



میزگرد چیلان با حضور:

مدیران شرکت توسعه آهن و فولاد گل گهر، شرکت مهندسی فن آور معادن و فلزات و شرکت نفت و گاز سرو تداوم اعتماد صنعت فولاد به کاتالیست ایرانی شرکت نفت و گاز سرو باراه اندازی ریفرمر کوثر شرکت توسعه آهن و فولاد گلگهر

وی افزود: در بحث تامین کاتالیست طرح کوثر با توجه به آنکه شرایط مطلوبی توسط دو شرکت دانش بنیان تولیدکننده کاتالیست در کشور ایجاد شده است، در واحد کوثر نیز از کاتالیست های شرکت دانش بنیان نفت و گاز سرو استفاده شد که این کاتالیست ها از کیفیت مطلوبی برخوردار بوده و به خوبی جواب داده اند که این پروژه را به یکی از پروژه های موفق در کشور به لحاظ بهره مندی از تکنولوژی های بومی تبدیل کرده است.

طاهری تاکید کرد: کاتالیست های تولید شده شرکت نفت و گاز سرو کاملا با نمونه های خارجی که پیش از این از هند و چین وارد می شد برابری می کند که به لحاظ قیمتی نیز منطقی تر بوده و حتی قیمت آن ۱۵ درصد از نرخ های نمونه خارجی خود کمتر است. مزیت دیگر این کاتالیست ها این است که در هزینه های گمرکی و حمل نیز صرفه جویی شده است.

کارنامه شرکت های ایرانی در بومی سازی کاتالیست های صنعت فولاد

مهندس سلطانی زاده، مدیرعامل شرکت توسعه آهن و فولاد گل گهر در گفت و گو با چیلان با بیان اینکه مگامدول شماره ۲ توسعه آهن و فولاد گل گهر به ظرفیت ۲ میلیون تن، بزرگترین پلنت احیا مستقیم خاورمیانه می باشد گفت: این طرح که ۶ ماه زودتر از برنامه به مرحله تولید آزمایشی رسیده است در سال گذشته با کاتالیست های ایرانی شرکت دانش بنیان نفت و گاز سرو بارگذاری گردید که این اعتماد به جهت کارنامه این شرکت در حوزه فروش و بومی سازی کاتالیست های صنایع فولادسازی بوده است.

تشریح مساعی و انتقال تجربه، رمز ماندگاری کیفیت برتر کاتالیست ایرانی

عطارد گودرزی، مدیر پروژه گل گهر از سوی شرکت مهندسی برسو بعنوان مشاور کارفرما نیز درخصوص پروژه احیا مستقیم کوثر و کاتالیست های نفت و گاز سرو که در این پروژه مورد استفاده قرار گرفت گفت: این محصول امتحان خود را در فولاد مبارکه پس داده و نتیجه آن مطلوب بود؛ که به پشتوانه عملکرد آن از کاتالیست های DRI شرکت نفت و گاز سرو در مگامدول کوثر استفاده شد که با تلاش متخصصین شرکت های حاضر در پروژه، مشکلی در عملکرد آن نداشتیم و کیفیت آن مطابق نمونه خارجی بوده است.

«چیلان، همزمان با راه اندازی واحد کوثر مجتمع توسعه آهن و فولاد گل گهر و استفاده از کاتالیست های ایرانی به عنوان محصولی استراتژیک که به عنوان قلب واحدهای ریفرمری فولاد شناخته می شود، میزگردی را با حضور مدیران شرکت های توسعه آهن و فولاد گل گهر به عنوان کارفرما، شرکت مهندسی فن آور معادن و فلزات (MMTE) به عنوان پیمانکار پروژه، شرکت مهندسی برسو به عنوان مشاور کارفرمای پروژه و شرکت نفت و گاز سرو به عنوان تولیدکننده و تامین کننده کاتالیست مورد نیاز مگامدول کوثر تشکیل داد. این میزگرد با موضوع «اعتماد مجدد صنعت فولاد کشور در استفاده از کاتالیست های ایرانی» با نگاه به کاتالیست های شرکت نفت و گاز سرو تشکیل گردید که جمع بندی میزگرد فوق در ذیل آمده است.

شایان ذکر است که کلنگ پروژه مگامدول دوم گلگهر در ۱۵ مهرماه ۱۳۹۲ زده شد و این پروژه کوثر نام گرفت. از آنجایی که مجری پروژه کوثر همان مجری پروژه گوهر بود، هزینه اجرای این پروژه نیز همانند پروژه گوهر ۶۳ میلیون یورو ارزی و ۱۰۷ میلیارد تومان به صورت ریالی (بر اساس فهرست بهای سازمان برنامه و بودجه) در نظر گرفته شد اما پس از آغاز کار، بنا بر پیشنهاد پیمانکار طرح، شرکت مهندسی فن آور معادن و فلزات (MMTE) قرار شد که ظرفیت تولید سالیانه کوثر ۲ میلیون تن در نظر گرفته شود و یک واحد سولفورزا نیز به این واحد اضافه شود که این پیشنهادات مورد قبول شرکت کارفرما و مشاور یعنی شرکت مهندسی برسو قرار گرفت و در نتیجه قرارداد اجرای پروژه کوثر به ۷۱ میلیون یورو به صورت ارزی و ۱۱۱ میلیارد تومان ریالی بر همان مبنا ارتقا یافت.

عملیات راه اندازی مگامدول کوثر از ۱۹ دی ماه ۹۶ شروع شد که همزمان با عید سعید فطر و پس از طی شدن مراحل تست های سرد و گرم پیش راه اندازی، واحد مگامدول کوثر به عنوان بزرگترین ریفرمر کشور و منطقه رسماً وارد فاز بهره برداری شد.

صرفه جویی طرح کوثر با تامین کاتالیست های داخلی

محمدرضا طاهری مدیرعامل شرکت مهندسی فن آور معادن و فلزات (MMTE) به عنوان پیمانکار طرح فولاد کوثر در گفت و گو با چیلان ضمن اشاره به راه اندازی آزمایشی مگامدول احیا مستقیم شرکت آهن و فولاد گل گهر گفت: عمده تجهیزات واحدهای احیا مستقیم بومی شده اند و تنها کمپرسورها از خارج از کشور تامین می گردند.



وی با تاکید اینکه انحصار کاتالیست شکسته شده اظهار داشت: کاتالیست ایرانی از لحاظ قیمت و کیفیت شرایط بهتری نسبت به نمونه‌های خارجی دارد. این موضوع به گواه نتایج و نظرات مدیران شرکت‌های فولادی است. که علاوه بر این، مزیت دیگر کاتالیست‌های ایرانی، دسترسی آسان تر فولادسازان به این محصول می‌باشد.

تولید کاتالیست در ایران انحصاری نیست؛ پشتوانه تولید کاتالیست با کیفیت، حمایت صنعت فولاد را می‌طلبد

مدیرعامل شرکت نفت و گاز سرو در بخش دیگری از صحبت‌های خود با بیان اینکه تولید کاتالیست در ایران انحصاری نیست گفت: دو تولیدکننده کاتالیست در ایران در حال تولید این محصول هستند. در شرایط تحریم باید توجه داشت که چنانچه تولید کاتالیست بومی سازی نمی‌شد، امکان افزایش نرخ از سوی طرف‌های خارجی وجود داشت.

وی افزود: قیمت کاتالیست‌های خارجی از سال ۱۳۹۲ تا کنون تنها ۴۰ تا ۴۵ درصد رشد داشته و وجود تولیدات داخلی باعث شد قیمت بیش از این افزایش نیابد و فولادسازان گرانبه‌تر از این میزان خرید خود را انجام ندهد. کاتالیست در دنیا اگرچه مبنای جهانی ندارد اما حدود قیمت‌های آن مشخص است و به همین دلیل قیمتی که تولیدکننده داخلی نیز می‌تواند ارائه دهد هیچ‌گاه غیر واقعی نخواهد بود.

مدیرعامل نفت و گاز سرو با اشاره به اینکه این شرکت به دنبال کسب بازارهای جهانی است اظهار داشت: علی‌رغم اینکه معتقدیم بازار ایران به اندازه کافی بزرگ است که نیازی به صادرات نباشد اما هدف نفت و گاز سرو، محک زدن تولیدات خود به لحاظ کیفی و رقابت با تولیدکنندگان خارجی است. کاتالیست از جمله محصولاتی است که اگر کیفیت در آن رعایت نشود امکان تداوم همکاری بین طرفین را از بین می‌برد.

کریمی وثیق در پاسخ به این سوال که درخواست شرکت‌های دانش‌بنیانی نظیر نفت و گاز سرو از وزارت صمت چیست گفت: درخواست ما این است که تعرفه‌ها اصلاح و بالا رود و در این زمینه پیشنهاد ما تعرفه ۴۰ درصدی بر روی واردات کاتالیست است تا دامپینگ اعمال شده از سوی شرکت‌های خارجی ضربه‌ای به تولید داخلی نزند.

وی در خاتمه درخصوص برنامه شرکت در زمینه تامین نیاز داخلی و صادرات گفت: صادرات دور از انتظار نیست اما اولویت ما تامین داخلی و اعتمادسازی در بازار داخلی است تا طرف‌های خارجی نیز به تولید ایرانی اعتماد کنند.

کاتالیست‌های داخلی آزمایش خود را با موفقیت پس دادند

حسن کیومرثی مدیر پروژه طرح کوثر از سوی شرکت مهندسی فن‌آور معادن و فلزات MMTE نیز در گفت‌وگو با چیلان گفت: در گذشته در پروژه‌های احیا مستقیم به واسطه انحصاری که توسط دو

مدیر پروژه شرکت برسو با بیان اینکه ما به ناچار تا گذشته نزدیک، کاتالیست‌های احیا مستقیم را از خارج وارد می‌کردیم افزود: تنها مسئله‌ای که شرکت‌های فولادی را نگران می‌کند این است که با بحث‌های تعرفه‌ای، به جهت محدودیت عرضه کنندگان، در آینده باعث ایجاد رانت شود و این موضوع عاملی بر افزایش قیمت یا کاهش کیفیت گردد.

گودرزی پیشنهاد داد: در صورتی که تعداد تولیدکنندگان افزایش یابد، رقابت این عرضه‌کنندگان سبب خواهد شد علاوه بر ارتقا کیفیت، قیمت برای مصرف‌کننده نیز مقرون به صرفه گردد البته در حال حاضر هم قیمت محصول داخلی مطلوب بوده و هم کیفیت معادل نمونه‌های خارجی است.

انحصار کاتالیست در دنیا با بومی‌سازی ایران شکسته شد

امیرهومن کریمی وثیق، مدیرعامل شرکت دانش‌بنیان نفت و گاز سرو در مصاحبه با چیلان، ضمن تاکید دوباره این موضوع که بهره‌برداری از واحد احیا مستقیم کوثر به عنوان برگ زرینی در صنعت فولاد کشور خواهد بود، اظهار داشت: پیمانکار این طرح، شرکت مهندسی فن‌آور معادن و فلزات بود که با تدبیر مدیران این شرکت و شرکت‌های مهندسی برسو و توسعه آهن و فولاد گل‌گهر و با اعتماد به کاتالیست‌های ایرانی نفت و گاز سرو، وارد فاز راه‌اندازی گردید.

وی گفت: ۳۲۵ تن از نسل جدید کاتالیست‌های احیا مستقیم آهن DRI که از سوی نفت و گاز سرو تولید شده بود برای ریفرمر این پروژه تامین گردید که بارگذاری این واحد در سال گذشته صورت گرفت و اکنون شاهد تولید آن هستیم که این اقدام به عنوان افتخاری ماندگار برای صنعت فولاد خواهد بود که توانستیم به پشتوانه کارنامه درخشان خود در صنعت فولاد، اعتماد مجدد مدیران شرکت‌های فولادی را جلب نماییم.

کریمی وثیق افزود: کاتالیست‌های واحد کوثر با حضور و نظارت کارشناسان این شرکت دانش‌بنیان بدون هیچ‌گونه مشکلی بارگذاری و وارد مدار گردید که مدیر پروژه طرح نیز از روند موجود ابراز رضایت و خوشبینی نموده‌اند.

مدیرعامل شرکت دانش‌بنیان نفت و گاز سرو درخصوص مزیت‌های کاتالیست‌های ایرانی با نمونه‌های خارجی گفت: تا پیش از این کاتالیست احیا مستقیم در دنیا در انحصار یک شرکت آلمانی بود که درهند تولید می‌گردید، لذا شرایط تحریم و همین‌طور برتر بودن ایران در تولید آهن اسفنجی، سبب ایجاد مشکلاتی برای فولادسازان در تامین کاتالیست می‌شد. اکنون به جرات می‌توان گفت، حدود ۳۰ تا ۳۵ درصد از فولاد ایران از کاتالیست‌های تولید داخل بهره‌می‌گیرند که تاکنون نیاز بیش از ۲ هزار تن کاتالیست احیا مستقیم آهن شرکت‌های فولادی کشور توسط این شرکت رفع شده است که می‌توان به تولید بیش از ۹ میلیون تن آهن اسفنجی توسط کاتالیست‌های این شرکت دانش‌بنیان و ثبت رکورد بیش از ۳۵۷۰ روز عملیات مادول‌های فولادی تا پایان سال اشاره نمود.



شرکت هندی به وجود آمده بود با مشکلات زیادی مواجه بودیم و یکی از این معضلات، درخواست پیش پرداخت صد درصدی توسط تامین کننده و رعایت نکردن زمان بندی تحویل محموله بود. همچنین کیفیت محصولات آنها دارای ایراداتی بود.

وی افزود: در پروژه گوهر که مربوط به شرکت توسعه آهن و فولاد گل گهر می باشد برای خرید کاتالیست مشکلاتی را با فروشنده هندی داشتیم درحالی که پیش پرداخت تماما پرداخت شده بود اما نظیر سایر خریدها، در زمان دقیق تحویل صورت نگرفت. در نتیجه در پروژه کوثر، به دلیل اینکه کاتالیست های ایرانی نتایج مثبتی را در واحدهای دیگر مانند فولاد مبارکه به ثبت رساندند به این نتیجه رسیدیم که نمونه داخلی قابل رقابت با نمونه های خارجی است و نه تنها می تواند با آن رقابت کند بلکه از بسیاری جهات شرایط بهتری نسبت به آنها دارد و نهایتا از کاتالیست های داخلی استفاده کردیم.

کیومرثی با اشاره به این موضوع که کاتالیست جز کالاهای استراتژیک برای صنعت آهن اسفنجی به شمار می آید، افزود: با روی کار آمدن محصولات با کیفیت داخلی، فروشنده خارجی در ابتدا تلاش به فضا سازی کرد اما محصولات تولیدی شرکت ایرانی آزمایش خود را پس داده بود.

مدیر پروژه شرکت MMTE ادامه در پایان عنوان کرد: در حدود ۳۰۰ تن کاتالیست از شرکت نفت و گاز خریداری و استفاده شد و شارژ کاتالیست توسط تولیدکننده داخلی انجام شد و نهایتا تست گرم واحد آغاز شد و هیچ گونه مشکلی در تولید ایجاد نشد.

سهام استفاده از کاتالیست های داخلی در صنعت فولاد به ۸۵ درصد افزایش می یابد

قدیر قیافه، سهامدار و عضو هیئت مدیره شرکت توسعه صنایع نفت و گاز سرو نیز در این باره گفت: شرکت نفت و گاز سرو پایه گذار صنعت تولید کاتالیست های احیا مستقیم آهن در ایران بود که با همکاری شرکت فولاد خوزستان و فولاد مبارکه اولین تولیدات این شرکت مورد استفاده قرار گرفت که پس از طی دوره مشخص و کسب نتایج مورد نظر، قراردادهای صنعتی با این دو شرکت منعقد گردید. این دو شرکت با قرار گرفتن در کنار شرکت نفت و گاز سرو به بومی سازی کاتالیست های احیا مستقیم آهن کمک کردند و امروز شاهد تولید بیش از ۳۰ درصد آهن اسفنجی کشور با کاتالیست های شرکت نفت

و گاز سرو هستیم و با پیش بینی های به عمل آمده این رقم تا سال ۱۴۰۰ به بیش از ۸۵ درصد خواهد رسید.

وی افزود: به پشتوانه نتایج عملکرد مطلوب نفت و گاز سرو در بارگذاری های نخست خود، علاوه بر شرکت های فولاد خوزستان و فولاد مبارکه اصفهان، تاکنون شرکت های فولاد بافت، فولاد هرمزگان، توسعه آهن و فولاد گل گهر، فولاد ارفع، فولاد کاوه جنوب کیش، فولاد سیرجان ایرانیان نیز از کاتالیست های این شرکت دانش بنیان استفاده نموده اند و در آخرین بارگذاری، بزرگترین ریفورمر فولادی منطقه یعنی مدول کوثر شرکت توسعه آهن و فولاد گل گهر با کاتالیست های شرکت نفت و گاز سرو وارد چرخه فعالیت شد.

قیافه تصریح کرد: هدف نفت و گاز سرو افزایش بهره وری و سطح علمی متخصصان در مجتمع های پتروشیمی، پالایش و فولاد کشور است. از این رو خدمات منحصر به فردی توسط این شرکت دانش بنیان در حوزه آموزش، توسعه دانش و تالیف کتب تخصصی به مجتمع های مصرف کننده کاتالیست ارائه می شود.



۱۳۸۳ شرکت توسعه صنایع

نفت و گاز سرو

پیشگام تولید کاتالیست در صنایع فولاد، پتروشیمی و پلاستیک



شرکت نفت و گاز سرو سرآمد شرکت های دانش بنیان کشور

نفت و گاز سرو در برگیرنده روز صنعت - ۱۳۹۶



افتتاح خط تولید جدید کاتالیست های نفت و گاز سرو با حضور مقام عالی وزارت نفت - ۱۳۹۰

نفت و گاز سرو

پیشگام تولید کاتالیست صنایع فولاد، پتروشیمی و پلاستیک



بر برداری از نخستین ایستگاه های همسر سویی

افتتاح خط تولید کاتالیست های همسر سویی شرکت نفت و گاز سرو توسط دکتر ساری معاون علمی و فناوری ریاست جمهوری - ۱۳۹۰



نفت و گاز سرو در برگیرنده جشنواره خوارزمی - ۱۳۸۳

www.sarvco.ir

Sarv Oil & Gas Industries Development Co.

