

مروری بر مهم‌ترین خبرهای «مجتمع مس سرچشمه» در سال «جهش تولید»؛

از رکوردهای تولیدی تا نهضت بومی‌سازی در سرچشمه



۱۱
بهمن



تعمیر و بازسازی اساسی یک دستگاه سربارکش

به همت مهندسان و متخصصان مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، یک دستگاه سربارکش مدل KRESS ۶۲۱۸ توسط مجموعه تعمیرگاه ماشین‌الات ویژه تعمیر و وارد خط تولید مجتمع شد. در این تعمیرات، متخصصان مجتمع در تعمیرگاه ماشین‌الات ویژه توانستند موتور، گیربکس، دیفرانسیل، سیستم هیدرولیک، سیستم پنوماتیک و ترمز دستگاه را از صفر تا صد، تعمیر و بازسازی کنند. در این اورهال، ۴۵۰ قطعه تعویض، ۶۸ ردیف قطعه تعمیر و ۸۲ مورد توسط واحدهای جانبی بازسازی و اصلاح شد و این دستگاه در خط تولید مجتمع مس سرچشمه رفسنجان قرار گرفت.

۱۹
دی



وزیر صنعت، معدن و تجارت: مجتمع مس سرچشمه به‌عنوان محور توسعه منطقه‌ای قلمداد می‌شود

وزیر صنعت، معدن و تجارت تأکید کرد: «مجموعه مس سرچشمه به‌عنوان محور توسعه منطقه‌ای قلمداد می‌شود؛ امسال صادرات خیلی خوبی انجام گرفته و تا پایان سال رشد خوب صادراتی را خواهد داشت و زمینه اشتغال جدیدی برای جوانان فراهم می‌شود». علیرضا رزم‌حسینی در حاشیهی کنگزنی پروژه‌های مجتمع مس سرچشمه در جمع خبرنگاران گفت: «خوشبختانه در این مدت پیشرفت‌های خوبی در حوزه صنعت مس صورت گرفته و رشد ۱۲ درصدی در تولید صنعت مس را شاهد هستیم».

۲۶
آذر



محوطه‌سازی کارخانه پری‌عبارسازی، از هدررفت ۱۵.۸ تن مس محتوی جلوگیری کرد

رئیس عملیات تغلیظ ۱ مجتمع مس سرچشمه با اشاره به اجرای اسفالت و محوطه‌سازی کارخانه پری‌عبارسازی مجتمع گفت: «با اجرای این طرح، از هدررفت میزان ۱۵.۸ تن مس محتوی جلوگیری شده است». مهندس مازیا محمودی تصریح کرد: «علاوه بر جلوگیری از آلودگی محیط، مشخص شد که همراه هر تن ریجکت حدود ۵.۷ کیلوگرم خاک خشک با ابعاد حدود میکرون وجود دارد که با احتساب متوسط ۱۵۰۰ تن ریجکت در روز و میزان خاک خشک همراه ریجکت سالیانه (مطابق تولید سال ۱۳۹۸) بالغ بر ۲ هزار و ۹۲۳ تن خاک خشک و با در نظر گرفتن عیار ۶۲ درصد و بازیابی ۸۷ درصد، از هدررفت ۱۵.۸ تن مس محتوی جلوگیری شده است».

۵
مهر



تولید ماهانه سولفور - اکسید و باطله معدن مس سرچشمه از ۲ میلیون و ۲۴۰ هزار تن عبور کرد

مدیر امور معدن مجتمع مس سرچشمه گفت: «تولید سولفور - اکسید و باطله معدن مس سرچشمه، در شهریورماه از ۲ میلیون و ۲۴۰ هزار تن عبور کرد». مهندس جواد حکیمی اظهار کرد: «امور معدن با ثبت رقم مجموع تولید سولفور - اکسید و باطله به میزان ۲،۷۴۶،۷۲۲ تن در بخش شرکتی طی شهریورماه ۱۳۹۹ از آخرین رکورد تولید بخش شرکتی در تیرماه ۱۳۹۸ به میزان ۲،۷۲۵،۴۰۰ تن عبور کرده و رکورد بی‌سابقه‌ی تولید ماهانه بخش شرکتی را رقم زده است که این میزان برای نخستین‌بار در تاریخ معدن مس سرچشمه به ثبت رسیده است».

۲۷
بهمن



بومی‌سازی قطعات و بازگشت یک آسیا به چرخه تولید

مهندسان پرتلاش مجتمع مس سرچشمه با بومی‌سازی یک چرخ‌دنده و بازگشت یک آسیا به چرخه تولید، از هدررفت هر ساعت ۱۵۰ میلیون تومان جلوگیری کردند. مشاور امور تغلیظ مجتمع مس سرچشمه رفسنجان در این‌باره گفت: «چرخ‌دنده با ابعاد نسبتاً بزرگ پنبیون آسیای تغلیظ در گذشته وارداتی بود اما براساس تفاهمنامه با یک شرکت داخلی از دو سال پیش، این پنبیون ساخته و نصب شده است». رضایی افزود: «از این به بعد در تولید پنبیون‌های به این اندازه محدودیتی نخواهیم داشت و طرح‌های دیگری هم در واحد تغلیظ در فاصله نه‌چندان دور بومی‌سازی می‌شوند».

۱۹
دی



کنگزنی سه پروژه مجتمع مس سرچشمه با حضور وزیر صمت

کنگز سه پروژه در مجتمع مس سرچشمه رفسنجان با حضور علیرضا رزم‌حسینی، وزیر صنعت، معدن و تجارت، با میزان سرمایه‌گذاری ۶۳ هزار میلیارد ریال و ۱۲۴ میلیون یورو به زمین زده شد. فاز سوم تغلیظ مجتمع مس سرچشمه پروژه‌ی فاز سوم تغلیظ مجتمع مس سرچشمه، در زمینی به مساحت ۶۵ هکتار و با زیربنای ۵۴ هکتار احداث خواهد شد که با راه‌اندازی آن ۱۵۵ نفر اشتغالزایی ایجاد می‌شود و زمان راه‌اندازی این کارخانه در سال ۱۴۰۳ است.

۲
دی



راه‌اندازی مسیر انتقال آب سرریز تیکترهای ۳ و ۴ مس به لوله ۴۸ اینچ تیکترهای باطله

سرپرست عملیات آبگیری کنسانتره و آهک مجتمع مس سرچشمه، از راه‌اندازی مسیر انتقال آب سرریز تیکترهای ۳ و ۴ مس به لوله ۴۸ اینچ تیکترهای باطله خبر داد. علی ترابی بزرگبارزی گفت: «این پروژه، علاوه بر رفع آلودگی آب رودخانه شور و بهبود شرایط زیست‌محیطی، با افزوده شدن آب سرریز تیکترها به مسیر باطله، به افزایش رقت باطله‌ی کارخانه‌های تغلیظ و افزایش بازیابی آب در تیکترهای باطله منجر می‌شود».

۲۲
مهر



مهم‌ترین اقدامات و برنامه‌های معاون مهندسی و مدیریت انرژی مجتمع مس سرچشمه

معاون مهندسی و مدیریت انرژی مجتمع مس سرچشمه گفت: «بومی‌سازی و ساخت قطعات و تجهیزاتی که اسناد ساخت آن‌ها تولید شده است، جزء مهم‌ترین اولویت‌های کاری ماست». مهندس مهدی جاودانی با اشاره به مهم‌ترین اقدامات معاونت مهندسی و مدیریت انرژی در سال ۹۸ و شش‌ماهه‌ی اول اسفالت اظهار کرد: «شتاب مهندسی معکوس و تولید اسناد ساخت در راستای بومی‌سازی قطعات و تجهیزات، اجرای پروژه‌ی تست نفوذ، پاک‌سازی و مقاوم‌سازی سیستم‌های کنترل و اتوماسیون صنعتی و بازسازی دو دستگاه ماشین حمل‌مذاب سرباره که از ماشین‌الات استراتژیک مجتمع مس سرچشمه به‌حساب می‌آیند، از اقدامات شاخصی این حوزه بوده است».

۲۷
اردیبهشت



تولید کنسانتره در مجتمع مس سرچشمه، فراتر از برنامه

به گزارش روابط عمومی مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، معاون عملیات امور تغلیظ مجتمع مس سرچشمه گفت: «با وجود خطر شیوع بیماری کرونا که حضور حداقلی کارکنان را در پی داشت و با وجود این‌که با کمبود ۳۰ درصدی نیروی انسانی در امور تغلیظ مواجهیم، اما با مسئولیت‌پذیری کارکنان سخت‌کوش امور تغلیظ و کار جهادی، تولید کنسانتره در کارخانه تغلیظ مجتمع مس سرچشمه به میزان ۶ درصد فراتر از برنامه افزایش یافت». مهندس علی قاسمی‌پور افزود: «برنامه‌ی پیش‌بینی فرآوری سنگ معدن ورودی امور تغلیظ تا پایان ۲۲ اردیبهشت‌ماه، ۴ میلیون و ۵۰۴ هزار و ۱۰۸ تن سنگ معدن بوده که ۴ میلیون و ۵۷۰ هزار و ۲۴۰ تن سنگ معدن مورد فرآوری قرار گرفته و ۶۶۰۰۰ تن (معادل ۲ درصد) فراتر از برنامه‌ی پیش‌بینی تولید بوده است».

۲۹
بهمن



حداصل جدید شرکت مس در تولید و فروش

مدیرعامل شرکت ملی صنایع مس ایران از رکوردزنی جدید این شرکت در تولید و فروش مس خبر داد. اردشیر سعیدمحمدی پس از بازدید از مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، خاتون‌آباد و شهرباک، گفت: «از ابتدای اسفالت ۲۵۰ هزار تن مس کاندی در شرکت مس تولید کردیم و امروز از رکورد تولید سال گذشته که به همین میزان بود، عبور کردیم و امیدواریم تا پایان سال با تولید ۲۸۰ هزار تن مس کاندی جهش تولید را در شرکت مس تحقق بخشیم». وی به ثبت رکورد جدید در فروش مس تا پایان اسفالت اشاره کرد و گفت: «تا پایان بهمن توانستیم رکورد فروش سال گذشته را که در طول تاریخ مس شکل گرفته بود با ۲۴۰ هزار تن فروش مس کاندی از آن عبور کنیم و امیدواریم تا پایان سال رکورد جدید و بسیار چشمگیری را به‌جا بگذاریم».

۱۹
دی



افزایش تولید کاند مس به ۲۸۰ هزار تن تا پایان سال

مدیرعامل شرکت ملی صنایع مس ایران گفت: «تا پایان سال به ۲۸۰ هزار تن کاند مس خواهیم رسید که نسبت به مدت مشابه سال گذشته ۱۲ درصد جلوتر هستیم». دکتر اردشیر سعیدمحمدی، در این کنگزنی پروژه‌ی مکتب‌اسیون معدن، با اشاره به فاز سوم توسعه تغلیظ مجتمع مس سرچشمه در حضور وزیر صنعت، معدن و تجارت، اظهار کرد: «شرکت ملی صنایع مس ایران امروز برنامه دو میلیارد و ۴۸۰ میلیون یورو به‌علاوه‌ی ۳۰ هزار میلیارد تومان سرمایه‌گذاری جدید را شروع می‌کند». وی این میزان سرمایه‌گذاری را موجب درآمد دو میلیارد دلاری شرکت مس بیان کرد و گفت: «تا پنج سال آینده این ظرفیت را به ۴.۵ میلیارد دلار می‌رسانیم و رشد ۲.۵ برابری برای شرکت مس اتفاق می‌افتد».

۵
دی



بازدید رئیس هیات عامل ایمیدرو از طرح‌های جهش تولید در مجتمع مس سرچشمه

مهندس وجه‌الله جعفری، معاون وزیر و رئیس هیات‌عامل ایمیدرو به‌همراه حجت‌الاسلام حسین جلالی نماینده مردم رفسنجان و آاز در مجلس شورای اسلامی، مجید قصبی‌هرندی فرماندار رفسنجان، دکتر اردشیر سعیدمحمدی مدیرعامل شرکت مس و مهندس احمد انارکی‌محمدی رئیس هیات‌مدیره شرکت مس، از مجتمع مس سرچشمه و طرح‌های توسعه آن بازدید کردند. در جریان این سفر که با حضور حسین احمدی مدیر مجتمع مس سرچشمه، محمد آقاجانلو معاون طرح‌های توسعه معدن و صنایع معدنی ایمیدرو، عزت‌الله میرزایی مدیرکل خراست ایمیدرو، محراب احمدیان معاون توسعه سرمایه‌انسانی شرکت مس، مهدی سلمانی مدیر گروه خراست شرکت مس، محمدجواد خلیلی مشاور مدیرعامل و مدیر گروه روابط‌عمومی و جمعی از مسئولان و مدیران ایمیدرو شرکت مس و مجتمع همراه بود، از مجتمع مس سرچشمه و طرح‌های توسعه آن بازدید به عمل آمد.

۲۱
آبان



بومی‌سازی تجهیزات اینچینگ‌درايو آسیای گلوله‌ای فاز یک کارخانه تغلیظ ۲ سرچشمه

معاون تکه‌داری و تعمیرات امور تغلیظ مجتمع مس سرچشمه گفت: «به همت متخصصان امور تغلیظ مجتمع مس سرچشمه، با بومی‌سازی تجهیزات اینچینگ‌درايو آسیای گلوله‌ای فاز یک کارخانه تغلیظ ۲، علاوه بر امکان افزایش آماده‌به‌کاری تجهیزات و افزایش تولید این کارخانه، از خروج ارز جلوگیری و میلیارد‌ها تومان صرفه‌جویی شد». مهندس محمدحسین داغی با بیان این‌که آسیای گلوله‌ای فاز یک در نوع خود از بزرگ‌ترین آسیاهای گلوله‌ای نصب‌شده در صنعت فرآوری کشور است، گفت: «اینچینگ‌درايو این آسیا، با توجه به بار و وزن مواد داخل آسیا، از ابتدا بسیار ضعیف‌تر از توان مورد نیاز برای این آسیا طراحی شده بود؛ علاوه بر ایمنی کار پایین با این تجهیزات برای پرسنل، تاکنون شش بار به‌دلیل خرابی آن، آسیا دچار ضربه شده و به‌زاری هر بار به‌طور میانگین شش روز تولید فاز یک کارخانه تغلیظ ۲ به‌طور کامل متوقف شده است».

۲۶
مرداد



تولید روزانه ۱۰۵۰ تن مس آندی در مجتمع مس سرچشمه محقق شد

مدیر امور ذوب مجتمع مس سرچشمه گفت: «همکاران ما در امور ذوب مجتمع مس سرچشمه توانستند تولید روزانه ۱۰۵۰ تن مس آندی را محقق کنند». مهندس حامد مددی با اشاره به رکورد قبلی تولید روزانه‌ی مس آندی در امور ذوب، گفت: «در هفتم اردیبهشت ۱۳۹۸ موفق به تولید بالغ بر ۹۹۶ تن مس آندی شدیم که به لطف خدا در ۲۴ مرداد ۱۳۹۹ با ریخته‌گری ۱۰۵۰ تن مس آندی، این رکورد را ارتقا داده و رکورد جدیدی را در تولید مس آندی به ثبت رساندیم».