مهم برای کاهش خطر وجود دارد. در کنار همه این موارد، موضوع مهم دیگر، تعریف KPIهای مشخص برای پایش عملکرد و شاخص‌های واکنش و واکنش به حادثه است. به عبارت دیگر، پروژه پایداری باید به صورت مستمر اندازه‌گیری و مدیریت شود، نه اینکه صرف‌در زمان وقوع حادثه در باره آن تصمیم‌گیری شود.

هزینه تمام‌شده هر مترمکعب آب، در مقایسه با سایر منابع آبی چه توجه اقتصاد دارد؟

برای اعلام رقم دقیق هزینه تمام‌شده هر مترمکعب آب، باید یک محاسبه جامع اقتصادی انجام شود. هزینه‌های تمام‌شده فرآآ تقسیم سرمایه و هزینه هر حجم آب پرداختی به‌دست نمی‌آید، بلکه مجموعه‌ای از عوامل سرمایه‌گذاری اولیه یا CAPEX، هزینه‌های بهره‌برداری و نگهداری یا OPEX، مصرف انرژی، تعمیرات، تجهیزات استهلاک، هزینه‌های مالی و هزینه‌های مرتبط با انتقال و دریافت، محاسبه می‌شوند. بنابراین، برای ارائه یک عدد دقیق و قابل استناد، باید کل دوره بهره‌برداری پروژه و هزینه‌های مستقیم و غیر مستقیم آن در نظر گرفته شود. اما در مورد ارزیابی اقتصادی این پروژه، یک موضوع بسیار مهم وجود دارد آن، ارزش اقتصادی پایداری آب به دلیل کاهش توقفات تولید بسیار بهینه و سودآور است. لذا ارزش بسیار بیشتری برای مجموعه ایجاد خواهد کرد.

با وجود اجرای این پروژه، چرا فولاد سنگان به گزینه‌هایی مانند انتقال آب دریا ی عمان نیاز دارد و این پروژه در سبد بلندمدت در آب شرکت به جایگاهی دارد؟

اساساً هدف پروژه تأمین آب پایدار از پساب، رفع کل نیاز آبی شرکت

عبور میزان تولید خط اسیدشویی نورد فولاد زرین شهر کرد از مرز ۲۰ هزار تن در ماه

ضرابور با تأکید بر اهمیت بهره‌گیری حداکثری از ظرفیت‌های موجود اظهار کرد: در شرایطی که افزایش بهره‌وری و استفاده بهینه از منابع از الزامات اصلی صنعت به‌شمار می‌رود، ارتقای ظرفیت تولید بدون سرمایه‌گذاری‌های سنگین می‌تواند ارزش قابل توجهی برای مجموعه ایجاد کند و تحقق این هدف نیازمند نگاه فرآآ پندمحور، مدیریت دقیق ظرفیت‌ها و تداوم اقدامات اصلاحی در خطوط تولید است.

مدیرعامل شرکت نورد فولاد زرین شهر کرد از حمایت‌های مدیرعامل شرکت ورق خودرو و زحمات بی‌دریغ پرسنل زحمتش خط تولید اسیدشویی و دیگر واحدهای مرتبط به ویژه واحد برنامه‌ریزی تولید قدر دانی نمود. محمدعلی فدایی، رئیس واحد اسیدشویی شرکت نورد فولاد زرین شهر کرد نیز با اشاره به جزئیات رکورد جدید گفت: خط اسیدشویی در مردادماه موفق به تولید ۲۰ هزار و ۳۹۷ تن ورق اسیدشویی شده‌شد که بالاترین



شهر کرد را در زنجیره تأمین مواد اولیه و فرآآ پند تولید محصولات فولادی تقویت می‌کند و بر همین اساس، هدف ما صرفاً ثبت یک رکورد مقطعی نیست؛ بلکه تثبیت این سطح از عملکرد و تبدیل آن به یک روند پایدار تولیدی در دستور کار قرار دارد.

رئیس سازمان پدافند غیرعامل کشور:

بازسازی سریع فولاد مبارکه با وجود تحریم‌ها، اقدامی جهادی است

سر‌دار غلامرضا جلالی، رئیس سازمان پدافند غیرعامل کشور، امروز پنجشنبه ۲۹ مردادماه در حاشیه بازدید از فولاد مبار که اصفهان در گفت‌وگو با خبرنگار فولاد، با قدر دانی از تلاش‌های کارکنان این مجموعه اظهار کرد: جدی و جهادی است، تلاش‌های عزیزان در صنعت فولاد مبار که را مشاهده کنیم و گزارش‌های بسیار خوبی از اقدامات انجام‌شده ارائه شد. وی با اشاره به ظرفیت‌های داخلی و اقدامات فولاد مبار که اصفهان در حوزه بومی‌سازی افزود: ترکیه‌بر تلاش‌های داخلی، استفاده از فناوری‌های بومی و بومی‌سازی بسیاری از فناوری‌ها، از جمله اقدامات ارزشمند این

رئیس سازمان پدافند غیرعامل کشور با تقدیر از تلاش‌های کارکنان فولاد مبار که اصفهان گفت: بازسازی سریع این مجموعه با ترکیه‌بر توان داخلی و بومی‌سازی فناوری‌ها، با وجود تحریم‌ها و فشارهای جنگی، اقدامی جدی و جهادی است. پایگاه تحلیلی خبری ایراسین به نقل از مدیریت ارتباطات گروه فولاد مبار که اصفهان؛ رئیس سازمان پدافند غیرعامل کشور با تقدیر از تلاش‌های کارکنان فولاد مبار که اصفهان گفت: بازسازی سریع این مجموعه با ترکیه‌بر توان داخلی و بومی‌سازی فناوری‌ها با وجود تحریم‌ها و فشارهای جنگی، اقدامی جدی و جهادی است.

و مدیریت هزینه را در کانسون توجه قرار دادیم. با تحلیل دقیق مسیر بحرانی و تخصیص بهینه منابع، توانستیم ریسک‌های زمانی را پیش‌بینی و با اتخاذ سناریوهای جایگزین، انحرافات پروژه را به حداقل برسانیم. این نگاه باعث شد تا دو چالش متفاوت را در دو بخش مجزا مدیریت کنیم: در بخش نورد نهایی، نوسازی سیستم‌های کنترل درایو با دقت بالایی اجرا شد و در بخش نورد مقدماتی، جراحی دقیق مکانیکی برای اصلاح هندسی قفسه‌ها پس از سه دهه بهره‌برداری انجام گرفت. موفقیت این پروژه‌ها حاصل دانش تخصصی همکاران ما، در بهره‌برداری و توسعه بود که با نظارت دقیق، ریسک‌های این پروژه‌های پیچیده را به حداقل رساندند.

پروژه تعویض درایوهای اصلی و کمکی DC خط نورد گرم شامل خرید تجهیزات، مهندسی پایه و تفصیلی، مونتاژ، نصب، تست و راه‌اندازی ۳۲ مجموعه درایو در قالب ۳۳۲ تابلو و بالغ بر ۳۰۰۰ قطعه الکترونیک بوده‌است. این پروژه با وجود محدودیت‌های موجود و حساسیت بالای خط، با برنامه‌ریزی مرحله‌ای و پذیرش آگاهانه ریسک‌های فنی، به‌صورت گام‌به‌گام در شات‌دان‌های سالیانه نورد گرم اجرا شده‌است.

وی افزود: در ادامه فازهای مختلف این پروژه، تعویض درایو اصلی قیچی و قفسه F7 نورد گرم به‌عنوان آخرین فاز اجرایی این پروژه در شات‌دان سالیانه نورد گرم انجام شد. این عملیات پس از طی مراحل دقیق نصب، تست‌های عملکردی و اطمینان از صحت عملکرد تجهیزات، بدون ایجاد اختلال در برنامه تولید، به بهره‌بردار تحویل شد. تک‌خطی بودن نورد گرم و نقش آن در زنجیره تولید فولاد مبار که اجرای هر گونه عملیات نوسازی در این خط، با‌شدت حساس می‌کند. از این‌رو، اجرای این پروژه مستلزم برنامه‌ریزی دقیق فنی و مهندسی، ارزیابی و کنترل ریسک‌های فنی و ایمنی، انجام تست‌های چندمرحله‌ای در فرایند ساخت و مونتاژ تابلوها و کنترل‌های چندلایه فانتکشن‌ها و دیباگر ما‌ها بوده‌است.

نیست. این پروژه تابع یک راهبرد جامع و چندمنبعی برای تأمین آب است. فولادسنگان با توجه به ظرفیت‌های تولیدی موجود و طرح‌های توسعه‌ای که در دستور کار قرار دارند، در سال‌های آینده به منابع بیشتری نیاز دارند. بنابراین، یک منبع نمی‌تواند پاسخگوی تمام نیازهای این مجموعه در بلندمدت باشد.

درست در چنین شرایطی، ایجاد یکسبد مختلف از منابع آب است؛ به این معنا که بخشی از نیاز به روش باز چرخانی و بخشی با استفاده از پساب کارخانه، بخشی از منابع موجود و منابع پایدار داخلی و در افق بلندمدت نیز از طریق‌هایی مانند انتقال آب از دریای عمان می‌شود. مزیتان این تنوع آن است که وابستگی به یک منبع خاص کاهش پیدا کند و در مقابل، تاب‌آوری و امنیت آبی مجموعه افزایش می‌یابد. پروژه‌هایی در کوتاه‌مدت و میان‌مدت نقش مهمی در تأمین آب پایدار دارد و در کنار پروژه‌های بزرگ‌تر، مسیر دسترسی فولادسنگان به امنیت آبی در افق بلندمدت را تکمیل می‌دهد.

مهم‌ترین اندوخته مدیریتی از اجرای این پروژه برای آینده فولاد سنگان چه بود؟

در پروژه‌های این چنینی، مهم‌ترین ریسک‌ها معمولاً در بخش‌های بین‌سازمانی، مسیر خطوط انتقال، تأمین تجهیزات، مجوزها و هماهنگی بین بخش‌های مختلف پروژه ایجاد می‌شوند. در س‌اصلی این است که قبل از شروع عملیات اجرایی باید مسیر مجوزها، تأمین تجهیزات Long Lead، نقاط تحویل و Interface بین پیمانکاران به‌طور کامل شناسایی شود. همچنین برای ریسک‌های بحرانی باید Contingency زمانی و مالی در برنامه پروژه لحاظ شود و تغییرات از ابتدا به Change Control مدیریت شوند به‌طور کلی و جامع می‌توان گفت مهم‌ترین درس پروژه برای ما این است که در پروژه‌های زیرساختی، مدیریت Interface ها به اندازه مدیریت فعالیت‌های اجرایی اهمیت دارد. اگر ذی‌نفعان، مجوزها، مسیر انتقال، تأمین تجهیزات و نقاط تحویل از ابتدا یکپارچه مدیریت نشوند، حتی با عملکرد مناسب هم پروژه دچار تأخیر و افزایش هزینه خواهد شد.

حسین ربیع‌زاد- مدیر پروژه انتقال آب شرکت فولادسنگان

میزان تولید ماهانه ثبت‌شده در این خط است. فدایی خاطر نشان کرد: رکورد قبلی در خردادماه سال جاری و با تولید ۱۶ هزار و ۸۹۱ تن به ثبت رسیده بود و مقایسه این دو رقم نشان می‌دهد در مردادماه، تولید خط اسیدشویی ۲۰ هزار و ۵۰۶ تن افزایش یافته و در مجموع، رشد ۲۰۰ درصدی نسبت به رکورد قبلی حاصل شده‌است.

فدایی افزایش زمان مفید تولید، هماهنگی میان بخش‌های مرتبط و مدیریت مؤثر فرآآ پند عملیاتی خط را از عوامل مؤثر در دستیابی به این میزان تولید دانست و تصریح کرد: عبور از مرز ۲۰ هزار تن، صرفاً یک رکورد کمی نیست؛ بلکه بیانگر ظرفیت خط برای دستیابی به سطوح بالاتر تولید است و می‌تواند مبنایی برای هدف‌گذاری‌های جدید در ادامه مسیر باشد.

رئیس واحد اسیدشویی شرکت نورد فولاد زرین شهر کرد در پایان خاطر نشان کرد: تداوم این روند مستلزم حفظ آواگدی تجهیزات، رعایت الزامات فرآآ پندی و کنترل مستمر کیفیت است و مجموعه تلاش خواهد کرد ضمن صیانت از این دستاوردها، ظرفیت تولید خط را در مسیر رشد پایدار قرار دهد.

مدیرعامل شرکت نورد فولاد زرین شهر کرد در پایان خاطر نشان کرد: تداوم این روند مستلزم حفظ آواگدی تجهیزات، رعایت الزامات فرآآ پندی و کنترل مستمر کیفیت است و مجموعه تلاش خواهد کرد ضمن صیانت از این دستاوردها، ظرفیت تولید خط را در مسیر رشد پایدار قرار دهد.



امیدواری کرد: این روند با قوت ادامه یابد و گفت: امیدواریم با همین روحیه و تلاش، مسیر پیشرفت و خدمت در فولاد مبار که اصفهان ادامه پیدا کند. از زحمات و تلاش‌های همه دوستان، کارکنان و مدیران این مجموعه صمیمانه تشکر می‌کنم.