

در اسفند ۱۴۰۳ رقم خورد؛

رکوردشکنی فولاد سنگان در تحقق تولید

شرکت فولاد سنگان با ثبت عملکردی فراتر از برنامه، در اسفندماه ۱۴۰۳ موفق شد ۴۶۳ هزار تن گندله ۳۴۲ هزار تن کنسانتره تولید کند؛ عملکردی که نشان از تحقق ۱۵۲ درصدی در تولید گندله و ۱۴۸ درصدی در تولید کنسانتره دارد.

به گزارش روابط عمومی، در حالی که صنعت کشور در پایان سال با چالش‌هایی همچون تأمین مواد اولیه، قطعی برق و افزایش هزینه‌ها مواجه بودند، فولاد سنگان با عملکردی فراتر از انتظار، نشان داد که برنامه‌ریزی دقیق، به‌رووری بالا و اتکا به توان داخلی می‌تواند ضامن موفقیت باشد. آمارهای منتشر شده از عملکرد واحدهای تولیدی در اسفندماه ۱۴۰۳، گواهی بر تحقق تولید در بخش‌های کلیدی زنجیره فولاد است.

بر اساس گزارش عملکرد اسفندماه ۱۴۰۳، واحد تولید کنسانتره شرکت فولادسنگان موفق شد در حالی که برنامه هزار تن، ۱۴۸ درصد تحقق برنامه را به ثبت برساند. این عملکرد نه تنها فراتر از انتظار بود، بلکه رکوردی چشمگیر در پایان سال به‌شمار می‌رود.

در بخش گندله‌سازی نیز، برنامه تولید ۳۰۵ هزار تنی با عملکرد ۴۶۳ هزار تنی همراه شد که نشان دهنده تحقق ۱۵۲ درصدی اهداف برنامه‌ریزی شده است. این سطح از تحقق، گواهی بر توان عملیاتی و هماهنگی بالای تیم تولید فولادسنگان است که توانسته‌اند در شرایط دشوار اقتصادی و عملیاتی، چنین دستاوردهایی را رقم بزنند و با استفاده از تمامی ظرفیت‌های تولیدی علی‌رغم وجود ناترازی‌ها، از ظرفیت تولید اسمی کارخانه گندله‌سازی عبور و توانست رکورد تولید بیش از ۵ میلیون تن گندله در سال را از ابتدای بهر برداری تانکون بدست آورد. این میزان تولید در مقایسه باسال قبل ۴۰درصد رشد داشته است.

همچنین کارخانه کنسانتره‌سازی فولادسنگان باوجود تعطیلی ۴۴ روزه ناشی از ناترازی انرژی و از دست رفتن بیش از ۶۵۰هزار تن از ظرفیت، موفق به تولید ۴ میلیون ۳۷۷ هزار تن کنسانتره شد که نسبت به سال ۱۴۰۲ رشد ۱۱ درصدی را تجربه نمود.

فولادسنگان با تکیه بر سیاست‌های راهبردی خود در ارتقای بهره‌وری، استفاده از فناوری‌های نوین و اتکا به نیروی انسانی متخصص، توانسته جایگاه خود را در میان تولیدکنندگان مطرح کنسور تثبیت کند. رکورد‌های اسفندماه، مهر تأییدی بر مسیر روبه رشد این شرکت در سال ۱۴۰۳ است و نویدبخشی آینده‌ای روشن در سال پیش رو خواهد بود.

ا نگاه کارشناسان، این دستاوردها نه تنها بیانگر موفقیت داخلی فولادسنگان است، بلکه می‌تواند الگویی برای سایر شرکت‌های معدنی و فولادی کشور باشد تا با نگاه توسعه‌گرا و برنامه‌محور، سهم خود را در تحقق اهداف کلان صنعت ایفا کنند.



علی‌امرای، مدیرعامل شرکت فولادسنگان در حاشیه نشست نوروزی با سعید زرن‌دی، مدیرعامل گروه فولاد مبارک که پیرامون اهداف سال ۱۴۰۴ اظهار داشت: در سالی که گذشت، ما توانستیم چالش‌های مربوط به انرژی را به خوبی مدیریت کنیم. انرژی به‌عنوان یکی از مهم‌ترین چالش‌ها در حوزه تولید، تأثیر زیادی بر روند کار داشت. وی افزود: در سال ۱۴۰۲، با ۱۲۰ روز قطعی برق مواجه بودیم، اما با تدبیر مدیریتی مناسب در سال ۱۴۰۳، این مدت به تنها ۱۲ روز کاهش یافت. این موفقیت به ما این امکان را داد که کارخانه‌های خود را با ظرفیت اسمی ۵ میلیون تن به بهره‌برداری برسانیم، که به نظر می‌رسد جزو معدود شرکت‌هایی در کشور هستیم که توانسته‌ایم به این ظرفیت اسمی دست یابیم. این موضوع نه تنها به افزایش سودآوری منجر شد، بلکه اشتغال بیشتری ایجاد کرد و رونق تولید را به همراه داشت.

توسعه کارخانه کنسانتره ۲.۵ میلیون تنی در دستور کار فولادسنگان

امرای تصریح کرد: در سال گذشته، تمام تلاش خود را برای تحقق شعار سال کردیم و امسال نیز با توجه به نامگذاری مقام‌مظهر، به‌ویژه در خصوص سرمایه‌گذاری در تولید، برنامه‌ریزی خود را ادامه می‌دهیم. حضرت آقا هر سال با نگاهی حکیمانه به صنعت و تولید اشاره می‌کنند، چرا که این بخش‌ها پایه‌های اقتصاد و اشتغال کشور را استوار می‌سازند. امسال طرح‌های توسعه‌ای مختلفی در دست اجرا داریم که شامل کارخانه کنسانتره ۲.۵ میلیون تنی، توسعه گندله‌سازی و پروژه‌های مرتبط با ماشین‌آلات معدنی است. این طرح‌ها همگی به سرمایه‌گذاری‌هایی تبدیل خواهند شد که درآمد و سودآوری شرکت را افزایش داده و از همه مهم‌تر، اشتغال‌زایی بیشتری را به همراه خواهند داشت.

نگاه ویژه مدیرعامل فولاد مبارک به اقتصاد معدن
امرای تأکید کرد: مدیرعامل گروه فولاد مبارک به‌عنوان راهبر اصلی این پروژه‌ها، نگاه ویژه‌ای به اقتصاد معدن دارند. همانطور که حضرت آقا تأکید دارند، معدن باید گنجین‌رب نفث شود. با توجه به ذخایر عظیم معدنی در کشور و به ویژه در شرق کشور، ما به دنبال استفاده بهینه از این منابع هستیم. در این راستا، پروژه‌هایی برای توسعه معادن در استان کرمان و سنگان در حال اجرا است. همچنین با توجه به تناسیل‌های معدنی کشور افغانستان، قصد داریم وارد بازار این کشور شویم و از معادن آن بهره‌برداری کنیم. این همکاری‌ها نه تنها موجب افزایش تولید و درآمد می‌شود، بلکه به اشتغال‌زایی و سرمایه‌گذاری جدید نیز کمک خواهد کرد.

وی در پایان عنوان کرد: امیدواریم که در سال جدید نیز همچون سال گذشته، بتوانیم ظرفیت اسمی کارخانه‌ها را حفظ کرده و تولید را افزایش دهیم.

بعداز گذشت بیش از ۱۰ سال از رکورد قبل، در تاریخ ۱۲ فروردین سال ۱۴۰۴، رکورد جدیدی برای عمر نسوز پاتیل مذاب در فولاد مبارک به ثبت رسید.

مدیر مرکز تعمیرات نسوز فولاد مبارک، ضمن اعلام این خبر گفت: در اواسط سال ۱۴۰۳، پروژه‌ای با هدف افزایش عمر نسوز پاتیل در مرکز تعمیرات نسوز تعریف و با انجام اقدامات متعددی که در این زمینه در قالب کار گروهی تعیین و اجرا شد، نتایج بسیار خوبی به دست آمد. خروجی این پروژه تاکنون ثبت عمر ۲۰۶ ذوب در پاتیل شماره ۴۵ در تاریخ ۲۵ اسفندماه سال ۱۴۰۳ و عمر ۲۱۰ ذوب در پاتیل شماره ۱۸ در تاریخ ۱۲ فروردین ۱۴۰۴ بوده است.

به گفته پدram فتاح‌المنان، افزایش عمر پاتیل، علاوهبر کاهش مصرف نسوز به‌ازای تن فولاد مذاب که منجر به کاهش هزینه تولید می‌شود، مزایای دیگری نیز دارد که از آن جمله می‌توان به افزایش ظرفیت فولاد مذاب در پاتیل، کاهش توقفات پاتیل مذاب به‌دلیل افزایش تعداد پاتیل‌های در دسترس تولید و همچنین کاهش ریسک ایمنی فعالیت‌های آماده‌سازی پاتیل مذاب اشاره کرد.

وی با بیان اینکه نسوز این دو پاتیل از جنس آلومینا اسپینل بوده و در شرکت‌های داخلی تولیدکننده محصولات نسوز تولید شده گفت: آخرین رکورد به‌دست‌آمده با اجرای آلومینا اسپینل به تعداد ۲۰۴ ذوب برای پاتیل شماره ۳۱ در اردیبهشت ۱۳۹۳ و ۲۰۵ ذوب برای پاتیل شماره ۳۳ در مرداد ۱۳۹۳ ثبت شده و طی ۱۰ سال گذشته تا اسفند ۱۴۰۳ عمر بیشتر از ۲۰۵ ذوب به دست‌نیامده بود.

مدیر مرکز تعمیرات نسوز فولاد مبارک کسب این رکورد از زشمن‌درا به کلیه کارکنان، پیمانکاران، ذی‌نفعان و شرکای کسب‌کار گروه فولاد مبارک تیریک گفت و در همین زمینه از همکاران همکاری و تلاش کار گروه‌های مرکز نسوز، ناحیه فولادسازی، خرید مواد مصرفی، آزمایشگاه‌ها و همچنین تولیدکنندگان داخلی نسوز که با همت و تلاش، همراهی و همدلی و کنترل‌های مستمر خود در کسب این رکورد ایفا‌ی نقش کردند، تشکر و قدردانی کرد.

در پی کسب این رکورد برخی از سرپرستان، رؤسا و کارشناسان این حوزه چنین گفتند:

علیرضانادری، سرپرست تعمیرات نسوز متالورژی ثانویه و LTS

یکی از مهم‌ترین و حساس‌ترین ظروف تولید و حمل مذاب در فولادسازی، پاتیل مذاب است، زیرا در طول زمانی که حدود ۲۰۰ تن مذاب از

نسخه ایرانی

مدیر مرکز تعمیرات نسوز شرکت خبر داد؛

شکسته شدن رکورد عمر نسوز پاتیل مذاب در فولاد مبارک



عمر نسوز بدنه پاتیل نیز که در فروردین‌ماه جاری حاصل شد یکی از این دستاوردهاست.

از آنجاکه پاتیل یکی از سه تجهیز اصلی فرایند ذوب‌گیری در ناحیه فولادسازی است و از حساسیت ایمنی زیادی هم برخوردار است، باید توجه داشته باشیم که مصارف نسوز در هزینه‌های تولید، توقفات و میزان کمی و کیفی تولید نقش تعیین‌کننده‌ای دارد؛ از این‌رو برای افزایش عمر نسوز بدنه پاتیل از سال قبل هدف‌گذاری و برنامه‌ریزی شد. در این زمینه پروژه شناسایی و اولویت‌بندی نقاط قابل‌بهبود نسوز بدنه تعریف و پیگیری شد.

یکی از فعالیت‌های انجام‌شده جهت افزایش عمر نسوز بدنه پاتیل تغییر کیفی و ابعادی نسوزهای استفاده‌شده در نقاط مختلف بدنه پاتیل (zoning) بود که با موفقیت انجام شد.

یوسف شرافت، کارشناس تعمیرات نسوز پاتیل و مسئول پروژه

با تلاش مستمر تیم اجرایی و فنی مرکز نسوز فولاد مبارک، رکورد جدیدی در افزایش عمر نسوز پاتیل به ثبت رسید. این موفقیت حاصل شناسایی عوامل تأثیرگذار بر فرسایش پاتیل و اجرای راهکارهای نوین برای کاهش آن‌ها بوده است.

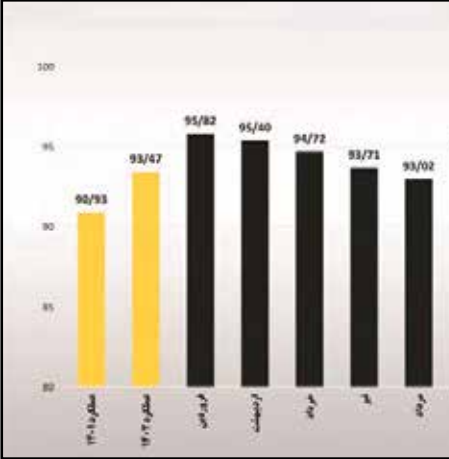
کسب بهترین عملکرد کیفی محصولات فولاد مبارک در سال ۱۴۰۳

در سال ۱۴۰۳، فعالیت‌های مختلفی انجام گرفت که اهم آن‌ها به شرح ذیل است:

-اصلاح دستورالعمل‌های کنترل کیفی جهت کاهش طول برش تختال‌های میکس که منجر به کاهش ضایعات می‌شود؛
-اطلاع‌رسانی سریع عیوب تختال به مسئولین تولید جهت رفع عیب در سریع‌ترین زمان ممکن و جلوگیری از تولید تختال‌های معیوب؛

-انجام عملیات بازرسی و ارسال بیشتر از ۱ میلیون تن تختال به مقصد مشتریان بیرونی در انبار S10 که شامل بازرسی دقیق سطوح و سرونه تختال‌ها، مشخص کردن قسمت‌های معیوب و نظارت بر رفع کامل عیوب، انجام کنترل ابعادی دقیق تمامی تختال‌ها (طول و عرض و ضخامت) و همچنین نظارت بر رفع کامل عیب‌ش‌ره مذاب در زیر تختال‌هاست؛

-بازرسی و ارسال حدود ۳۰ هزار تن قراضه‌های داخلی و ش‌ره با کیفیت از شرکت‌های طرف‌ قرارداد بدون هیچ‌گونه حادثه‌ای‌منی که سبب تأمین و تکمیل شارژ فلزی مورد نیاز کوره‌های قوس



الکتریکی به‌خصوص در ماه‌های سرد سال گذشته (که با کمبود شدید آهن اسفنجی مواجه بودیم)، شد.

-بهره‌برداری کامل از سیستم بازرسی بر خط سطوح تختال‌ها بر روی ماشین‌ریخته‌گری شماره ۵ که سهم بسزایی در مشاهده دقیق و بهبود تشخیص عیوب سطحی و شکلی تختال و ثبت کدهای مربوط به هر عیب جهت رفع کامل در واحد ۲۸ به همراه داشت و ان شاء‌الله در سال جاری قصد داریم سیستم مشابه و البته پیهنه‌شده جهت تشخیص عیوب و ابعاد تختال بر روی ماشین شماره ۳ ریخته‌گری نیز نصب کنیم.

برخی از دستاوردهای کیفی ناحیه فولادسازی و ریخته‌گری مداوم در سال ۱۴۰۳ به این شرح است:
دست‌یابی به رکورد کمترین درصد عیوب تختال به میزان ۳.۹۵ درصد در شهرپورماه و کمترین درصد NC گرم به میزان ۰.۴۲ درصد در مردادماه؛ بازده کیفی ناحیه ۹۷.۴۱ درصد به دست آمد که ۰.۰۷ درصد بیشتر از بازده کیفی سال ۱۴۰۲ است؛ درصد عیوب تختال برابر با ۴.۴۷ درصد است که ۱.۱ درصد کمتر از سال ۱۴۰۲ است. درصد ادعای پذیرفته‌شده به حمل شده ۰.۰۵ درصد است که نسبت به سال قبل، ۰.۱۴ درصد کمتر شده است.

جهت تخریب و بازسازی و نظارت دقیق بر شرایط پاتیل به همراه گردش‌بهنینه پاتیل در خط تولید.
این اقدامات نه تنها موجب کاهش هزینه‌های تعمیر و نگهداری شده، بلکه به افزایش پایداری بهره‌وری فرایند تولید منجر شده است. تداوم این رویکرد، افق‌های جدیدی را در صنعت فولادسازی ترسیم خواهد کرد.

علی نوری، کارشناس دفتر فنی نسوز

این افزایش عمر باعث کاهش زیادی در هزینه‌ها و زمان می‌شود که می‌تواند کاهش مصرف مواد نسوز پاتیل، کمتر شدن زمان توقفات، کاهش مصرف گاز و انرژی، کاهش هزینه نفر ساعت نیرو، کاهش ضایعات نسوز و... را در پی داشته باشد. از جمله عواملی که در این رکورد تأثیر داشته‌اند می‌توان به بهبود کیفیت متریل نسوز مصرفی بدنه و کف پاتیل، تغییر در روش نسوزچینی پاتیل (چیدمان به‌صورت فازبندی)، ابداع روش‌های ترمیم پاشنه پاتیل، استفاده از آجرهای ناحیه ترانزیشن زون مابین آجرهای خط سرپاره و بدنه پاتیل، کاهش توقفات پاتیل و کاهش زمان‌های ذوب در پاتیل اشاره کرد. همچنین افزایش دقت در بازرسی‌های مستمر پاتیل و تحقیقات و پیگیری‌های لازم در ارتقای کیفیت مواد نسوز تولیدی و پروژه‌های بهبود تأثیر فرآورانی داشته‌اند. این رکورد در شرایط تولیدی فولاد مبارک که دارای واحدهای LF و RH و ریخته‌گری مداوم است به‌نوبه خود استثنایی بوده و نسبت به شرکت‌های مشابه عمر بالایی محسوب می‌شود و ثبت آن به همت تولیدکنندگان داخلی صورت گرفته است. برنامه‌ریزی برای افزایش عمر نسوز پاتیل همچنان ادامه دارد و امید است با ادامه این روند و تلاش کارکنان و زحمت کشتان صنعت نسوز و فولاد در آینده نزدیک به عمرهای بیشتر نیز دست یابیم.



غفار دانشمند، سرپرست کنترل کیفی آهن‌سازی:

واحد کنترل کیفی در ناحیه آهن‌سازی وظیفه کنترل و پایش پارامترهای کیفی محصولات تولیدی و ورودی به ناحیه آهن‌سازی را دارد. محصولات تولیدی ناحیه آهن‌سازی، شامل گندله، آهک، بریکت آهک، دولومیت، آهن اسفنجی، بریکت آهن اسفنجی و مواد ورودی شامل، کنسانتره سنگ آهن، گندله، سنگ آهک، آهک، دولومیت، سنگ دولومیت، چسب سیلیکات سدیم و آهن اسفنجی است که این تنوع مواد کنترل پارامترهای کیفی آن اهمیت وظیفه این واحد را نشان می‌دهد. واحد کنترل کیفی ناحیه آهن‌سازی وظیفه پایش پارامترهای کیفی محصولات تولیدی ناحیه آهن‌سازی در کنار مवाद ورودی تأمین‌کنندگان خارج از فولاد مبارک را دارد.

در این خصوص فعالیت‌های متنوعی در زمینه ارتقای وضعیت کیفی صورت گرفته است که عبارت‌اند از:

۱-سیستمی نمودن کلیه گزارش‌های مهم کیفیت بر اساس نیاز مدیریت

گزارش‌های کنترل کیفی ناحیه آهن‌سازی سیستم IS-SUITE و BI تکمیل گردید. هدف از اجرای این پروژه اطمینان از صحت و دقت گزارش‌های کیفی، کاهش خطای انسانی در محاسبات، به‌روز بودن گزارش‌های کیفی و کاهش زمان گزارش‌گیری و در دسترس بودن اطلاعات کیفیت به‌صورت برخط است.

۲-کنترل شاخص‌های مهم کنترل کیفی ناحیه آهن‌سازی با روش کنترل فرایند آماری در بستر BI

با استقرار بازرس از طریق شرکت IS در محل تأمین‌کنندگان بزرگ نتایج آزمایشگاه‌های تأمین‌کنندگان و آزمایشگاه‌های مجتمع فولاد مبارک مقایسه و مغایرت‌ها جهت اقدامات اصلاحی انعکاس داده می‌شود.

با توجه به فعالیت‌های صورت‌گرفته، بازرسی و کنترل

کیفیت مواد اولیه ورودی و تولیدی به همراه تعامل این واحد با

سایر واحدهای تولیدی و تأمین‌کنندگان مواد اولیه، چندین

پارامتر کیفی به شرح ذیل در سال ۱۴۰۳ نسبت به سال ۱۴۰۲

ارتقا یافت:

۱- ارتقای درصد در رنج کیفیت استحکام گندله تولیدی

از ۹۹.۵۸ درصد در سال ۱۴۰۲ به ۹۹.۹۶ درصد در سال ۱۴۰۳

۲- ارتقای درصد در رنج کیفیت بندنی سبایز ۱۶-۹ میلی‌متر گندله تولیدی؛ از ۹۴.۷۱ درصد در سال ۱۴۰۲ به ۹۷.۶ درصد در سال ۱۴۰۳

۳- ارتقای کیفیت Co2 آهک خریداری با کاهش میانگین این پارامتر از ۴.۴۲ درصد در سال ۱۴۰۲ به ۳.۶ درصد در سال ۱۴۰۳

۴- ارتقای کیفیت Cao آهک خریداری با افزایش میانگین این پارامتر از ۹۱ درصد در سال ۱۴۰۲ به ۹۲ درصد در سال ۱۴۰۳
در پایان از معاونان شرکت به‌ویژه معاونت‌های تکنولوژی و بهره‌برداری که با حمایت‌ها و رهنمودهای خود زمینه رشد و ارتقای کیفیت محصولات را فراهم ساختند و همچنین مدیریت و همکاران نواحی تولیدی و پشتیبانی که به‌اجرای الزامات تولیدی، تعمیراتی و کیفی همت گمارده‌اند تشکر می‌کنم. لازم است از کارکنان همکار در مدیریت کنترل کیفی که همواره جهت شناسایی مغایرت‌های کیفی و ارتقای کیفی و تولید محصول مطابق با نیازها، مشتریان و ذی‌نفعان تلاش نموده‌اند نیز قدردانی نمایم.