

کسب رکورد جدید تولید آهن اسفنجی در فولاد هرمزگان



شرکت فولاد هرمزگان، کسب رکورد جدید تولید آهن اسفنجی در این شرکت را به همکاران محترم تبریک گفت.

بر اساس این گزارش: رکورد تولید روزانه مدول A به میزان ۲ هزار ۹۲۸ تن در تاریخ ۲ اسفند ماه سال جاری ثبت شد. این در حالی است که رکورد قبلی تولید روزانه مدول A: میزان ۲ هزار و ۹۱۱ تن در تاریخ ۹ بهمن ماه سال جاری بود.



شماره ۱۱۶۵ خبر نامه فولاد منتشر شد



شماره ۱۱۶۵ خبر نامه فولاد در تاریخ ۳ اسفند ماه سال جاری با تیراژ ۱۴ هزار نسخه منتشر شد.

بر اساس این گزارش: برای دریافت نسخه اصلی شماره ۱۱۶۵ خبر نامه فولاد به سایت شرکت فولاد مبارکه اصفهان به نشانی: <https://www.msc.ir> مراجعه فرمایید.



پوستری از طرح نورد گرم ۲ فولاد مبارکه



با حمایت از کار و تولید ایرانی در طرح نورد گرم ۲ فولاد مبارکه اصفهان، اقتصاد پایدار و مستحکمی خواهیم داشت.



قطع وابستگی کشور باراه اندازی نورد گرم ۲ فولاد مبارکه



راه اندازی نورد گرم ۲ فولاد مبارکه باعث بی‌نیازی کشور از واردات ورق‌های فولادی ویژه نفت و گاز، تولید ورق‌های فولادی عریض جهت تولید لوله‌های انتقال آب؛ تولید ورق‌های استحکام بالا با وزن کمتر جهت تولید خودروهایی سبک وزن با مصرف سوخت پایین‌تر و ایمنی بالاتر، تولید ورق‌های فولادی ویژه شاسی خودروها و ماشین‌های سنگین؛ تولید ورق‌های فولادی با ضخامت کمتر و استحکام بیشتر جهت مصارف ساختمانی و صنایع لوله و پروفیل؛ جلوگیری از عرضه تختال مازاد کشور بدون ارزش افزوده و افزایش تولید ناخالص ملی؛ ایجاد بازار بین‌المللی و فرصت صادرات ورق گرم نور دیده شده با اتکا به اقتصاد درون‌زا و برون‌نگر برای توسعه صادرات غیر نفتی؛ تنوع بخشیدن به سبد محصولات فولاد مبارکه با توجه به تقاضای روزافزون صنایع داخلی و خارجی خواهد شد. بنابراین برای رفع این مشکل علاوه بر دولتمردان باید همه دست در دست هم دهیم؛ زیرا هدف دشمنان از پای در آوردن ایران است.

برای اولین بار در ایران انجام شد؛

طراحی و ساخت عرض سنج لیزری در واحد نورد گرم فولاد مبارکه



برای اولین بار دستگاه عرض سنج لیزری با توان اندازه‌گیری اسلب داغ به دست توانمند کارشناسان مکانیک، برق و اتوماسیون و ابزار دقیق فولاد مبارکه طراحی و ساخته شده و با موفقیت در خط نورد گرم مورد بهره‌برداری قرار گرفت.

علی حاجیان‌نژاد، مدیر ناحیه نورد گرم فولاد مبارکه ضمن تأیید این خبر گفت: توان بالای تیم مهندسی فولاد مبارکه به‌ویژه مهندسان بلند همت نورد گرم باعث افتخار و غرور است.

وی افزود: ضخامت سنج مذکور که کار طراحی، ساخت و نصب آن به دست توانای کارشناسان داخلی انجام شد، بعد از قفسه‌های

فینیشینگ نصب گردید و هم‌اکنون با موفقیت در حال بهره‌برداری است. ساخت عرض سنج لیزری که توانایی اندازه‌گیری عرض تختال خروجی از کوره‌های پیش‌گرم در دمای بالا را دارد، نویدبخش دست‌یابی به موفقیت‌های ارزشمندتر و باعث افتخار ناحیه نورد گرم و فولاد مبارکه است. کارشناس تعمیرات سیستم‌های اندازه‌گیری نورد گرم نیز در این خصوص افزود: دستگاه‌های اندازه‌گیری نقش بسیار مهمی در سیستم اتوماسیون ایفا می‌کنند. در هر قسمت از خط نورد گرم متناسب با مشخصات محصول، محاسبات انجام می‌شود و تجهیزات باین محاسبات کنترل می‌گردند. به‌عنوان مثال، فاصله بین

فک‌های ساید گایدها متناسب با عرض محصول تنظیم می‌شوند؛ لذا اندازه‌گیری عرض محصول در چندین قسمت از خط نورد گرم انجام می‌پذیرد. طول و ضخامت تختال در خط نورد گرم ثابت، ولی عرض متناسب با سفارش مشتری متغیر است و امکان دارد در اثر اشتباهات انسانی، تختال اشتباه وارد خط تولید شود. اگر عرض بیشتر از مقدار برنامه‌ریزی شده باشد، باعث گیر کردن در تجهیزاتی مثل ساید گایدها می‌شود. اگر کمتر باشد نیز تأثیرات منفی در عملکرد ماشین‌آلات می‌گذارد. حسن اصغری پور با تأکید بر این که عرض سنج نقش مهمی در افزایش دقت تولید ورق حین نورد

به این تجهیز محرز شد و شرکت سازنده خارجی نیز به دلیل تحریم‌ها از فروش آن سرباز زد، بومی‌سازی آن در دستور کار قرار گرفت. به همین منظور پس از طراحی اولیه، تجهیزات مورد نیاز تأمین و نمونه آزمایشگاهی آن ساخته شد و مورد آزمایش قرار گرفت. در ادامه تجهیز بومی‌سازی‌شده با همکاری واحد تعمیرات نورد مقدماتی و کارکنان تعمیرات برق و مکانیک تجهیز در خط نصب شد و برنامه محاسبات و طراحی صفحات HMI آن نیز به دست کارکنان کنترل پروسس انجام شد.

به گفته کارشناس تعمیرات سیستم‌های اندازه‌گیری نورد گرم تجهیز بومی‌سازی شده برای مدتی به‌صورت آزمایشی و در ادامه پس از حصول اطمینان از عملکرد آن، برای استفاده مستمر در اختیار تولید و تعمیرات کوره و نورد مقدماتی قرار گرفت.

اصغری پور خاطر نشان کرد: علاوه بر مزایای یادشده با استفاده از اطلاعات به دست آمده از عرض سنج می‌توان موقعیت تختال در خروجی



دستگاه‌های اندازه‌گیری نقش بسیار مهمی در سیستم اتوماسیون ایفا می‌کنند. در هر قسمت از خط نورد گرم متناسب با مشخصات محصول، محاسبات انجام می‌شود و تجهیزات با این محاسبات کنترل می‌گردند

کوره‌ها را اصلاح کرد. ضمن این که هدف‌گذاری و به‌ثمر رساندن این قبیل پروژه‌ها، نتیجه همدلی و مشارکت افراد متعدد با تخصص‌های گوناگون است. شایسته است در این‌جا از همه همکاران، از جمله همکاران گرامی در تعمیرات سیستم‌های اندازه‌گیری نورد گرم، کنترل پروسس، تعمیرات و تولید نورد مقدماتی، کوره‌های پیش‌گرم، تعمیرات برق تکمیل نورد گرم و تعمیرگاه مرکزی و حمایت‌های مدیریت ناحیه قدردانی کنیم.

در همین خصوص غلامرضا خلیلی، کارشناس کنترل پروسس نورد گرم نیز اظهار کرد: بالا بودن عرض تختال نسبت به عرض نامی باعث وارد شدن فشار بیش از حد به ساید گایدها و Edger می‌شود و نهایتاً در صورت عبور از آن به دلیل کاهش عرض زیاد، سر تختال بیش از حد بالای آید و به تجهیزات بعدی مانند رمپ‌های پوسته‌شویی آسیب وارد می‌گردد که باعث توقف خط تولید خواهد شد و با اندازه‌گیری عرض می‌توان از این گونه توقفات جلوگیری کرد.

مگامدول B واحد شهید خرازی با موفقیت در مدار تولید قرار گرفت



و اسکرابرها، تعویض کاتالیست تانک‌های سولفور زدا، سرویس کامل کلیه تابلوها و تجهیزات اتاق برق.

محمدرضا، فتاحی رئیس واحد احیا مستقیم ۲

در این توقف کاتالیست‌های ریفرمر و جاذب‌های سولفورزادی گاز فرایند با موفقیت با کاتالیست و جاذب‌های بومی‌سازی‌شده ایرانی جایگزین شد.

اجرای این حجم تعمیرات نتیجه همکاری و همدلی تمامی گروه‌های تولید، تعمیرات، دفاتر فنی و تعمیرات مرکزی بود.

یوسف مهاجری،

رئیس دفتر فنی تعمیرات ناحیه آهن‌سازی

از این که این کار تعمیراتی بزرگ با موفقیت و در کمال صحت و سلامت کارکنان انجام شد بسیار خوشحالم. مدت زمان تعمیرات در زمان ۲۲ روز و حدود ۴۰ هزار نفر ساعت بود که طبق برنامه به پایان رسید. تعویض کاتالیست ۴۸۶ عدد تیوپ ریفرمر، تعویض نسوز ۴۸۶ عدد داگ لگ تیوپ‌ها و تعویض دو عدد باندل از مهم‌ترین کارهای انجام شده بود.

با به پایان رسیدن تعمیرات برنامه‌ریزی‌شده مگامدول B واحد شهید خرازی، این واحد با آماده‌به‌کاری بیشتر در مدار تولید قرار گرفت.

در همین خصوص، با جمعی از دست‌اندرکاران این پروژه تعمیراتی حساس و تخصصی گفت‌وگو شده است که ماحصل آن را در ادامه می‌خوانید.

نادار اروج‌نژاد، رئیس تعمیرات احیا مستقیم

تعویض کاتالیست‌های ریفرمر در مگامدول‌ها یکی از سنگین‌ترین عملیات‌های تعمیرات در واحدهای احیا است. برای اجرای باکیفیت و ایمن این پروژه باید اقدامات و آماده‌سازی‌های بسیار دقیق و فراوان در زمینه مهندسی، ارزیابی ریسک‌ها، هماهنگی و سازماندهی نیروی انسانی و مکانیسم‌های درگیر به دلیل تداخل‌های کاری صورت گیرد. خوشبختانه این پروژه در طی این شات‌دان، با تلاش تمامی تیم‌های تعمیراتی شامل مکانیک و برق و نسوز و سایر نواحی پشتیبانی طبق برنامه و با کیفیت مناسب صورت گرفت. سایر فعالیت‌های صورت گرفته عبارت‌اند از: تعمیرات سیستم حمل مواد و نوار نقاله‌ها، تعمیرات تجهیزات شارژ کوره، تعمیرات سیستم سیالات مدول

صرفه جویی ۳۲ میلیارد ریالی در واحد نورد گرم فولاد مبارکه

به دلیل این که در زمان ورود ورق در بازوی پینچ رول در حدود ۵،۱ برابر جریان نامی بار تحمل می‌کند، نیاز به طراحی ویژه و تقویت جریان سیم پیچ و تقویت سیستم خنک کننده دارد که این موارد با دقت زیاد در طول پروژه رعایت شده است. وی خاطر نشان کرد: از رده تولید خارج بودن این الکتروموتورها و مشکلات تأمین و هزینه‌های زیاد ارزی برای الکتروموتورها از مهم‌ترین نکاتی بود که کار بومی‌سازی را ضروری می‌ساخت.

رضایی در بخش پایانی سخنان خود از تمامی واحدهای مشارکت‌کننده در این پروژه تشکر و قدردانی کرد.

ساخت الکتروموتور بومی‌سازی شده سرمایه‌گذاری شود. این در حالی است که بومی‌سازی انجام شده بیش از ۳۲ میلیارد ریال برای فولاد مبارکه صرفه اقتصادی به همراه داشته است.

وی با اشاره به این که در اثر تحریم‌ها عملاً امکان خرید این تجهیز از شرکت آنسالدو غیرممکن بود، گفت: به همین منظور با ارسال یکی از موتورهای برای تعمیرات، بازسازی، نوسازی و همچنین داده برداری از این الکتروموتورهای مهندسی معکوس آن در دستور کار قرار گرفت.

به گفته این کارشناس بومی‌سازی شرکت فولاد مبارکه اصفهان، این موتورهای

تجهیزات، خرید قطعات یدکی الکتریکی، تعمیرگاه مرکزی و شرکت رشد صنعت نیرو بومی‌سازی شد.

کارشناس بومی‌سازی فولاد مبارکه ضمن اعلام این خبر گفت: موتورهای DC ۴۰۶ و ۴۱۵ کیلووات مربوط به پینچ رول‌های کوپلر نورد گرم و از برند «آنسالدو» هستند.

محسن رضایی با تأکید بر این که این موتورها با توجه به هزینه طراحی و ساخت و خاص بودن آن‌ها هزینه‌های بالاسری زیادی دارند، تصریح کرد: در حال حاضر برای ساخت یک موتور DC ۱۰۰ کیلووات، باید بیش از دوبرابر سرمایه‌مورد نیاز



الکتروموتور پینچ رول‌های کلاف پیچ نورد گرم که عمدتاً وارداتی و از رده خارج بودند، با همکاری واحدهای دفتر فنی ناحیه نورد گرم، بومی‌سازی قطعات و