

کارخانجات اسید سولفوریک مجتمع مس سرچشمه و خاتون آباد، پساب‌های آلوده‌ای تولید می‌شود که باید پیش از ارسال به محیط زیست تصفیه گردد.

وی بیان کرد: اهمیت روزافزون الزامات محیط زیستی و همچنین لزوم ایجاد محیطی پاک و سالم و نهایتاً دست یابی به محیط زیست پایدار، منجر به احداث کارخانجات تصفیه پساب اسید سولفوریک مجتمع مس سرچشمه و خاتون آباد شد.

مجری پروژه تصفیه خانه پساب اسید مجتمع مس سرچشمه رفسنجان توضیح داد: محصول کارخانه خاتون آباد تولید آب صنعتی ۲۰ متر مکعب در ساعت آب تصفیه شده قابل استفاده در مصارف کشاورزی و گچ تمیز به میزان ۲۲۰ در روز است که قابلیت فروش به کارخانجات تولیدی سیمان و سایر کارخانجات را دارد.

عبداللّه‌زاده افزود: در پروژه سرچشمه تولید آب صنعتی به میزان ۵۶ متر مکعب در ساعت و ۴۰۰ تن گچ تمیز است. آب صنعتی تولید شده سرچشمه به چرخه بازگشت آب مجتمع برگشت داده می‌شود و گچ تمیز هم قابل فروش است.

به گفته وی، هم‌اکنون پیشرفت فیزیکی این پروژه ۸۸.۴۶ درصد است که در حال انجام عملیات پیش‌راه‌اندازی است و در آینده نزدیک به بهره‌برداری می‌رسد.

نیروگاه گازی سرچشمه و نیروگاه خورشیدی رفسنجان

مدیر طرح جامع برق و توسعه نیروگاه‌های شرکت ملی صنایع مس ایران، از بهره‌برداری از پروژه نیروگاه ۴۲ مگاواتی گازی مس سرچشمه در نیمه دوم سال ۱۴۰۴ خبر داد.

مهندس علی فهیمی گفت: توسعه نیروگاه گازی در راستای تأمین بخشی از برق مورد نیاز مجتمع در دستور کار طرح جامع برق و توسعه نیروگاه‌ها قرار دارد.

وی افزود: به‌همین منظور فرآیند ساخت تجهیزات، نصب و راه‌اندازی یک واحد گازی MGT ۴۰ با ظرفیت ۴۲ مگاوات در محدوده نیروگاه گازی مجتمع مس سرچشمه توسط شرکت مپنا در حال انجام است.

به گفته وی، مدت زمان پروژه مذکور ۱۸ ماه بوده و این پروژه از اوایل مردادماه سال ۱۴۰۳ وارد فاز اجرایی شده است.

فهیمی با بیان اینکه عملیات خاک‌برداری و آماده‌سازی محدوده احداث نیروگاه به اتمام رسیده، ادامه داد: حمل قطعات و تجهیزات پروژه به مجتمع مس سرچشمه، عملیات زیرسازی و اجرای فونداسیون تجهیزات در محدوده ساختگاه سرچشمه با توجه به پیگیری‌های طرح جامع برق و توسعه نیروگاه‌ها در حال انجام بوده و تاکنون بخشی از تجهیزات نیروگاه وارد مجتمع مس سرچشمه شده است.

مدیر طرح جامع برق و توسعه نیروگاه‌های شرکت ملی صنایع مس ایران پیش‌بینی کرد این پروژه در نیمه دوم سال ۱۴۰۴ با باری خداوند متعال و طبق برنامه‌ریزی‌های انجام شده وارد مدار تولید برق شده و بخشی از نیاز برق مجتمع مس سرچشمه را تأمین کند.

وی همچنین از بهره‌برداری از پروژه نیروگاه ۱۰۰ مگاواتی خورشیدی مجتمع مس سرچشمه واقع در منطقه ویژه اقتصادی رفسنجان در سال ۱۴۰۵ خبر داد.

فهیمی گفت: در حال حاضر و در کنار احداث نیروگاه ۴۲ مگاواتی گازی سرچشمه، پروژه احداث نیروگاه ۱۰۰ مگاواتی خورشیدی رفسنجان نیز در دستور کار طرح جامع برق و توسعه نیروگاه‌های شرکت مس قرار دارد.

وی افزود: با احداث این نیروگاه با استفاده از به‌روزترین تکنولوژی نیروگاه‌های خورشیدی در دنیا، سالانه حدود ۴۴ میلیون لیتر آب و حدود ۵۵ میلیون متر مکعب گاز طبیعی صرفه‌جویی خواهد شد.

به گفته وی، عملیات تسطیح و آماده‌سازی محدوده احداث نیروگاه ۱۰۰ مگاواتی خورشیدی مجتمع مس سرچشمه با اعتبار ۲۳ هزار میلیارد ریال طی چند روز گذشته در منطقه ویژه اقتصادی رفسنجان آغاز شده و امیدواریم این پروژه در مدت زمانی کمتر از ۲۴ ماه به بهره‌برداری برسد تا بخشی از نیاز برق مجتمع مس سرچشمه به‌عنوان بزرگ‌ترین مجتمع تولیدی شرکت ملی صنایع مس ایران را تأمین کند.

مجری پروژه بازسازی پالایشگاه و ریخته‌گری‌های مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، به اهداف اجرای این طرح اشاره و بیان کرد: از آنجا که چشم‌انداز شرکت ملی صنایع مس ایران در مجتمع مس سرچشمه، رسیدن به حداکثر ظرفیت تولید و همچنین بهینه کردن طرح‌ها برای تولید پایدار و باکیفیت است، بنابراین به‌منظور تحقق پایداری تولید مفتول مس ۸ میلی‌متری با استاندارد ASTM-B49 و بازپس‌گیری سهم مفتول مجتمع از بازار داخل و خارج و همچنین قطع کامل وابستگی به آمریکا، احداث این کارخانه ریخته‌گری در دستور کار شرکت ملی صنایع مس ایران قرار گرفت.

وی ادامه داد: بدین منظور، شرکت مس به خرید تجهیزات و ماشین‌آلات اصلی پروژه از شرکت سازنده و صاحب تکنولوژی Properzi Continuous ایتالیا به مبلغ ۱۳ میلیون و ۳۴۷ هزار یورو اقدام کرد.

عسکری‌پور یادآور شد: انجام مطالعات مهندسی و خرید سایر تجهیزات به‌همراه اجرای عملیات‌های عمرانی و نصب و راه‌اندازی، توسط پیمانکار EPC داخلی (شرکت فن‌آوران پارسیان) به اتمام رسیده است.

وی تأکید کرد: فقط خرید تجهیزات اصلی مربوط به خط تولید از شرکت صاحب تکنولوژی انجام شده و سایر تجهیزات جانبی از قبیل تأمین هوای فشرده، کولینگ‌تاور، آب تصفیه‌شده، ترانس‌های برق، ساخت مخازن فلزی و بتنی، پایپینگ، کابل کشی، سیویل، تأمین جرثقیل، تجهیزات آزمایشگاه و... برعهده پیمانکار داخلی بوده که به سرانجام رسیده است.

مجری پروژه بازسازی پالایشگاه و ریخته‌گری‌های مجتمع مس سرچشمه رفسنجان تصریح کرد: این پروژه علاوه بر بازپس‌گیری سهم مفتول مس از بازارها، برای ۱۲۰ تا ۱۵۰ نفر در ۴ شیفت کاری اشتغال‌زایی خواهد کرد.

عسکری‌پور به دستاوردهای دیگر این پروژه اشاره و بیان کرد: پیشرفتی معادل ۸۶.۹۸ درصد از بخش اجرای پروژه در ۶ ماه (از فروردین‌ماه تا شهریورماه ۱۴۰۳)، تسریع در تأمین مواد نسوز که مطابق پیگیری‌های انجام شده در خصوص تأمین این مواد از کشورهای خارجی و تولیدکنندگان خارجی، تأمین، ساخت و ارسال آن به کشور ایران بین ۱۲ تا ۱۶ هفته (زمان تأمین ۱۲ و زمان بارگیری و ارسال به ایران ۲ تا ۳ هفته) پیش‌بینی شده بود که با همت ارکان پروژه و پیگیری‌های انجام شده از تولیدکنندگان داخلی، این مواد برای اولین بار در کشور با این حجم در کمتر از سه هفته تولید و وارد سرچشمه شد.

وی همچنین بیان کرد: شرکت ملی صنایع مس ایران در اواخر آذرماه سال جاری بعد از اتمام عملیات نسوزکاری و تکمیل همه فرآیندهای نصب تجهیزات و برق‌رسانی به پروژه، برای راه‌اندازی به شرکت صاحب تکنولوژی (پراپرسی) اعلام آمادگی کرد؛ مطابق قرارداد بین شرکت ملی مس و شرکت ایتالیایی و همچنین تجربه و رزومه قبلی این شرکت در کشورهای مختلف دنیا، نیاز به حضور ۱۰ نفر ۱۴ نفر متخصص راه‌اندازی در کارگروه‌های مختلف (ابزار دقیق-مکانیک-فرآیندی) بود که متأسفانه به‌دلیل وجود تحریم‌های ظالمانه علیه کشور عزیزمان ایران، شرکت صاحب تکنولوژی نتوانست برای اعزام تیم راه‌انداز خود به کشور ما اقدام کند و فقط از یک نماینده راه‌انداز ایرانی تبار خود در این خصوص از ۱۹ دی‌ماه ۱۴۰۳ استفاده کرده است.

مجری پروژه بازسازی پالایشگاه و ریخته‌گری‌های مجتمع مس سرچشمه رفسنجان اضافه کرد: شرکت مس نیز نفراست متخصص داخلی را برای کمک به نماینده ایرانی تبار شرکت پراپرسی در اختیار گذاشته که تاکنون توانسته‌اند پیشرفتی حدود ۴۰ درصد در بخش پیش‌راه‌اندازی خط تولید را رقم بزنند. بنابراین، پیش‌بینی می‌شود که اتمام عملیات راه‌اندازی و تولید محصول آزمایشی، در بهار سال آینده محقق شود.

پیشرفت ۹۰ درصدی پروژه تصفیه خانه پساب اسید سرچشمه

مجری پروژه تصفیه خانه پساب اسید مجتمع مس سرچشمه رفسنجان از پیشرفت ۹۰ درصدی این پروژه خبر داد.

به گزارش روابط عمومی مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، مهندس مهدی عبداللّه‌زاده گفت: در اثر شست‌وشوی گازهای آلاینده در

مس سرچشمه رفسنجان در سال ۱۴۰۳؛

چشمه مس ایران



پیوسته مجتمع به‌روش PROPERZI را تشریح کرد. مهندس مصطفی عسکری‌پور گفت: پروژه تأمین و احداث خط ریخته‌گری پیوسته به روش پراپرسی با ظرفیت ۱۳۰ هزار تن مفتول ۸ میلی‌متری در سال، در حال حاضر ۹۵ درصد پیشرفت فیزیکی دارد.

وی افزود: با بهره‌برداری از این پروژه، سالانه ۱۳۰ هزار تن مفتول مس با قطر ۸ میلی‌متر تولید و روانه بازار خواهد شد.

گفتنی است، در ۵ ماه اول پس از شروع بهره‌برداری، به همت کارکنان بهره‌برداری مجتمع مس سرچشمه، بالغ بر ۳۰ هزار تن کنسانتره مس در کارخانه تغلیظ در هزار تولید شده است.

پیشرفت خطر ریخته‌گری پیوسته مجتمع مس سرچشمه

مجری پروژه بازسازی پالایشگاه و ریخته‌گری‌های مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، آخرین وضعیت احداث خط ریخته‌گری

