

مدیر عامل فولاد مبارکه خبر داد:

پیش بینی تقاضای بازار در افق پنج ساله



مهندس حمیدرضا عظیمیان، مدیر عامل فولاد مبارکه، با اشاره به برنامه‌ها و استراتژی‌های فولاد مبارکه، از پیش‌بینی تقاضای بازار در افق پنج ساله و ترسیم نقشه راه تکنولوژی شرکت خبر داد. در ادامه، شرح کامل این مصاحبه جهت آگاهی شما خوانندگان محترم آمده است.

شرکت فولاد مبارکه در سال جاری چه برنامه‌هایی برای فروش محصولات خود دارد؟

فولاد مبارکه با توجه به مأموریت خود در جهت ایفای نقش محوری در مدیریت بازار محصولات فولادی تخت از طریق راهکارهایی همچون تدوین افق چشم‌انداز

ده ساله، پیش‌بینی تقاضای بازار در افق پنج ساله، ترسیم نقشه راه تکنولوژی و با در دستور کار قرار دادن سند چشم‌انداز توسعه ۱۴۰۴ کشور در بازارهای مصرف مختلف خود، همچون صنایع خودروسازی، نفت و گاز، ساختمان، لوازم خانگی، لوله و پروفیل و... توسعه‌ها و سرمایه‌گذاری‌های خود را برنامه‌ریزی می‌کند و از این منظر، سالانه برنامه‌های فروش منطبق با این اهداف کلان تدوین می‌گردد.

بر این اساس فولاد مبارکه فروش ۷ میلیون و ۶۰۰ هزار تن انواع محصولات را که شامل تخت، گرم، اسیدشویی، سرد و پوشش‌دار می‌شود، در بازار داخل

و صادرات برنامه‌ریزی کرده است. شرکت تا پایان شهریورماه ۲ میلیون و ۸۴۲ هزار و ۱۷۲ تن انواع محصولات خود را در بازار داخلی و جهانی به فروش رسانده که ۴ درصد بیش از برنامه است. در این بین، در بخش بازار داخل فولاد مبارکه با تحویل ۳ میلیون و ۵۵۸ هزار و ۱۱۱ تن تا پایان شهریور ماه، ۲۲ درصد جلوتر از برنامه است و این امر به دلیل همراهی با سیاست‌های کلان کشور و به منظور تأمین حداکثری مصرف کنندگان داخلی در سال جهش تولید و از طریق کاهش سهم صادرات به میزان ۶۳ درصد با اتخاذ راهکارهای ابتکاری و مشارکتی صورت گرفته است.

چه بخشی از تولیدات این مجموعه در بازار داخلی به فروش می‌رسد؟

فولاد مبارکه بر اساس رسالت خود در تأمین حداکثری نیاز داخلی و با توجه به سیاست‌های کلان ابلاغی در سال جهش تولید اقدام به فروش بخش عمده محصولات شرکت در بازار داخلی، از طریق مکانیسم عرضه در بورس کالا کرده و صرفاً جهت تأمین نیاز ارزی خود برای فراهم ساختن تجهیزات مورد نیاز و توسعه، بخشی از محصولات خود را، همچون تخت‌خالی که در بازار داخل با مزاد عرضه مواجه است، در بازارهای صادراتی به طریق طرح‌های مشارکتی همچون

همکاری با نورد کاران و استفاده از ظرفیت بی‌استفاده سایر شرکت‌ها، همچون آنیل محصولات در سایر شرکت‌ها و بازگشت مجدد به شرکت جهت بهره‌برداری حداکثری از ظرفیت شرکت، در جهت تأمین هر چه بیشتر نیاز بازار داخل اقدام کرده و مجموعه این تلاش‌ها نهایتاً منجر به افزایش سهم فروش داخل و عدم تحقق برنامه فروش صادراتی شرکت در نیمه نخست سال شده است.

چه سهمی از مجموع تولید این شرکت در سال جاری به صادرات اختصاص می‌یابد؟

از مجموع ۷ میلیون و ۶۰۰ هزار تن فروش برنامه‌ریزی شده برای صادرات، یک میلیون و ۵۰۰ هزار تن معادل ۱۹.۷ درصد برای فروش در بازار صادراتی در نظر گرفته شده بود، ولی به دلیل نیاز بازار داخل و راستای تأمین حداکثری و پاسخ مثبت به تصمیمات وزارت محترم صمت، فروش صادراتی در شش ماهه اول کاهش ۶۳ درصدی داشته و این روند در شش ماهه دوم نیز کنترل خواهد شد تا مشکلی در تأمین نیاز بازار داخلی به وجود نیاید.

نظر شما درباره اهمیت صادرات چیست؟ توجه به توسعه صادرات چه تأثیری بر تداوم تولید یک مجموعه دارد؟

صادرات محصولات علاوه بر امکان تأمین نیاز ارزی جهت خرید بخشی از تجهیزات و مواد اولیه غیر قابل تأمین در داخل و پرداخت اقساط تسهیلات ارزی، به شرکت‌ها این امکان را می‌دهد که در بازارهای جهانی، در مقام رقابت با شرکت‌های معظم جهانی قرار گیرند

و نهایتاً این امر منجر به افزایش توان رقابت پذیری، ارتقای بهره‌وری، بهبود کیفیت و کاهش هزینه تمام‌شده محصولات می‌گردد، چراکه لازمه حضور در بازارهای جهانی اخذ گواهینامه‌های معتبر بین‌المللی و گذر از انواع ممیزی‌ها و بازرسی‌های مدیریتی و کیفیتی است و از این نظر بازار صادرات را می‌توان آزمونی برای حضور شرکت‌های ایرانی در فضای رقابتی دانست و این امر به نوعی شبیه‌سازی آینده شرکت‌های ایرانی در هنگام پیوستن به سازمان تجارت جهانی است.

صادرات بخشی از تولیدات این شرکت به چه میزان در عملکرد این مجموعه و سودآوری بیشتر آن مؤثر است؟

فولاد مبارکه با اخذ انواع استانداردهای مدیریت کیفیت، رضایت و شکایات مشتریان و اخذ انواع گواهینامه‌های معتبر بین‌المللی از شرکت‌های بازرسی و کنترل بین‌المللی همچون SGS، RINA و... و همچنین حضور در جایزه EFQM و MAKE و همچنین جایزه بین‌المللی همچون جایزه ملی کیفیت و جوایز نوآوری، خود را در معرض ممیزی و ارزیابی نخبگان صنعت در سطح جهانی و ملی قرار داده و با کمک استقرار انواع نظام‌های مدیریت کیفیت، رضایت و شکایات مشتریان و مدل‌های تعالی معتبر داخلی و خارجی، هم‌تراز با شرکت‌های معتبر بین‌المللی، در حال تولید و عرضه محصولات در بازارهای صادراتی است.

اخبار فولاد

طراحی و ساخت رول تانگ حمل‌کننده غلتک‌های پشتیبان اسکین و تمپر نورد سرد

تجهیز حمل غلتک‌های پشتیبان (Roll tong) خطوط اسکین و تمپر نورد سرد فولاد مبارکه با همکاری مدیریت‌های مهندسی کارخانه، نورد سرد و شرکت سازنده داخلی بایکسوم قیمت مشابه خارجی و توانمندی‌های مشابه نمونه وارداتی طراحی شد و مورد بهره‌برداری قرار گرفت. عبدالرحیم صادقی رئیس خطوط اسکین پاس و تمپر میل ناحیه نورد سرد در این خصوص گفت: در خطوط اسکین و تمپر برای تعویض غلتک‌های پشتیبان از شاهین حمل غلتک استفاده می‌شد که به دلیل نیاز به فعالیت در منطقه روبه‌روی قفسه، خطر سقوط در چاهک راه همراه داشت و این موضوع همواره به‌عنوان یکی از ریسک‌های شدید واحد مطرح بوده است. این در حالی است که استفاده از شاهین حمل غلتک علاوه بر طولانی شدن زمان تعویض، نیاز به انجام فعالیت‌های دستی غیر ارگونومی و همین‌طور استفاده از وسایل ناپایدار نظیر نردبان داشت. وی هدف اصلی اجرای این پروژه ارتقای ایمنی و سهولت بیشتر در جابه‌جایی غلتک‌ها دانست و گفت: پروژه طراحی و ساخت رول تانگ جابه‌جایی غلتک‌های پشتیبان از طریق مهندسی کارخانه و توسط شرکت مهرآه آغاز شد و با انجام بازدیدها و جلسات متعدد، مراحل طراحی و ساخت، انجام گرفت و در نهایت در تابستان ۹۹ تجهیز مذکور آماده بهره‌برداری گردید.



رئیس خطوط اسکین پاس و تمپر میل ناحیه نورد سرد در تشریح جزئیات این تجهیز اظهار کرد: رول تانگ مذکور دارای چهار فک است که در راستای طولی و عرضی قابلیت جابه‌جایی دارد و توسط ریموت کنترل و بدون دخالت دست، فک‌ها به صورت اتوماتیک و با دستورهای جانبی چوک‌ها می‌شوند و پس از اتمام فعالیت جابه‌جایی غلتک نیز به صورت اتوماتیک خارج می‌شوند. رول تانگ قادر به جابه‌جایی غلتک با وزن حداکثر ۶۳ تن و امکان چرخش ۱۸۰ درجه‌ای بدون تماس فک‌ها به بدنه غلتک است. وی با بیان اینکه این رول تانگ، برای اولین بار در کشور ساخته شده و مشابه نمونه خارجی است و قابلیت جابجایی غلتک‌های ساخت رول تانگ داخلی مزایای زیر را ایجاد کرده است: ۱- خارج شدن ریسک عملیات جابه‌جایی غلتک از حالت شدید؛ ۲- حذف فعالیت دستی که به دلیل شرایط سخت ارگونومی و در نتیجه تهدید سلامتی کارکنان؛ ۳- کاهش زمان تعویض غلتک پشتیبان خصوصاً در زمان راه‌اندازی پس از شات‌دان؛ ۴- قابلیت استفاده برای خطوط اسکین و خط تمپر میل برای غلتک‌های با ابعاد مختلف؛ ۵- صرفه‌جویی اقتصادی نسبت به تأمین از خارج.

صادقی در همین خصوص از حمایت صمیمانه مدیریت‌های ناحیه نورد سرد و مهندسی کارخانه، همکاری گروه فنی تعمیرات، تولید، ایمنی فنی ناحیه تعمیرات تخصصی قسمت جرثقیل‌های نورد سرد و همچنین از همکاران کارگاه غلتک و دیگر کارشناس طراحی مکانیک مهندسی کارخانه فولاد مبارکه نیز تصریح کرد: ساخت تجهیز حمل غلتک‌های پشتیبان بایکسوم قیمت مشابه خارجی انجام شد. وی با اشاره به اینکه مکانیسم حمل غلتک‌های پشتیبان که به مکانیسم Roll tong معروف است در اختیار شرکت‌های معتبر خارجی نظیر BERTOLOTTI و SLINGOFER است و با سه برابر قیمت تمام‌شده نمونه ساخته شده در کشور در شرایط غیر تحریم عرضه می‌شود، گفت: مشکلات مربوط به تحریم و هزینه‌های بالای خرید این تجهیز سبب شد این پروژه با تکیه بر توان مهندسی داخلی آغاز شود و با یاری خداوند متعال سرانجام این مکانیسم با هدایت مهندسی کارخانه و با همکاری مدیریت و کارکنان نورد سرد در واحد اسکین پاس توسط سازنده داخلی ساخته شود و تمامی تست‌های بدون بار و زیر بار با موفقیت پشت سر گذارد. به گفته شیرزادی به‌جای این تجهیز بومی‌سازی شده که هم‌اکنون در اختیار خط تولید واحد اسکین پاس نورد سرد قرار گرفته، در گذشته جابه‌جایی این غلتک‌ها با استفاده از سیم بکسل و در شرایطی ناایمن انجام می‌شد و استفاده از تجهیز یادشده این فرایند را مکانیزه، اصولی و ایمن ساخته و از آسیب‌های احتمالی به تجهیزات و کارکنان واحد مورد نظر پیشگیری می‌کند.

قدردانی مدیرعامل فولاد مبارکه از مجریان تعمیرات برنامه‌ریزی شده سالانه واحد گندله‌سازی



به صورتی که حجم نفرساعت این توقف برنامه‌ریزی ۳۰ درصد و به میزان ۱۰ هزار نفرساعت از توقفات برنامه‌ریزی مشابه کمتر بود. با برنامه‌ریزی منسجم و آماده‌سازی مناسب، توانست کلیه فعالیت‌های تولید و نظافت صنعتی را با نظم و انضباط و به‌صورت ایمن به‌انجام رساند و خط تولید را طبق برنامه در اختیار تیم تعمیرات قرار دهد.

از دیگر نقاط قوت تیم تولید واحد گندله‌سازی در این توقف می‌توان به این موارد اشاره کرد: هماهنگی کامل تیم تولید با دفتر فنی تولید، نظافت صنعتی، برنامه‌ریزی تولید و واحد انبساط و برداشت؛ کاهش دمای کوره پخت از بیش از ۱۲۰۰ تا ۸۰۰ درجه سانتی‌گراد طبق منحنی خنک‌سازی و دستورالعمل‌های مربوطه، با ایجاد شرایط مناسب برای تجهیزات و نسوز کوره پخت و همچنین شرایط ایمن برای نیروهای تعمیرات فعالیت‌های داخل کوره پخت. برای انجام این فعالیت تعمیراتی از کارکنان تولید و نظافت صنعتی و پیمانکار نظافت صنعتی تشکر می‌کنم.

محمد خدابنده، رئیس تعمیرات واحد گندله‌سازی

انجام فعالیت‌های تعمیراتی پیش‌بینانه در توقفات برنامه‌ریزی قبلی امکان به حداقل رساندن نفرساعت این توقف را با توجه به شیوع بیماری کرونا تا حد ممکن فراهم ساخت،

مدیریت‌های نواحی آهن‌سازی، تعمیرات مرکزی و مجموعه خدمات فنی و پشتیبانی، تعمیرات برنامه‌ریزی پنجره‌ای واحد گندله‌سازی با آماده‌سازی و هماهنگی منسجم از ساعت ۲۰ روز ۹۹/۲۹/۲۹ شروع و در ساعت ۵:۳۰ با مبادا روز ۴/۹۹/۲۹ با انجام بیش از ۲۶ هزار نفرساعت فعالیت تعمیراتی، به‌طور منظم، با کیفیت و بدون بروز حادثه انجام شد.

حمیدرضا جمالی، رئیس دفتر فنی تعمیرات ناحیه آهن‌سازی

فعالیت تعمیراتی دوره‌ای در واحد گندله‌سازی برای حفظ آماده‌به‌کاری تجهیزات و به حداقل رساندن توقفات اضطراری انجام می‌شود. این فعالیت تعمیراتی با نفرساعت ذکر شده در مدت زمان محدود با آماده‌سازی دقیق و مناسب، تدوین و بهره‌رسانی دستورالعمل‌های تعمیرات، تأمین به‌موقع قطعات یدکی و مصرفی با کیفیت و مهارت کارکنان اجرایی و نظارت مناسب انجام شد. در مراحل آماده‌سازی و اجرای فعالیت‌ها هماهنگی بسیار خوبی بین مسئولان و ناظران تعمیرات واحد گندله‌سازی و تعمیرات مرکزی وجود داشت و جلسات مربوطه به‌منظور جلوگیری از انتشار بیماری کرونا با حداقل نفرات و در بیشتر موارد به‌صورت غیر حضوری برگزار شد.

حمیدرضا باندرا، رئیس تعمیرات مکانیک تعمیرات مرکزی

توقفات برنامه‌ریزی شده تعمیراتی واحد گندله‌سازی از لحاظ حجم نیروی انسانی، قطعات، مکانیسم و ابزار آلات و مدت زمان محدود، منحصر به فرد و نیازمند انسجام برنامه‌ریزی و سازمان‌دهی خاص خود است. قبل از انجام این تعمیرات دوره‌ای برای اطمینان از جلوگیری از شیوع بیماری کرونا با حداقل نفرات و در بیشتر موارد به‌صورت غیر حضوری برگزار شد.

محمد خدابنده، رئیس تعمیرات واحد گندله‌سازی

انجام فعالیت‌های تعمیراتی پیش‌بینانه در توقفات برنامه‌ریزی قبلی امکان به حداقل رساندن نفرساعت این توقف را با توجه به شیوع بیماری کرونا تا حد ممکن فراهم ساخت،

سید جواد موسوی، کارشناس مشاور ایمنی واحد گندله‌سازی

برنامه‌ریزی حضور کارکنان و فعالیت‌های توقف بر اساس رعایت حداکثری پروتکل‌های بهداشتی، رعایت قوانین و مقررات ایمنی، آموزش و به‌کارگیری دستورالعمل‌های ایمنی فعالیت‌ها و نظارت مؤثر بر انجام ایمن فعالیت‌ها از نقاط قوت این فعالیت تعمیراتی بود. گفتنی است تعمیرات انجام‌شده بر روی تجهیزات، ضریب ایمنی را افزایش می‌دهد و با کاهش حجم تعمیرات اضطراری، احتمال وقوع حوادث کاهش خواهد یافت. از همکاران ایمنی مرکز، کارشناسان ایمنی شرکت‌های پیمانکاری حاضر در شات‌دان و تعمیرات مرکزی به جهت نظارت بر اجرای ایمن فعالیت‌ها تشکر می‌کنم.

کامبیز طیبی، سرپرست تعمیرات مکانیک واحد گندله‌سازی

با آماده‌سازی و نظارت مؤثر بر اجرای فعالیت‌ها و با اولویت ایمنی، تعمیرات به این شرح انجام شد: تعمیرات اساسی آسیاب‌ها، ترمیم چرخ‌خنده در ایو آسیاب خط ۲، تعمیرات

خبر