

گفتگو با علی معصومی، مدیرعامل شرکت کانیار ساعی؛

تولید تسمه نوار نقاله با همکاری گروه «ومعادن» در الشتر: گامی بلند به سوی خودکفایی صنعتی

پروژه احداث کارخانه تولید تسمه‌های نوار نقاله استیل کورد و منجیددار با ظرفیت سالانه ۴۰۰۰ تن در شهرستان الشتر، با هدف تأمین نیاز داخلی صنایع معدنی و فلزی کشور و با حمایت شرکت سرمایه‌گذاری توسعه معادن و فلزات (ومعادن) طراحی شده و در حال اجراست. این طرح صنعتی با بهره‌گیری از فناوری‌های نوین بر ارتقاء کیفیت، کاهش وابستگی وارداتی و توسعه منطقه‌ای تمرکز دارد. انتخاب محل اجرا، طراحی خط تولید و سیاست‌گذاری‌های بازار آن بر پایه اصول توسعه پایدار، رقابت‌پذیری و مسئولیت اجتماعی شکل گرفته است.

به گزارش خبرنگاران گروه صنعت و تجارت گزارش خبر، پروژه احداث کارخانه تولید تسمه‌های نوار نقاله استیل کورد و منجیددار با ظرفیت سالانه ۴۰۰۰ تن در شهرستان الشتر، با هدف تأمین نیاز داخلی صنایع معدنی و فلزی کشور و با حمایت شرکت سرمایه‌گذاری توسعه معادن و فلزات (ومعادن) طراحی شده و در حال اجراست. این طرح صنعتی با بهره‌گیری از فناوری‌های نوین بر ارتقاء کیفیت، کاهش وابستگی وارداتی و توسعه منطقه‌ای تمرکز دارد. انتخاب محل اجرا، طراحی خط تولید و سیاست‌گذاری‌های بازار آن بر پایه اصول توسعه پایدار، رقابت‌پذیری و مسئولیت اجتماعی شکل گرفته است.

در ادامه، گفتگو با علی معصومی، مدیرعامل شرکت کانیار ساعی را در تشریح این پروژه مهم می‌خوانید:

۱. این پروژه چه جایگاهی در تکمیل زنجیره تأمین صنایع معدنی و فلزی کشور دارد؟

سیستم‌های انتقال مواد (Material Handling Systems) در جابه‌جایی مواد اولیه، محصول نیمه‌ساخته و محصولات نهایی کارخانجات در فرآیندهای تولید صنعتی، نقشی محوری و گلوگاهی دارند. اگرچه عموماً بخشی از فرآیند اصلی (Core Process) محسوب نمی‌شوند، لیکن با طراحی و به‌کارگیری مناسب می‌توانند نقشی اساسی در بهره‌وری تولید، کاهش ضایعات و استمرار بهره‌برداری داشته باشند.

از سوی دیگر، انواع تسمه‌های نوار نقاله به‌عنوان مهم‌ترین بخش سیستم‌های انتقال مواد به شمار می‌آیند و هرگونه نقص در عملکرد آن‌ها می‌تواند منجر به توقف تولید یا افزایش ضایعات و زیان‌های مادی و حتی جانی شود. لذا استفاده از سیستم‌های انتقال مواد و تعویض به‌موقع و یا تعمیر و نگهداری مناسب تسمه‌های نوار نقاله، که به دلیل تماس مستقیم با مواد، در معرض استهلاک بالا هستند، از مهم‌ترین بخش‌های تعمیرات پیشگیرانه در خطوط تولید به حساب می‌آیند.

صنایع معدنی و فلزی با استفاده گسترده از سیستم‌های انتقال مواد، یکی از مصرف‌کنندگان عمده تسمه نوار نقاله بوده و سالیانه مبالغ قابل‌توجهی را صرف خرید و واردات این محصول می‌کنند. از این‌رو، پروژه حاضر که با هدف تولید تسمه‌های نوار نقاله استیل کورد (ST) و منجیددار (EP) تا عرض ۱۶۰۰ میلی‌متر و با ظرفیت ۴۰۰۰ تن در سال تعریف شده است، می‌تواند بخشی از نگرانی‌های ناشی از تأمین به‌موقع و در دسترس بودن محصول مزبور در زنجیره تأمین صنایع معدنی و فلزی کشور را برطرف سازد.

۲. چه فناوری یا ویژگی خاصی در این پروژه وجود دارد که آن را از نمونه‌های مشابه داخلی یا خارجی متمایز می‌کند؟

در این پروژه تلاش بر آن است تا از به‌روزترین فناوری‌های تولید تسمه نوار نقاله که با شرایط و محدودیت‌های جغرافیایی کشور و منطقه انطباق دارد، استفاده شود. از این‌رو، سیستم پخت و پرس پیش‌بینی‌شده برای این پروژه از نوع روغن انتخاب شده است تا در مقایسه با سیستم‌های پخت مبتنی بر بخار آب، ضمن ارتقاء کیفیت محصول، از هدررفت منابع آبی پیشگیری شود.

۳. آیا محصولات این پروژه قرار است با محصولات خارجی رقابت کند یا اینکه شرکت‌های بخش معدن و صنایع معدنی صرفاً به دلیل تولید داخل، ملزم به خرید از شرکت کانیار ساعی خواهند بود؟

سیاست‌گذاری‌های انجام‌شده برای بخش بازار این طرح در آینده، کاملاً مبتنی بر ایجاد مزیت رقابتی بوده و به‌هیچ‌وجه بر ایجاد انحصار و محدودسازی مصرف‌کنندگان استوار نخواهد بود. طبیعتاً مزیت رقابتی در بخش تولید بر مبنای رهبری هزینه (قیمت مناسب توأم با کیفیت قابل‌رقابت) و در بخش خدمات بر ایجاد تمایز استوار خواهد بود تا همواره حضور این شرکت در بازار توأم با قدرت رقابت بر اساس نیاز مشتریان باشد.

۴. برای تضمین کیفیت محصول و تطبیق با استانداردهای بین‌المللی، از همین حالا چه اقداماتی را آغاز کرده یا برنامه‌ریزی نموده‌اید؟

بدیهی است با توجه به وضعیت فعلی طرح (فاز احداث)، برای دستیابی به کیفیت مناسب و تضمین آن در آینده، تأکید بر طراحی بهینه خط تولید و انتخاب ماشین‌آلات مناسب با حداکثرسازی بهره‌مندی از اتوماسیون، به‌ویژه در بخش کامپاند، از اصول اساسی این پروژه است. همچنین برای نظارت بر اجرای صحیح طرح (فعالیت‌های عمرانی و احداث، ساخت ماشین‌آلات و تجهیزات، فعالیت‌های نصب و راه‌اندازی و بهره‌برداری آزمایشی)، مکانیزم‌های نظارتی لازم با به‌کارگیری شرکت‌های مشاور و بازرسی داخلی و خارجی به‌کار بسته شده است.

از سوی دیگر، تدوین و پیاده‌سازی فرآیندهای نظارتی و کنترل کیفی برای دوره بهره‌برداری در کنار پیش‌بینی فرآیندهای سخت‌گیرانه جذب و آموزش پرسنل متخصص در برنامه‌های کاری پیش‌نیاز برای بهره‌برداری از طرح، پیش‌بینی شده است.

۵. تاکنون پروژه چه مرحله‌ای را طی کرده و در حال حاضر در چه مرحله‌ای قرار دارد؟

در حال حاضر، سازمان‌دهی و برنامه‌ریزی اصلی طرح به پایان رسیده و با انتخاب و آغاز به‌کار پیمانکار EPC (کنسرسیومی از شرکت‌های فعال در حوزه‌های پیمانکاری، طراحی و مهندسی، ساخت ماشین‌آلات و تجهیزات)، فعالیت‌های طراحی و عملیاتی احداث آغاز شده است. در حال حاضر و پس از خرید و تسطیح زمین، عمده فعالیت‌های اجرایی در دست‌پیکری بر عملیات عمرانی و احداث ساختمان‌های طرح تمرکز داشته و به‌صورت هم‌زمان، فعالیت‌های تأمین مالی برای ساخت و انتقال خط تولید و ماشین‌آلات و تجهیزات در دست انجام است.

۶. آیا جدول زمانی پیش‌بینی‌شده برای بهره‌برداری که در ابتدای پروژه در نظر گرفته شده بود، همچنان معتبر است یا تغییراتی در آن ایجاد شده است؟

از ابتدا حداکثر تلاش ارکان پروژه بر آن بوده تا برنامه زمان‌بندی پروژه با کمترین انحراف مواجه شود، لیکن برخی مشکلات و محدودیت‌های رایج در اجرای طرح‌های صنعتی، مبتلا به این طرح نیز بوده و لذا برنامه زمان‌بندی نیازمند بازنگری است.

۷. در مطالعات اولیه پروژه، چه برآوردهایی از نظر اقتصادی انجام شد و چه عواملی باعث شد اجرای این طرح توجیه‌پذیر باشد؟

مشابه با مطالعات اولیه کلیه طرح‌های صنعتی، برآوردهای اولیه مربوط به حجم کل بازار و در دسترس بودن و سهم بازار با تخمین‌های مناسب به انجام رسیده است. همچنین مطالعاتی در خصوص نیاز بازارهای هدف اصلی (عمدتاً شرکت‌های مرتبط با سهامداران اصلی) به انجام رسید و مشخصات بهینه محصولات نهایی بر اساس نیازهای محوری تعیین گردید. مجموع مطالعات انجام‌شده و استخراج شاخص‌های اقتصادی رایج، بیانگر توجیه‌پذیری طرح بوده است.

۸. طبق برنامه‌ریزی‌های فعلی، انتظار دارید دوره بازگشت سرمایه و نقطه سر به سر پروژه چقدر باشد؟ این پیش‌بینی‌ها چه اثری بر سیاست‌های سرمایه‌گذاری شرکت داشته است؟

دوره بازگشت سرمایه بر اساس پیش‌بینی انجام‌شده و با فرض عدم بروز تغییرات اساسی در محیط کسب‌وکار، سه سال برآورد شده است. همچنین نقطه سر به سر پروژه در محدوده ۶۵٪ بوده است. بی‌شک صرف‌نظر از امکان‌پذیری فنی اجرای پروژه و لزوم تحقق اهداف کیفی و غیرمالی پروژه که قطعاً در تصمیم‌گیری برای سرمایه‌گذاری نقش برجسته داشته، شاخص‌های اقتصادی و سودآوری نسبی نسبت به سایر طرح‌ها در اولویت‌بندی و انتخاب طرح برای سرمایه‌گذاری موردتوجه قرار گرفته است.

۹. سرمایه موردنیاز، از زمان آغاز تا بهره‌برداری پروژه، چه میزان بوده و چه مقدار آن تأمین شده است؟

سرمایه موردنیاز برآوردشده برای اجرای طرح در ابتدا ۱۲۰۰ میلیارد تومان برآورد شده که با توجه به تغییرات نرخ ارز و سیاست‌های ارزی، در حال حاضر این مبلغ به ۱۵۰۰ میلیارد تومان بالغ شده است.

۱۰. برای استفاده از ظرفیت بازار داخلی و ورود به بازارهای صادراتی، چه برنامه‌هایی را از همین حالا مدنظر قرار داده‌اید؟

تعیین، هدف‌گذاری و تمرکز بر بازارهای هدف قطعاً برنامه کلان این شرکت در حوزه بازارهای داخلی و صادراتی خواهد بود. برای این منظور، دو برنامه عملیاتی پیش‌بینی‌شده برای تحقق اهداف شامل بازتعریف ارزش‌های پیشنهادی برای بازارهای هدف و تکمیل سبد محصول و خدمات بر مبنای روش‌های متعارف و اقتصادی خواهد بود.

۱۱. نیاز داخل به نوار نقاله استیل کورد و منجیددار را چه میزان برآورد کرده‌اید؟ ظرفیت این کارخانه چه میزان از نیاز داخل را تأمین می‌کند؟ آیا برنامه‌ای برای افزایش ظرفیت پیش‌بینی شده است؟

نیاز داخلی کشور در صنایع مختلف از جمله فولاد، سیمان، پتروشیمی و ... در حدود ۴۶۰۰۰ تن در سال پیش‌بینی می‌شود که سهم این شرکت ۴۰۰۰ تن در سال خواهد بود. ضمن اینکه تمهیدات لازم جهت طرح توسعه پیش‌بینی شده و زمین موردنیاز جهت طرح توسعه خریداری گردیده است.

۱۲. در فرآیند جانمایی پروژه، چرا شهرستان الشتر به‌عنوان محل اجرای کارخانه انتخاب شد؟

انتخاب شهرستان الشتر از منظر اهتمام به انجام مسئولیت‌های اجتماعی و مشارکت در صنعتی‌سازی مناطق کمتر توسعه‌یافته و البته در راستای نیازهای زنجیره ارزشی صنایع فولاد کشور بوده است.

۱۳. دسترسی به مواد اولیه، نیروی انسانی یا سایر زیرساخت‌ها در انتخاب محل احداث چه نقشی داشتند؟

از موارد گفته شده، دسترسی به منابع انسانی با تحصیلات بالا و همچنین تعهد مسئولین شهرک صنعتی برای ایجاد زیرساخت‌های موردنیاز در انتخاب محل نقش داشته‌اند.

۱۴. چه برنامه‌هایی برای تقویت اثرگذاری پروژه بر توسعه منطقه‌ای و ایجاد اشتغال در لرستان و الشتر دارید؟

تولید تسمه نوار نقاله با توجه به وجوه اشتراک بالا با سایر تولیدات صنعت لاستیک، می‌تواند تنوع بالایی از تولیدات و محصولات را در برگیرد. بر همین اساس، برنامه‌های توسعه‌ای آتی در قالب افزایش ظرفیت، تنوع‌بخشی به محصولات و همچنین تولید سایر محصولات هم‌خانواده نظیر تایر ماشین‌آلات سنگین معدنی در دست بررسی است.

۱۵. از اشتغال‌زایی فعلی و پس از بهره‌برداری پروژه به‌صورت مستقیم و غیرمستقیم، چه برآوردی دارید؟

اشتغال‌زایی فعلی طرح (در مرحله پروژه) به‌طور متوسط ۴۰ الی ۵۰ نفر و اشتغال‌زایی آتی طرح (زمان بهره‌برداری) بیش از ۱۰۵ نفر به‌صورت مستقیم برآورد شده است.

۱۶. برای آموزش و جذب نیروهای متخصص جهت راه‌اندازی و بهره‌برداری پروژه چه اقداماتی را پیش‌بینی کرده‌اید؟

خوشبختانه پیوست تأمین سرمایه انسانی پروژه متناسب با پیشرفت پروژه در دست تهیه است. بر همین مبنا، برنامه جذب و آموزش نیروی انسانی موردنیاز طرح از بازه زمانی قبل از فعالیت‌های نصب و راه‌اندازی آغاز و این فرآیند هم‌زمان با توسعه و پیاده‌سازی بخش‌های مختلف ادامه خواهد یافت. بر اساس این پیوست، جذب و به‌کارگیری نیروهای انسانی به‌گونه‌ای خواهد بود تا ضمن انجام آموزش‌های لازم در زمان مقتضی، آموزش‌های حین کار هم‌زمان با نصب و راه‌اندازی تجهیزات و ماشین‌آلات خط تولید، زیرساخت‌ها و همچنین بهره‌برداری آزمایشی انجام شود. با این راهبرد، نیروهای انسانی جذب‌شده از ابتدا با جزئیات فنی و اجرایی و فرآیندهای تولید آشنایی کامل پیدا نموده و پس از آغاز بهره‌برداری به‌صورت مستقل در بخش‌های مختلف کارخانه توانایی مدیریت و بهره‌برداری را خواهند داشت.

۱۷. مهم‌ترین مواد اولیه موردنیاز پروژه چیست و چگونه تأمین می‌شود؟ چه تضمینی برای تأمین پایدار مواد اولیه دارید؟

مهم‌ترین مواد اولیه موردنیاز بهره‌برداری شامل کائوچوی طبیعی و مصنوعی، منجید و استیل کورد و سایر مواد شیمیایی موردنیاز است. بخشی از مواد مزبور از کشورهای آسیای جنوب شرقی و سایر موارد از بازارهای داخلی تأمین خواهد شد.

۱۸. فرآیند خرید فناوری و ماشین‌آلات کلیدی از شرکت‌های خارجی چگونه مدیریت شده و چه تضمین‌هایی برای پایداری زنجیره تأمین در نظر گرفته‌اید؟

برای انتخاب تأمین‌کننده فناوری و ماشین‌آلات، ضمن تمرکز بر کشورهای مبدأ در دسترس، سوابق اجرایی و روش‌های کنترل کیفی مورد بررسی قرار گرفته و در نهایت بر اساس نتایج به‌دست‌آمده و سوابق پشتیبانی و حضور در ایران، انتخاب صورت گرفته است. با این وجود، به دلیل ریسک‌های ناشی از مسائل اقتصادی و بین‌المللی، موضوع تأمین ماشین‌آلات و پشتیبانی بلندمدت از مسائل مهم پروژه تلقی شده و راهبرد کاهش اثرات آن، خرید قطعات یدکی با ضریب اطمینان بالاتر در زمان سفارش تجهیزات است. از سوی دیگر، استخراج لیست قطعات یدکی حیاتی و آسیب‌پذیر و تلاش برای بومی‌سازی دانش ساخت و تولید آن‌ها با استفاده از ظرفیت‌های داخلی، از دیگر راهبردهای آتی شرکت خواهد بود.

۱۹. سهم بومی‌سازی فناوری، دانش فنی و انتقال تجربه در این پروژه چقدر است و چه اقداماتی برای آن انجام شده؟

به‌منظور حداکثرسازی انتقال دانش فنی در پروژه حاضر، حضور شرکت‌های مشاور داخلی به‌عنوان ناظر و مشاور در طرح پیش‌بینی شده و روند پیش‌بینی‌شده برای تولید نقشه‌ها و مستندات به‌گونه‌ای خواهد بود تا حداکثر انتقال اطلاعات در قالب بررسی و تأیید مدارک در حین اجرای پروژه صورت گیرد. از سوی دیگر، برگزاری کلاس‌های آموزشی در خارج و داخل برای انتقال فناوری صحیح و کامل پیش‌بینی شده است. همچنین بر اساس توافقات انجام‌شده، در زمان بهره‌برداری آزمایشی، شرکت تأمین‌کننده فناوری ملزم به انتقال دانش به نمایندگان ایرانی خواهد بود.

۲۰. نقش فناوری‌های نوین مثل دیجیتال‌سازی یا Industry ۴.۰ در آینده کارخانه چه خواهد بود و آیا برای پیاده‌سازی آن‌ها از الان برنامه‌ای دارید؟

هوشمندسازی و بهره‌گیری از هوش مصنوعی و مفاهیمی از جمله Industry ۴.۰ در بهره‌برداری و تولید، نگهداری و تعمیرات و بهینه‌سازی فرآیندها پیش‌بینی شده و بسته‌های لازم برای به‌کارگیری در آینده در طراحی پیش‌بینی خواهد شد. بدیهی است فعالیت‌های اجرایی برای فازهای بعد و بر مبنای توسعه مبتنی بر درآمدهای طرح پیش‌بینی شده است.

۲۱. در اجرای پروژه، چه تمهیداتی برای رعایت ملاحظات زیست‌محیطی و اخذ مجوزهای لازم اندیشیده‌اید؟

قطعاً در مراحل مختلف اجرای طرح، ملاحظات مختلف زیست‌محیطی با در نظر گرفتن الزامات قانونی و فراقانونی مدنظر قرار خواهد گرفت. از سوی دیگر، الزام به رعایت استانداردهای زیست‌محیطی در قالب پیاده‌سازی و استقرار استانداردهای مدیریت یکپارچه (IMS) در زمان بهره‌برداری پیش‌بینی شده است.

۲۲. تاکنون چه چالش‌هایی در مسیر دریافت مجوزها داشتید و چه راه‌حلهایی اتخاذ شده است؟

یکی از چالش‌های اصلی که تاکنون با آن مواجه بوده‌ایم شامل محدودیت‌های مربوط به دریافت کارت بازرگانی و سپس ثبت سفارش برای واردات تجهیزات و ماشین‌آلات بوده که با پیگیری‌های متعدد و مستمر نهایتاً به نتیجه رسیده است. چالش بعدی مرحله تخصیص ارز است که امیدواریم

در شرایط کنونی که هرگونه سرمایه‌گذاری در پروژه‌های صنعتی و ایجاد اشتغال، به‌ویژه در مناطق محروم کشور، یک فعالیت دارای ریسک تلقی شده و نیازمند حمایت‌های قانونی و اجرایی است، انتظار از دستگاه‌های اجرایی و نهادهای قانون‌گذاری این است که با حمایت ویژه از سرمایه‌گذارانی که به این عرصه ورود کرده‌اند، ضمن کمک به کاهش ریسک سرمایه‌گذاری، در مراحل اجرایی و پیاده‌سازی و راه‌اندازی، کمک‌ها و مساعدت‌های لازم را انجام دهند. در این صورت است که زمینه برای ورود سرمایه‌گذاران بیشتر به این حوزه‌ها فراهم خواهد شد.