

مروری بر مهم ترین خبرهای «مجتمع مس سرچشمه» در سال «جهش تولید»

از رکوردهای تولیدی تا نهضت بومی سازی در سرچشمه



اشاره: «مجتمع مس سرچشمه رفسنجان» در سالی که گذشت، به رغم تنگناهایی که کشور عزیزمان با آن‌ها روبه‌رو بود و نیز دشواری‌هایی که شیوع ویروس کرونا در پی داشت، روزهایی سرشار از موفقیت را در عرصه تولید و همچنین در زمینه بومی سازی پشت سر گذاشت. در ادامه، مروری گذرا داشته‌ایم بر خبرهای برخی از این موفقیت‌ها.



۲۱ آبان / بومی سازی تجهیزات اینچینگ درآسیای گلوله‌ای فاز یک کارخانه تغلیظ ۲ سرچشمه

از بزرگ‌ترین آسیاهای گلوله‌ای نصب شده 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 این، کار پائین با این تجهیز برای پرسنل، تاکنون به دلیل خرابی آن، آسیا دچار ضربه شده و به‌زای هر بار به‌طور میانگین ۶ روز تولید فاز یک کارخانه تغلیظ ۲ به‌طور کامل متوقف شده است.

معاون نگره‌داری و تعمیرات امور تغلیظ مجتمع مس سرچشمه گفت: به همت متخصصان امور تغلیظ مجتمع مس سرچشمه، با بومی سازی تجهیزات اینچینگ‌درايو آسیای گلوله‌ای فاز یک کارخانه تغلیظ ۲، علاوه بر امکان افزایش آمادگی برای تجهیزات و افزایش تولید این کارخانه، از خروج ارز جلوگیری و میلیاردها تومان صرفه جویی شد. مهندس محمدحسین دباغی با بیان این‌که آسیای گلوله‌ای فاز یک در نوع خود



۲۶ آذر / محوطه سازی کارخانه پرعیار سازی، از هدررفت ۱۵.۸ تن مس محتوی جلوگیری کرد

رئیس عملیات تغلیظ ۱ مجتمع مس سرچشمه با اشاره به اجرای آسفالت و محوطه سازی کارخانه پرعیار سازی مجتمع گفت: با اجرای این طرح، از هدررفت میزان ۱۵.۸ تن مس محتوی جلوگیری شده است. مهندس مازیار 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

صنعتی و بازسازی دو دستگاه ماشین حمل مذاب سرباره که از ماشین آلات استراتژیک مجتمع مس سرچشمه به حساب می‌آیند، از اقدامات شاخص این حوزه بوده است. معاون مهندسی و مدیریت انرژی مجتمع مس سرچشمه یادآور شد: با افزایش حداکثری ظرفیت تولید انرژی الکتریکی توسط واحدهای نیروگاه گازی و مدیریت مصرف، از توقف تولید در پیک مصرف فصل تابستان جلوگیری شد؛ این در حالی است که اکثر شرکت‌های تولیدی در این بازه زمانی به دلیل قطع برق، مجبور به توقف فعالیت می‌شوند.



۵ مهر / تولید ماهانه سولفور - اکسید و باطله معدن مس سرچشمه از ۷۴۰ 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 ۷۴۰ هزار تن عبور کرد. مهندس «جواد حکیمی» اظهار داشت: امور معدن با ثبت رقم مجموع تولید سولفور - اکسید و باطله به میزان ۲۰۷۴۶۰۷۲۲ تن در

بخش شرکتی طی شهریورماه ۱۳۹۹ از آخرین رکورد تولید بخش شرکتی در تیرماه ۱۳۹۸ به میزان ۲۰۷۲۵۰۴۰۰ تن عبور کرده و رکورد بی‌سابقه تولید ماهانه بخش شرکتی را رقم زده است که این میزان برای نخستین بار در تاریخ معدن مس سرچشمه به ثبت رسیده است.



۲۲ مهر / مهم ترین اقدامات و برنامه های معاون مهندسی و مدیریت انرژی

معاون مهندسی و مدیریت انرژی مجتمع مس سرچشمه گفت: بومی سازی و ساخت قطعات و تجهیزاتی که اسناد ساخت آن‌ها تولید شده است، جزو مهم ترین اولویت های کاری ما است. مهندس «مهدی جاودانی»، با اشاره به مهم ترین اقدامات معاونت مهندسی و مدیریت انرژی در سال ۹۸ و شش ماهه اول امسال اظهار داشت: شتاب گرفتن پروژه طراحی، بازطراحی (طراحی بهینه)، مهندسی معکوس و تولید اسناد ساخت در راستای بومی سازی قطعات و تجهیزات، اجرای پروژه تست نفوذ، پاک سازی و مقاوم سازی سیستم های کنترل و اتوماسیون

معاون مهندسی و مدیریت انرژی 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 مسئولیت پذیری 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: برنامه پیش بینی فرآوری سنگ معدن ورودی امور تغلیظ تا پایان ۲۲ اردیبهشت ماه، ۴ میلیون و ۵۰۴ هزار و ۱۰۸ تن سنگ معدن بوده که



۲۷ اردیبهشت / تولید کنسانتره در مجتمع مس سرچشمه، فراتر از برنامه

معاون مهندسی و مدیریت انرژی 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 مسئولیت پذیری 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: برنامه پیش بینی فرآوری سنگ معدن ورودی امور تغلیظ تا پایان ۲۲ اردیبهشت ماه، ۴ میلیون و ۵۰۴ هزار و ۱۰۸ تن سنگ معدن بوده که

معاون مهندسی و مدیریت انرژی 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 مسئولیت پذیری 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: برنامه پیش بینی فرآوری سنگ معدن ورودی امور تغلیظ تا پایان ۲۲ اردیبهشت ماه، ۴ میلیون و ۵۰۴ هزار و ۱۰۸ تن سنگ معدن بوده که



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 روزانه مس آندی در امور ذوب،

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 روزانه مس آندی در امور ذوب،



مروری بر مهم ترین خبرهای «مجمع مس سرچشمه» در سال «جهش تولید» از رکوردهای تولیدی تا نهضت بومی سازی در سرچشمه



مدیرعامل شرکت ملی صنایع مس ایران از رکوردهای جدید این شرکت در تولید و فروش مس خبر داد. اردشیر سعدمحمدی پس از بازدید از مجمع مس سرچشمه رفسنجان، خاتون آباد و شهر بابک، گفت: از ابتدای امسال ۲۵۰ هزار تن مس کاتدی در شرکت مس تولید کردیم و امروز از رکوردهای سال گذشته که به همین میزان بود، عبور کردیم و امیدواریم تا پایان سال با تولید ۲۸۰ هزار تن مس کاتدی جهش تولید را در شرکت مس تحقق بخشیم.

۱۱ بهمن / تعمیر و بازسازی اساسی یک دستگاه سربارکش

گیربکس، دیفرانسیل، سیستم هیدرولیک، سیستم پنوماتیک و ترمز دستگاه را از صفر تا صد، تعمیر و بازسازی کردند. در این اورهال، ۴۵۰ قطعه تعویض، ۶۸ ریف قطعه تعمیر و ۸۳ مورد توسط واحدهای جانبی بازسازی و اصلاح شد و این دستگاه در خط تعمیرگاه ماشین آلات ویژه توانستند موتور، به همت مهندسان و متخصصان مجمع مس سرچشمه رفسنجان، یک دستگاه سربارکش مدل KRESS ۶۱۸ توسط مجموعه تعمیرگاه ماشین آلات ویژه، تعمیر و وارد خط تولید مجمع شد. در این تعمیرات، متخصصان مجمع در تعمیرگاه ماشین آلات ویژه توانستند موتور،



۲۷ بهمن / بومی سازی قطعات و بازگشت یک آسیا به چرخه تولید

بومی سازی می شوند. جعفری، رئیس تعمیرات مرکزی واحد تغلیظ مجمع مس سرچشمه رفسنجان هم گفت: پمپونهای ۸ آسیای اولیه درامور تغلیظ از اجزای مهم هستند که قبلاً از خارج از کشور تامین می شد اما با جلوگیری از خروج حدود ۶۰ هزار یورو یا ۲ میلیارد تومان ارز، این تجهیزات را شرکت داخلی با ۶۰ میلیون تومان تولید می کند. سرپرست عملیات پرعیاری سازی امور تغلیظ مس سرچشمه نیز اعلام کرد: روزانه حدود ۵۰ هزار تن سنگ معدن وارد این کارخانه پرعیاری سازی می شود و محصول آن ۱۱۰۰ تن کنسانتره مس تولید می شود.



۲۹ بهمن / حدنصاب جدید شرکت مس در تولید و فروش

مدیرعامل شرکت ملی صنایع مس ایران از رکوردهای جدید این شرکت در تولید و فروش مس خبر داد. اردشیر سعدمحمدی پس از بازدید از مجمع مس سرچشمه رفسنجان، خاتون آباد و شهر بابک، گفت: از ابتدای امسال ۲۵۰ هزار تن مس کاتدی در شرکت مس تولید کردیم و امروز از رکوردهای سال گذشته که به همین میزان بود، عبور کردیم و امیدواریم تا پایان سال با تولید ۲۸۰ هزار تن مس کاتدی جهش تولید را در شرکت مس تحقق بخشیم.



می گیرد و انتقال مواد از معدن به وسیله نوار نقاله انجام می شود. این پروژه با میزان سرمایه گذاری ۱۳۰ میلیون یورو، در سال ۱۴۰۳ به بهره برداری خواهد رسید.



۱۹ دی / وزیر صنعت، معدن و تجارت: مجمع مس سرچشمه به عنوان محور توسعه منطقه ای قلمداد می شود

وزیر صنعت، معدن و تجارت تاکید کرد: مجموعه مجمع مس سرچشمه به عنوان محور توسعه منطقه ای قلمداد می شود؛ امسال صادرات خیلی خوبی انجام گرفته و تا پایان سال رشد خوب صادراتی را خواهد داشت و زمینه اشتغال جدیدی برای جوانان فراهم می شود.



۱۹ دی / افزایش تولید کاتد مس به ۲۸۰ هزار تن تا پایان سال

مدیرعامل شرکت ملی صنایع مس ایران گفت: تا پایان سال به ۲۸۰ هزار تن کاتد مس خواهیم رسید که نسبت به مدت مشابه سال گذشته ۱۲ درصد جلوتر هستیم. دکتر اردشیر سعدمحمدی، در آیین کلنگ زنی پروژه مکانیزاسیون معدن، پالایشگاه جدید و فاز سوم توسعه تغلیظ مجمع مس سرچشمه با حضور وزیر صنعت، معدن و تجارت، اظهار داشت:



۲ دی / راه اندازی مسیر انتقال آب سرریز تیکنرهای ۳ و ۴ مس به لوله ۴۸ اینچ تیکنرهای باطله

سرپرست عملیات آبرگیری کنسانتره و آهک مجمع مس سرچشمه، از راه اندازی مسیر انتقال آب سرریز تیکنرهای ۳ و ۴ مس به لوله ۴۸ اینچ تیکنرهای باطله خبر داد. علی ترابی پورپاریزی گفت: این پروژه، علاوه بر رفع آلودگی آب رودخانه شور و بهبود شرایط زیست محیطی، با افزودن شدن آب سرریز تیکنرها به مسیر باطله، به افزایش رقت باطله کارخانه های تغلیظ و افزایش بازیابی آب در تیکنرهای باطله منجر می شود.



۵ دی / بازدید رییس هیات عامل ایمیدرو از طرح های جهش تولید در مجمع مس سرچشمه

مهندس وجیه الله جعفری معاون وزیر و رییس هیات عامل ایمیدرو به همراه حجت الاسلام حسین جلالی نماینده مردم رفسنجان و آثار در مجلس شورای اسلامی، مجید فضیعی هرنندی فرماندار رفسنجان، دکتر اردشیر سعدمحمدی مدیرعامل شرکت مس و مهندس احمد انارکی محمدی رئیس هیات مدیره شرکت مس، از مجمع مس سرچشمه و طرح های توسعه آن بازدید کردند. در جریان این سفر که با حضور حسین احمدی



۱۹ دی / کلنگ زنی سه پروژه مجمع مس سرچشمه با حضور وزیر صمت

کلنگ سه پروژه در مجمع مس سرچشمه رفسنجان با حضور علیرضا رزم حسینی، وزیر صنعت، معدن و تجارت، با میزان سرمایه گذاری ۶۳ هزار میلیارد ریال و ۱۳۴ میلیون یورو به زمین زده شد. فاز سوم تغلیظ مجمع مس سرچشمه: پروژه فاز سوم تغلیظ مجمع مس سرچشمه، در زمینی به مساحت ۶.۵ هکتار و با زیربنای ۵.۴ هکتار احداث خواهد شد که با راه اندازی آن ۱۵۵ نفر اشتغالزایی ایجاد می شود و زمان راه اندازی این کارخانه در سال ۱۴۰۳ است. طرح پالایشگاه جدید مجمع مس سرچشمه: این پروژه با اشتغالزایی ۲۰۰ نفر و ۴۱ هزار میلیارد ریال سرمایه گذاری، در سال ۱۴۰۵ به بهره برداری خواهد رسید. پروژه مکانیزاسیون معدن مجمع مس سرچشمه: در این پروژه، استفاده از یک سنگ شکن نیمه متحرک به ظرفیت ۷۰۰۰ تن در ساعت برای سنگ های سولفوری مس و دو سنگ شکن