

با تکیه به توان متخصصان داخلی صورت گرفت؛

بهره‌برداری از پست‌های برق ۴۰۰ و ۶۳ کیلوولت در فولاد مبارکه



بهره‌برداری از پروژه‌های پست‌های برق شهید خرازی فولاد مبارکه، تغذیه پایدار انرژی الکتریکی سایت شهید خرازی و پایداری شبکه برق پیشین فولاد مبارکه از طریق تغذیه بخشی از بارهای آن شبکه محقق شد.

مدیر اجرایی پروژه‌های انرژی و سیالات فولاد مبارکه ضمن اعلام این خبر و با اشاره به اهمیت اجرای این پروژه گفت: احداث پروژه مذکور در بهمن‌ماه سال ۱۳۹۳ در زمینی به مساحت بالغ بر ۱۰۰ هزار مترمربع و با سرمایه‌گذاری بالغ بر ۲۷۰۰ میلیارد ریال در سایت شهید خرازی شروع شد و در بازه زمانی چهار سال تکمیل شد و بهره‌برداری رسید.

علیرضا استکی مدیر اجرایی پروژه گفت: عمده مشکلاتی که قبل از احداث این پست در شبکه برق فولاد مبارکه وجود داشته است عبارت بود از:

تکمیل ظرفیت حرارتی خطوط انتقال برق ۴۰۰ کیلوولت فولاد مبارکه به گونه‌ای که هنگام تعمیر و سرویس دوره‌های خطوط، اعمال محدودیت برق به فولادسازی اجتناب ناپذیر بود. تکمیل ظرفیت تجهیزات شبکه برق قبلی فولاد اعم از ترانس‌های قدرت و نیروگاه‌ها به گونه‌ای که با خروج از سرویس یکی از تجهیزات، بخش زیادی از مصارف خطوط تولید دچار قطعی برق و یساکاهش تولید می‌شدند. همچنین کاهش قابلیت اطمینان شبکه برق فولاد مبارکه به علت تمرکز بیش از حد بارها در پست MIS۱ و بالا بودن احتمال فرسایشی شبکه الکتریکی و قطعی برق کامل و در نهایت عدم امکان تغذیه بارهای الکتریکی جدید (نظیر نورد گرم شماره ۲، توسعه انرژی و...)؛

مدیر اجرایی پروژه‌های انرژی و سیالات فولاد مبارکه در خصوص مزیت‌های اجرای این طرح گفت: با اجرای این پست فشار قوی، علاوه بر برطرف شدن موارد بالا، با توجه به اصل مهم پدافند غیرعامل در صورت بروز مشکلات فنی در شبکه برق قدیم شرکت از وارد آمدن هر گونه خسارت احتمالی پیشگیری خواهد شد.

وی از پست کلیدزنی ۴۰۰ کیلوولت زنده‌رود (AIS) با هدف اتصال شبکه برق شهید خرازی به شبکه سراسری، پست مبدل ۴۰۰/۶۳ کیلوولت شهید خرازی شامل ایستگاه گازی (GIS) موسوم به MIS۲ و ترانسفورماتورهای کاهنده و پست کلیدزنی ۶۳ کیلوولت شهید خرازی از نوع فضای بسته موسوم به MIS۲ به عنوان بخش‌های اصلی این پست یاد کرد.

استکی با بیان این کلیه مراحل محاسبات، طراحی، نصب، تست و راه‌اندازی پروژه به دست متخصصان داخلی با بیش از ۷۳۰۰۰ نفر ساعت انجام شده خاطر نشان کرد: بیش از ۶۰ درصد تجهیزات این پست از داخل کشور تأمین شده که انتقال دانش فنی و اشتغال‌زایی قابل توجهی به همراه داشته است.

وی افزود: مراحل راه‌اندازی و بهره‌برداری از پروژه به این شرح بوده است: برق‌داری پست کلیدزنی ۴۰۰ کیلوولت زنده‌رود؛ برق‌داری پست گازی ۴۰۰ کیلوولت شهید خرازی؛ برق‌داری ترانسفورماتورهای کاهنده و پست کلیدزنی ۶۳ کیلوولت شهید خرازی و انتقال تغذیه برق مگامدول‌های احیامستقیم شهید خرازی به پست جدید.

تشریح وضعیت فعلی این پروژه بخش دیگری از سخنان استکی بود. وی در این خصوص گفت: در حال حاضر، تغذیه برق مگامدول‌های احیامستقیم شهید خرازی که قبلاً به صورت موقت از پست MIS۱ برقرار

بوده به پست MIS۲ منتقل شده و حدود ۴۰ مگاوات از بار شبکه برق قدیمی فولاد مبارکه کاسته شده است. همچنین بارهای واحدهای گندله‌سازی و مدول‌های احیامستقیم نیز در آینده به پست جدید منتقل خواهد شد و تغذیه برق نورد گرم شماره ۲ نیز در آینده از محل پست جدید پیش‌بینی گردیده است. در حال حاضر ظرفیت نصب‌شده تجهیزات در این پروژه ۵۰۰ مگاوات امپر است که تا ۱۵۰ مگاوات امپر قابلیت توسعه دارد.

وی در ادامه از این طرح به عنوان یکی از موفق‌ترین پروژه‌های اجرا شده در فولاد مبارکه نام برد و اظهار داشت: به منظور استفاده حداکثری از توان تولید داخلی، برخی از تجهیزات پروژه به‌رغم داشتن امکان تأمین خارجی پیش‌بینی شده در قرارداد، بومی‌سازی شدند که مهم‌ترین آن‌ها عبارتند از: سیستم ثبت خطاها و وقایع (Fault & Event Recorder) پست MIS۲، تغییر سازنده از زمینس آلمان به بهینه نیرو و اکتورهای سری ۶/۶ کیلوولت؛ تغییر سازنده از تریج اتریش به فرایپام؛ تابلوی میمیک موزاییکی؛ تغییر سازنده از دوموی ایتالیا به طرح نیرو.

استکی در همین خصوص افزود: بومی‌سازی موارد فوق، علاوه بر کاهش وابستگی به سازندگان خارجی در بهره‌برداری و تعمیرات آینده، صرفه‌جویی سرمایه‌گذاری بالغ بر ۴۰ میلیارد ریال به دنبال داشته و پس از بهره‌برداری برای ۷۵ نفر به‌طور مستقیم فرصت شغلی ایجاد کرده است.

ساخت اولین ضخامت‌سنج گامای خاورمیانه در شرکت فولاد مبارکه

اولین ضخامت‌سنج گامای محصولات گرم فولادی کشور با تکیه

بر دانش فنی متخصصان داخلی شرکت فولاد مبارکه با موفقیت بومی‌سازی شد. کارشناس تعمیرات سیستم‌های اندازه‌گیری نورد گرم ضمن اعلام این خبر افزود: تولید محصول مطابق با استانداردهای بین‌المللی و تأمین در خواست مشتری، به خطوط تولید مدرن و تجهیزات دقیق اندازه‌گیری نیاز دارد؛ به همین منظور در خطوط نورد گرم، دستگاه‌های ضخامت‌سنج از جایگاه ویژه‌ای برخوردارند.

وی با بیان این که در خروجی نورد نهایی یک ضخامت‌سنج گامای ساخت شرکت توشیبا برای این قرار داشت افزود: قسمت محاسبات این تجهیز به دلیل استهلاک و آنالوگ بودن در سال ۱۳۹۱ از مدار بهره‌برداری خارج شد. حسن اصغری پور در تشریح روند ساخت این تجهیز افزود: پس از تهیه نقشه C-Frame، ساخت آن در دستور کار تعمیرگاه مرکزی قرار گرفت. در ادامه قطعات موردنیاز از داخل کشور تهیه و مونتاژ شد. پس از آن تابلوی کنترل تهیه و در سالن برق نصب گردید و کابل‌های موقت تا C-Frame حساسیت‌سنج گامای Base کامپیوتر سرور و نرم‌افزارهای

موردنیاز تهیه شد. وی خاطر نشان کرد: پس از اقدامات فوق، اندازه‌گیری ضخامت با سئورس گاما و آشکارساز Ion-Chamber آغاز شد که با بروز مشکلات بعدی، تصمیم بر آن شد که از آشکارساز Scintillator استفاده شود. پس از نصب آشکارساز لازم بود سیگنال آنالوگ خروجی به دیجیتال تبدیل شود تا در سیستم کنترلی که بر پایه PC طراحی شده بود قابل استفاده باشد. در ادامه، برطرف کردن مشکلات تقویت‌کننده نوری که نیاز به ولتاژ بالا داشت در دستور کار قرار گرفت.

پس از آماده‌سازی این مراحل، نوبت به انتخاب روش اندازه‌گیری ضخامت شد. نظر به تجربیات و مستندات مربوط به ضخامت‌سنج‌های موجود، روش اندازه‌گیری «میزان تضعیف» برای ضخامت‌سنجی انتخاب و برنامه مربوط به آن نوشته شد. در نهایت پس از انجام آزمایش‌های لازم به صورت سرد و اطمینان از عملکرد صحیح آن، تجهیز به خط منتقل شد و اتصالات موردنیاز آن مثل آب خنک‌کاری، کابل‌های برق و شبکه برقرار گردید و تجهیز با احتیاط جدی و قبول خطرات مرتبط، توسط مدیریت ناحیه و همکاری سایر بخش‌ها، تست گرم را با موفقیت پشت سر گذاشت و خوشبختانه نتایج اندازه‌گیری‌ها در مقایسه با ضخامت‌سنج‌های دیگر رضایت‌بخش بود و عملکرد بسیار خوب تجهیز را نشان می‌داد.

اصغری پور با تأکید بر این که در این پروژه بزرگ علاوه بر رفع مشکلات ناشی از توقف تجهیز و خط تولید، از خروج حدود ۲۴۰ هزار یورو برای خرید هر تجهیز جلوگیری و دانش فنی ساخت این تجهیز نیز بومی‌سازی شد، گفت: این موفقیت با همکاری و همدلی همکاران گرامی از تعمیرات سیستم‌های اندازه‌گیری نورد گرم، کنترل پرسوس، تعمیرگاه مرکزی، آزمایشگاه پر-توزا و الکترونیک و حمایت‌های مدیریت ناحیه به دست آمد که از همه این عزیزان قدردانی می‌کنیم.

در همین خصوص امیر گودرزی، رئیس کنترل فرآیند نورد گرم افزود: انجام این فعالیت‌های مهندسی و نوآورانه در واحد آن جهت باارزش است که در زمانی که با محدودیت در انتقال دانش فنی و تجهیزات مواجهیم، می‌توانیم با استفاده از هوش و استعداد ذاتی و فعالیت‌های همکاران بر بسیاری از مشکلات پیش رو غلبه کنیم. علی حاجیان‌نژاد، مدیر ناحیه نورد گرم نیز ضمن تبریک این موفقیت گفت: محدودیت‌های سال‌های اخیر نه تنها باعث توقف کار و تولید در فولاد مبارکه نشد، بلکه شرایطی فراهم کرد که کارکنان با تکیه به دانش فنی بومی بسیاری از تجهیزات را بومی‌سازی

کنند و بومی‌سازی ضخامت‌سنج مذکور که ممکن بود به موضوعی بحرانی مبدل گردد، خوشبختانه با تکیه به دانش فنی و تجربه تیمی بعد از چندین ماه تلاش بی‌وقفه این اراده و تصمیم به نتیجه رسید و این ضخامت‌سنج با موفقیت کامل در مدار بهره‌برداری قرار گرفت. کسب این موفقیت بزرگ را به همه کارکنان فولاد مبارکه و مخصوصاً تیم مهندسی و متخصص نورد گرم تبریک می‌گوییم.

رشد ۱۱ درصدی تولید محصولات نورد سرد

با همت کارکنان سختکوش ناحیه نورد سرد در دومه‌ماه اول سال «رونق تولید»، میزان تولید محصولات سرد در این ناحیه به ۱۱ درصد رشد در دومه‌ماه اول سال جاری به ۲۷۴ هزار تن رسید.

مدیر ناحیه نورد سرد ضمن اعلام این خبر گفت: محصولات پوشش‌دار به‌طور متوسط ۴ درصد رشد داشته و تولید آن به ۷۰ هزار تن طی دومه‌ماه ابتدایی سال جاری رسیده است. ضمن این که میزان تولید محصول قلع‌انود به رشد قابل توجه ۹ درصد رسیده است.

سید مهدی تقوی از کاهش توقفات خطوط ناحیه نورد، افزایش تن بر ساعت تولید، بهبود برنامهریزی تولید و حمل محصول به‌عنوان مهم‌ترین دلایل کسب این رکورد یاد کرد. وی افزود: با توجه به اختلاف قیمت محصولات داخلی و مشابه خارجی و عزم کشور برای کاهش واردات محصولات سرد و جلوگیری از خروج ارز، تولید حداکثری محصولات کیفی در سال ۹۸ به‌منظور تأمین نیاز مشتریان پایین دست در دستور کار ناحیه نورد سرد فولاد مبارکه قرار گرفت.

مدیر ناحیه نورد سرد از صنایع خودروسازی، تولیدکنندگان لوازم خانگی، فیلترسازان، شبکه‌سازان و سایر صنایع پایین دستی به‌عنوان مشتریان عمده ناحیه نورد سرد نام برد و گفت: برنامهریزی برای تداوم و بهبود هر چه بیشتر ظرفیت تولید در این ناحیه در حال انجام است.



تولیدکننده بتواند صادرات داشته باشد، تصمیم درستی نبوده است. علاوه بر این اگر قرار است حمایتی صورت گیرد، آن حمایت باید عملی و اجرایی باشد. حسن تقی افزود: به‌طور مثال این حمایت می‌تواند از این دست باشد که چند سال

اخبار فولاد

معاون امور معادن و صنایع معدنی وزیر صمت: صادرات صنایع معدنی کاهش نخواهد یافت

معاون امور معادن و صنایع معدنی وزیر صمت گفت: بازار عراق و افغانستان دوبار خوب برای سنگ‌های ایران هستند در تلاش هستیم صادرکنندگان را در این راستا حمایت کنیم.

به گزارش روزنامه توسعه ایرانی، نشست خبری معاون امور معادن و صنایع معدنی وزیر صمت با اصحاب رسانه با موضوع تبیین برنامه و تشریح عملکرد معاونت معدنی در وزارت صمت برگزار شد. در این نشست جعفر سرقینی از صادرات ۸.۵ میلیارد دلار بخش معادن و صنایع معدنی در سال گذشته خبر داد و گفت: سال گذشته بخش معدن علاوه بر تأمین نیاز داخلی توانست مقدار قابل توجهی صادرات انجام دهد.

وی با اشاره به برنامه‌ریزی‌های صورت گرفته در بخش معدن گفت: با وجود تحریم‌های موجود صادرات مادر سال جاری کمتر از سال ۹۷ نخواهد بود.

وی با بیان اینکه در تأمین نیاز داخلی کاستنی نخواهیم داشت گفت: در حوزه فولاد به‌رغم تأمین نیاز داخلی با وجود نوسانات زیاد و تحریم‌ها توانستیم ۸.۵ میلیون تن فولاد صادر کنیم.

سرقینی در ادامه نشست در پاسخ به سوالی مبنی بر کمبود زغال سنگ در سال آینده گفت: سال گذشته برخلاف انتظارات ۲۰۰ هزار تن بیشتر از سال ۹۶ تولید داشته‌ایم. اسمال نیز تولید ماه به یک میلیون و ۶۰۰ هزار تن خواهد رسید اگر ذوب آهن زرد را اندازی شود قطعاً با کمبود زغال سنگ روبرو خواهیم شد.

سرقینی درباره ایجاد مزاحمت مجوز و پروانه اکتشاف سنگ‌های تزئینی از سوی ادارات محلی گفت: هنگامی که مجوز و پروانه اکتشافی از سوی وزارت صمت صادر می‌شود هیچ نهاد و ارگانی اجازه دخالت و ایجاد مزاحمت ندارد زیرا این مجوز پس از استعلام از سوی ادارات مربوطه مانند محیط زیست صادر می‌شود که متأسفانه مواردی از این قبیل مزاحمت‌ها دیده شده است که تلاش داریم این مشکل به حداقل برسد.

وی درباره مشکلات بخش معدن در بازارهای جهانی گفت: خوشبختانه ما در صنایع معدنی مانند فولاد، سیمان، مس و... مزاد بر نیاز داریم این امر از یک نظر باعث برتری این صنعت شده است؛ اما در شرایط تحریمی برای تولیدکنندگان این گرانگاری را ایجاد می‌کند که چگونه می‌توان این مزاد را صادر کرد. برای این موضوع در نظر داریم تولیدکنندگان را به‌طور مستقیم با صادرات ارتباط دهیم. همچنین سعی شده قیمت پایه صادراتی به روز شود تا صادرکنندگان با آرامش خاطر صادرات انجام دهند.

دوراهی تولید یا واردات ماشین‌آلات سنگین معدنی

دبیر انجمن تولیدکنندگان و واردکنندگان ماشین‌آلات سنگین معدنی، ساختمانی و راهسازی با بیان اینکه یافتن مسیر تولید قطعات این محصولات حداقل یک سال طول می‌کشد، گفت: وزارت صنعت، معدن و تجارت متعاقباً این قطعات باید در داخل تولید شود اما تا آن زمان برخی از این ماشین‌آلات باید در کارگاه‌ها بخوانند.

عبدالرضا صالحی یکی از مهم‌ترین مشکلات این صنعت را دشواری‌های تأمین قطعات بدکی عنوان و اظهار کرد: ماشین‌آلاتی که پیش از این وارد کشور شدند نیاز به قطعات بدکی دارند که طی مکاتباتی با وزارت صنعت، معدن و تجارت این مسئله را مطرح کرده‌ایم.

وی با بیان اینکه برخی از انواع ماشین‌آلات سنگین معدنی، ساختمانی و راهسازی روزانه حداقل ۱۸ ساعت کار می‌کنند، اظهار کرد: این ماشین‌آلات نیاز به قطعات بدکی دارند اما وزارت صنعت، معدن و تجارت اعلام کرده که تأمین این قطعات باید به تولیدکنندگان داخلی سپرده شود تا امکان تولید آن‌ها در داخل کشور فراهم شود.

وی با بیان اینکه در میان حوزه‌های اقتصادی، بخش معدن هنوز تحت تأثیر تحریم‌ها قرار نگرفته، تصریح کرد: باید از ظرفیت بخش معدن و صادرات در این بخش در جهت افزایش آرزوری به کشور استفاده کنیم.

دبیر انجمن تولیدکنندگان و واردکنندگان ماشین‌آلات سنگین معدنی، ساختمانی و راهسازی با بیان مشکلاتی که در زمینه ثبت سفارش کالا و تأمین ارز برای واردات قطعات بدکی وجود دارد، اظهار کرد: وزارت صنعت، معدن و تجارت باید با همکاری بانک مرکزی خط اعتباری در نظر بگیرند که قطعات و لوازم بدکی ماشین‌آلات به کشور وارد شود.

خبر

حمایت از صادرکنندگان در حد حرف نماند

به گفته رئیس انجمن صادرکنندگان سرب و روی ایران، همکاری و حمایت وزارت صمت برای افزایش صادرات در حوزه صنایع معدنی رویکردی بسیار کارآمد و مفید است اما به شرط آن که عملی نیز شود و بهتر است که به رفع موانع صادراتی به شیوه‌های دیگر پرداخت.

چندی پیش رضا رحمانی - وزیر صنعت و معدن و تجارت - در دیدار با اعضای انجمن سرب و روی ایران بر توجه ویژه به صادرات بیشتر محصولات صنایع معدنی و لزوم ایجاد ارزش افزوده تأکید و اعلام کرده است که این موضوع همواره از اولویت‌های کاری ما بوده است و در این زمینه برنامه‌های ویژه نیز داریم.

تولیدکنندگان آهنی فقط می‌توانند شمش آهن را صادر کنند. مانیز دستور می‌گیریم که تنها تولیدکنندگان کنسانتره هستند که می‌توانند صادرات داشته باشند.

رئیس هیأت‌مدیره انجمن صادرکنندگان سرب و روی ایران تصریح کرد: این در حالی است که واضح است که همه تولیدکنندگان توان صادرات کالای خود را ندارند و این موضوع می‌تواند علل مختلفی از جمله امکان صادرات یا توان مالی آن را ندارند، داشته باشد. در اینجا صادرکننده‌ای وجود دارد که محصول را از تولیدکننده خریداری کرده و صادر می‌کند.

حسن تقی تأکید کرد: این که قرار باشد صادرات را محدود کنیم به این که تنها