



تقرير الأداء السنوي ٢٠٠٩

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ
وَأَنْزَلْنَا الْحَدِیْرَ فِیْهِ بَأْسٌ شَدِیْدٌ
وَمَنْفَعٌ لِلنَّاسِ

صَدَقَ اللّٰهُ الْعَظِیْمُ

قطر

شركة قطر ستيل

ص.ب ٥٠٠٩٠ ، مسيبيد ، دولة قطر

هاتف: ٤٧٧٨٧٧٨ +٩٧٤ ، فاكس: ٤٧٧١٤٢٤ +٩٧٤

البريد الإلكتروني: pro@qatarsteel.com.qa

الموقع على الشبكة: www.qatarsteel.com.qa

دبي

شركة قطر ستيل

ص.ب ١٨٢٥٥ ، جبل علي، المنطقة الحرة، دبي

الإمارات العربية المتحدة

هاتف: ٨٠٥٣١١١ +٩٧١ ، فاكس: ٨٠٥٣٢٢٢ +٩٧١

البريد الإلكتروني: info@qatarsteel.ae

الموقع على الشبكة: www.qatarsteel.ae



حضرة صاحب السمو
الشيخ حمد بن خليفة آل ثاني
أمير البلاد القطري



سمو

الشيخ تميم بن حمد بن خليفة آل ثاني

ولي العهد الأمين

المحتويات

٧	أعضاء مجلس الإدارة
٩	الإدارة العليا
١١	كلمة رئيس مجلس الإدارة
١٣	كلمة عضو مجلس الإدارة والمدير العام
١٥	نبذة عن قطر ستيل
١٧	إدارة مراقبة المواد
٢٠	إدارة الاختزال المباشر
٢٢	إدارة صهر الحديد
٢٤	إدارة الدرفلة
٢٥	الإدارة الفنية
٢٦	الإدارة الهندسية
٢٨	دائرة الشؤون التجارية
٣٠	إدارة الصحة والسلامة والبيئة
٣١	إدارة تطوير وتنمية الأعمال
٣٢	قطر ستيل دبي

الرؤية

نسعى لأن نصبح قوة رائدة متنامية معترفاً بها عالمياً في مجال صناعة الحديد والصلب بالمنطقة، ونكون محل تقدير لثقافة العمل بما يخدم ويعزز منفعة مساهمي وعملاء الشركة، واستحداث كل ما هو جديد لصالح شعبنا.



أعضاء مجلس الإدارة



سعادة الدكتور/محمد صالح
السادة
نائب الرئيس



سعادة السيد/يوسف حسين كمال
الرئيس



السيد/محمد هتمي أحمد الهتمي
عضو



الدكتور/ناصر مبارك شافي آل شافي
عضو



السيد/عبدالرحمن أحمد الشبيبي
عضو



السيد/فهد حمد المهندي
عضو



الشيخ/ناصر بن حمد آل ثاني
عضو والمدير العام

الرسالة

سنستمر في الحفاظ على مكانتنا كأصحاب ريادة في مجال صناعة الحديد والصلب بالمنطقة وذلك بالاستغلال الأمثل لقدراتنا ومواردنا لتحقيق معدلات نمو مربحة مع الريادة في التشغيل والتنظيم الإداري وخدمة المجتمع



الإدارة العليا



السيد/يوسف عبدالله قاسم
العمادي
مدير دائرة الإنتاج



السيد/سعد راشد المهندي
مدير دائرة المشتريات والمخازن



السيد/علي بن حسن المريخي
مدير دائرة الشؤون التجارية



المهندس/محمد طاهر علي
الحمادي
مدير دائرة المشاريع



سعادة الشيخ/ناصر بن حمد
آل ثاني
عضو مجلس الإدارة والمدير العام



السيد/مالك حمدية
مدير إدارة تقنية المعلومات



الدكتور/إدريس إبراهيم جميل
كبير المستشارين القانونيين وسكرتير
مجلس الإدارة



السيد/صلاح بابكر
مدير الإدارة المالية



السيد/حسين حسن مرار
مدير إدارة تنمية الأعمال



السيد/كفاح مصطفى الملا
مدير الشؤون الإدارية

ان عام ٢٠٠٩ شكل اختباراً لإدارات الشركة المختلفة فى الإبداع والابتكار
ودراسة البدائل وتحقيق الأهداف بما يدعم الإيرادات ويعظم من حقوق
المساهمين والمستثمرين.



كلمة رئيس مجلس الإدارة

وفى الختام أغتتم هذه المناسبة لأرفع أسمى آيات الشكر والعرفان الى مقام حضرة صاحب السمو الشيخ حمد بن خليفة آل ثاني أمير البلاد المفدى حفظه الله والى سمو الشيخ تميم بن حمد آل ثاني ولي العهد الأمين على دعمهم المتواصل وتوجيهاتهم الحكيمة فى دفع مسيرة قطر ستيل وتحقيق ريادتها

قطر ستيل من تحقيق نتائج جيدة ترسم لمستقبل نراه مشرقا بإذن الله تعالى

ان عام ٢٠٠٩ شكل اختبارا لإدارات الشركة المختلفة فى الإبداع والابتكار ودراسة البدائل وتحقيق الاهداف بما يدعم الإيرادات ويعظم من حقوق المساهمين والمستثمرين وهو جهد اثبت نجاحه و سيتواصل من خلال التوسع وفتح الأسواق الجديدة بعد تغطية حاجة السوق المحلى ودعم اقتصادنا الوطني الذى يشهد حراكا قويا وتحقيق نسب نمو قوية تفرض على شركاتنا الوطنية مسؤوليات جساماً فى الإسهام فى هذا التحول الذى تشهده بلادنا الحبيبة

إننا نتعهد للجميع باستمرار تعزيز الجهود والعمل بلا كلل ولا ملل للاستمرار فى مسيرة النجاح المستمرة لقطر ستيل لأكثر من ثلاثة عقود.

انهينا عام ٢٠٠٩ والذى كان امتدادا للأزمة المالية العالمية التى ضربت العالم وهزت اقتصادياته وأثرت على الأداء الاقتصادي فى عدد كبير من دول العالم

لقد بذلنا خلال العام الفائت جهوداً كبيرة لمواجهة تداعيات الأزمة المالية والسعي لتحقيق نتائج ترضي طموحات وأمال مساهمينا ومستثمرينا لذلك كان البحث عن أسواق جديدة عبر رؤية استراتيجية تناسب الظروف التى أوجدتها الأزمة الاقتصادية العالمية وقد حققنا نجاحات مشهودة سنعمل على تفعيلها من خلال منهج تسويقي ناجح يسهم فى اتجاه التوسع والتطوير وترسيخ مكانة الشركة محليا وإقليميا وعالميا

ان قدرتنا على قراءة واقع ما بعد الأزمة وقدرتنا على انتهاز وسائل وآليات جديدة واغتنام الفرص فى أسواق جديدة قد مكن



ليه

يوسف حسين كمال

رئيس مجلس الإدارة

◆

إن قطر ستيل بما أسسته من قاعدة قوية استطاعت تجاوز تداعيات الأزمة المالية العالمية بكفاءة عالية من خلال استراتيجية تسويقية استطاعت عبرها من توسيع أسواقها والبحث عن عملاء جدد.



كلمة عضو مجلس الإدارة و المدير العام

جاهدة الوفاء بالتزاماتها على الصعيد الاقليمي والعالمي ، لذلك فان خطط التوسع والبحث عن تحقيق غايات الشركة سياسة متواصلة ولن تتوقف ان شاء الله .

إن قطر ستيل مستمرة في بناء وترسيخ دورها وتكريس صورتها الذهنية التي ارتبطت دوما بالنجاح ولذلك فإن جهودنا ستتواصل لمزيد من التميز بفضل التوجيهات السامية لحضرة صاحب السمو الشيخ حمد بن خليفة آل ثاني أمير البلاد المفدى وسموولي عهده الأمين.



ناصر بن حمد آل ثاني
عضو مجلس الإدارة و المدير العام

قيض الله فرصا تسويقية جديدة فى الصين والتي كانت بعيدة عن الأزمة المالية مما ساعد على تعويض الانحسار فى المبيعات.

لقد مثلت الأزمة المالية تجربة ثرية لقطر ستيل فى إدارة أوضاعها وترتيبها وفقا لمعطيات السوق وقد نجحت فى ذلك مما مكناها من تجاوز اثارها والعودة الى مسار الإنتاج والمبيعات وتحقيق هذه النتائج المالية الجيدة.

لقد شهد عام ٢٠٠٩ عددا من الإنجازات والنجاحات التى تدفع فى اتجاه التميز والتفرد التى تميزت به قطر ستيل خلال ثلاثة عقود من الزمن إقليميا وعالميا.

وما أحب التأكيد عليه هو إن قطر ستيل بما أسسته من قاعدة قوية استطاعت تجاوز تداعيات الأزمة المالية العالمية بكفاءة عالية من خلال استراتيجية تسويقية استطاعت عبرها من توسيع أسواقها والبحث عن عملاء جدد.

إن قطر ستيل تدرك بوعي دورها ومهامها على المستوى المحلي حيث يشهد اقتصادنا الوطني توسعا استثنائيا كما أنها تدرك وتحاول

يسعدنى ونحن نقدم التقرير السنوي السادس لشركة قطر ستيل لعام ٢٠٠٩ أن أؤكد على الثوابت التى يبنى عليها العمل فى قطر ستيل وسياستها القائمة على الشفافية والمصادقية والسعى الدؤوب نحو التجديد والابتكار والشراكة فى عملية التنمية المستدامة التى وضعتها قيادتنا الرشيدة منهجا وعنوانا.

لقد اتسم عام ٢٠٠٩ بخصوصية بعد أزمة مالية عالمية ضارية لم تستثن أحدا، و مع انه شهد انقشاع بعض الغيوم الا ان الأجواء ظلت ملبدة ورغم ذلك فإن أداء الشركة اتسم بالقوة رغم تأثير الأزمة سواء على مستوى الطلب على المنتجات او على مستوى المبيعات الا ان قطر ستيل تمكنت من تحقيق أرباح ولله الحمد بفضل قوتها التنافسية وأن كانت دون المتوقع قبل نشوء الأزمة.

وقد شهدت بدايات عام ٢٠٠٩ آثارا واضحة للأزمة المالية العالمية حيث كان هنالك تراجع محلي وإقليمي وعالمي مما استوجب اتباع إجراءات داخلية فى قطر ستيل عملت من خلالها على مواجهة المعطيات الجديدة حتى



القيم

الباعث الأساسي ودافع طموحنا

- الجدارة
- المصداقية
- الديناميكية
- الإبداع
- الرؤية الثاقبة

الهدف

تحقيق كيان يمكننا من تجاوز الأهداف التجارية العادية
وأن نصبح نموذجا يحتذى به في ما يختص بالجودة للوصول الى مكانة
مرموقة تحدث فارقا في بيئتنا



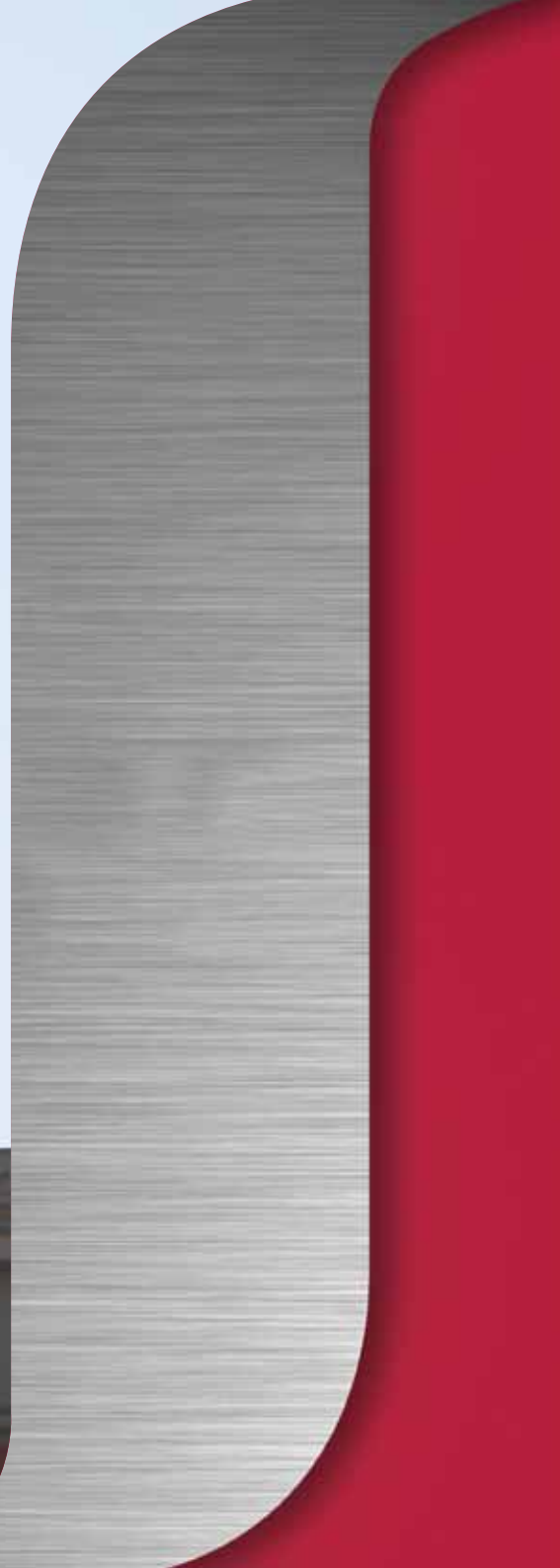
نبذة عن قطر ستيل

كما تقوم قطر ستيل أيضاً بتشغيل فرع لها وتحت ملكيتها الكاملة له، وهو شركة قطر ستيل بالمنطقة الحرة بدبي، والتي تقوم بإنتاج قضبان حديد التسليح ولفائف الصلب، فضلاً عن الحصة الضخمة التي تمتلكها قطر ستيل في ثلاث شركات تعمل في نفس المجال وهي الشركة المتحدة للحديد والصلب (يوسكو) بالبحرين، وشركة الخليج للاستثمار الصناعي (جي آي سي) بالبحرين، وشركة قطر لتغليف المعادن ذ.م.م. (كيو كوت). تقوم شركة يوسكو بتصنيع لفائف وألواح الصلب (ستانلس ستيل) المدرقل على البارد، وتعمل شركة جي آي سي في مجال تصنيع كريات خام الحديد والتي تعد مادة خام ضرورية لعمل قطر ستيل، بينما تقوم شركة كيو كوت بتصنيع قضبان التسليح المغلفة بمادة الإيبوكسي.

تأسست شركة قطر للحديد والصلب (قطر ستيل) في عام ١٩٧٤م كأول مصنع متكامل للحديد والصلب في منطقة الخليج العربي، حيث باشرت نشاطها التجاري في عام ١٩٧٨م، وعلى مدار السنوات آلت الملكية الكاملة للشركة إلى حكومة دولة قطر والتي قامت بنقلها إلى قطر للبترول لتقوم بدورها بنقل أسهمها إلى صناعات قطر وهاهي قطر ستيل تتحول في يومنا هذا إلى قوة كبرى متنامية باستمرار في مجال صناعة الحديد والصلب في المنطقة، وتعدو مثلاً يحتذى من حيث ثقافتها في العمل، وما تمنحه من إضافة وقيمة لمساهميها وعملائها، وما تضيفه على العاملين بها من تشجيع وتحفيز.

تضم قطر ستيل قوة عاملة يصل قوامها إلى ١٩٠٠ شخص يتميزون جميعاً بالالتزام والمهارة وحسن التدريب. كما تمتلك مصانع وتجهيزات على أرقى مستوى مما يمكنها من إنتاج وبيع مختلف أنواع قضبان التسليح وعروق الصلب والحديد المختزل والحديد المقولب في كافة أسواق دول مجلس التعاون الخليجي والدول المجاورة، فعلى مدار ثلاثة عقود واصلت قطر ستيل عملها لتكتسب شهرة متميزة لما تتسم به من جودة ومرونة ومصداقية لا مثيل لها في جميع منتجاتها وخدماتها.





إدارة مراقبة المواد

أداء إدارة ضبط الجودة ومراقبة المواد:

نقل وتحميل المواد المصدرة بالجملة

المواد	عدد السفن	الكمية (طن متري)
حديد الاختزال المباشر	١٦	٣٩٩,٧٩٤
الحديد المقولب الحراري	١١	٢٨٢,٣٩٥
إجمالي	٢٧	٦٨٢,١٨٩
أكسيد الحديد الصافي	١	٥٠,٨٤٨
رقائق المصنع (منتج جانبي)	١	٣٧,٦٥٢
خام الحديد الصافي المعالج (منتج جانبي)	١	٤٦,٣١٥
إجمالي	٣	١٣٤,٨١٥

تفاصيل المواد الخام المستوردة:

المواد	طريقة النقل	الكمية (طن متري)
خام الحديد	السفن	٢,٦٨٣,٨٣٧
خردة الحديد (مستوردة)	السفن	٣٢,٣٤٧
السيائك	السفن	١٠,٤٣٣
السيائك	المقطورات	٩٩٦
السيائك	الحاويات	٨١٩
الجير (كتل، دولوميت، مقولب)	الشاحنات / المقطورات	٧٠,٩٦٠
خردة (ممزقة، ثقيلة، كتل المحركات)	الشاحنات	١١٠,٧٦٣
خردة معالجة بالمصنع	استلام داخلي	٨٤,٤٠١

استلام المواد المستوردة / المصدرة واستغلال الموارد استقبال / تفرغ / تحميل السفن / عمليات الفرضة

المواد	عدد السفن	الكمية (طن متري)	استخدام المرفأ (ساعة)	استخدام المرفأ (%)
كريات خام الحديد	٢٨	٢,٦٨٣,٨٣٧	٣٢١٠:٠٠:٠٠	
كلينكر / اجريجيت (أخرى)	٢	٨,٨٧٠,٠٠٠	٥٨:٠٠:٠٠	%٣٧
المرفأ رقم ١	٤٠	٢,٦٩٢,٧٠٧	٣٢٦٨:٠٠:٠٠	
السيائك	٢	١٠,٤٣٣	٩١:٣٥:٠٦	
خردة الحديد	١	٣٢,٣٤٧	١٧٦:٧٤:٣١	
تفرغ القضبان (قضبان التسليح)	١	١٠,٠٠٠	٧٧:٢٠:٠٠	
تفرغ كتل الحديد (بلاطات)	٦	٧٥,٠٠٠	٥٥٠:٥٠:٠٠	
تحميل المنتج (حديد الاختزال المباشر / الحديد المقولب)	١١	٦٨٢,١٨٩	٧٩٢:٣٠:٠٠	
تحميل المنتجات الثانوية (الجانبية)	٣	١٣٤,٨١٥	٥٢٠:٠٥:٠٠	
كلينكر / اجريجيت (أخرى)	٥٥	١,٥٣٨,٥٦١	٤٠٠٧:٤٠:٠٠	%٣٤
المرفأ رقم ٢ و ٣	٧٩	٢,٤٨٣,٣٤٥	٦٠٤٠:٠٠:٠٦	

المعدات المستخدمة لاستلام المواد (استيراد وتصدير)

المعدات / المواد	عدد السفن	الكمية (طن)	المعدات (ساعة)	المعدات (%)
معدة تفريغ (كريات خام الحديد + كلينكر)	٣٠	١,٢٠٤,٢٦٧	١٨٨٩:٠٦:١٠	%٢٢
معدة الإمداد-١ ومعدة الإمداد-٢ والشبول (توريد كريات خام الحديد لمصنع الاختزال المباشر-١)		١,٠٢١,٢٠٧	٣٦٢٦:٣٠:٠٠	%٤١
معدة الإمداد-٢ ومعدة الإمداد-١ والشبول (توريد كريات خام الحديد لمصنع الاختزال المباشر-٢)		١,٩٨٩,٩٧٠	٣١٥٣:٤٥:٠٠	%٣٦
قواديس الاستلام	٣٨	١,٤٨٨,٤٣٩	٢١٦٣:٢٥:٠٣	%٢٥
ونش الميناء (ليبهير كرين)	٢٣	٤٧٩,٤٥٣	١٦٩١:٥١:٤٠	%١٩
تحميل قضبان التسليح	١	١٠,٠٠٠	لا يوجد	%٣٥
تفريغ كتل الصلب (البلاطات)	٢	٧٥,٠٠٠	٥٣٣:٥٠:٠٠	%٦
معدة تخزين-١		٨١٢,٨٦٠	١٣٢٧:٢٥:٠٠	%١٥
معدة تخزين المنتج-١ (حديد الاختزال المباشر والحديد المقولب)		٩٩٩,٤٣١	٣٩٩٧:٤٥:٠٠	
حديد الاختزال المباشر الحديد المقولب الحراري		٣٣٢,٢٩٩	١٧٤٨:٥٠:٠٠	%٦٦
معدة تخزين-٢	٢٠	١,٨٧٠,٩٧٧	٣١٥٣:٤٥:٠٠	%٣٦
معدة تحميل	١٣	٨١٧,٠٠٤	١٦٣٨:٠٥:٠٠	%١٩
أسمنت (كلينكر / أجريجيت)	٥٥	١,٥٣٨,٥٦١	٤٠٠٧:٤٠:٠٠	%٤٦



مصنع فصل الخبث - تقرير الأداء

المواد	الكمية (طن متري)	ملاحظات
خام الخبث المستخدم في المعالجة	٨٦,٥٨٦	
الخبث المعالج المستلم	٦,٩٢٧	%٨
المعدن المستخلص	٧,٦٧٦	%٨,٩
المعدن المعالج المستخدم في الفرن الكهربائي	٨,٠٧٣	مورد لسلة الفرن الكهربائي
الخبث المعالج المستلم	٧٨,٩١٠	%٩١,١
الخبث المكسر المستخدم في تحضير الوعاء	٦٥,٥٠٣	بمعدل ٣,٥ طن للصبية (بجملة ١٨,٧١٥ صبات)

استلام الخردة من السوق المحلية

حتى يمكن زيادة توريد الخردة المحلية للشركة تم اتخاذ القرارات اللازمة للتنسيق مع مختلف الوزارات (الهيئة العامة للجمارك، غرفة تجارة صناعة قطر ... الخ...) لفرض رقابة صارمة على صادرات الخردة.

كانت النتيجة مشجعة جدا حيث ارتفع متوسط الكميات المستلمة من الخردة المحلية ارتفاعا كبيرا من ٣,٠٠٠ طن متري إلى ١٨,٠٠٠ طن متري في الشهر نتيجة لهذه الإجراءات والتعاون مع مختلف الإدارات الحكومية.

ملخص نتائج التشغيل

تم تقليل التكلفة عن طريق التعاقد مع مقاول فرعي لاستلام ومعالجة حوالي ٥٠,٤٠٣ طناً مترياً من خردة الحديد الراجعة من مختلف مراحل العمليات وتوريدها إلى الأفران.

مرافق جديدة

كاد العمل أن يكتمل في تركيب وتدشين ميزان للشاحنات بالقرب من البوابة رقم ٥ بالقسم الجنوبي. يقوم بالعمل الإدارية الهندسية وسوف يتم تسليم الميزان عند اكتماله لإدارة ضبط المواد لتشغيله.

مشروع جديد

تم التعاقد لإنشاء مصنع لإحراق الجير ويتوقع أن يتم تشغيل المصنع خلال ١٦ شهراً من تاريخ التوقيع على العقد. سوف يقام المصنع في الساحة الخلفية لمصنع الاختزال المباشر وقد بدأ العمل في تحضير الأرض والترتيبات الأخرى.



إدارة الاختزال المباشر

١ - جودة الإنتاج خلال عام ٢٠٠٩

الحديد المقولب الحراري		حديد الاختزال المباشر الكربوني			
مصنع الاختزال المباشر-٢		مصنع الاختزال المباشر-٢		مصنع الاختزال المباشر-١	
الكربون (%)	التمعدن (%)	الكربون (%)	التمعدن (%)	الكربون (%)	التمعدن (%)
١,١٤	٩٥,٦٣	٢,٢٦	٩٥,٣٣	٢,١٣	٩٥,١٨

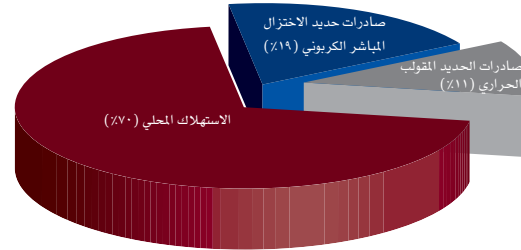
٣ - اداء الانتاج

أنتج كلا المصنعين ٢٠٩٦٢٨٢ طناً مترياً. أنتج مصنع الاختزال المباشر (١) ٧٤١٢٣٥ طناً مترياً من حديد الاختزال المباشر الكربوني بينما أنتج مصنع الاختزال المباشر (٢) ١٠١١٤٧٤ طناً مترياً من حديد الاختزال المباشر الكربوني و٣٤٣٥٧٣ طناً مترياً من الحديد المقولب الحراري.

عمل كلا المصنعين بطاقة إنتاجية مخفضة إلى يونيو ٢٠٠٩ بسبب أحوال السوق.

أنتج كلا المصنعين نوعية عالية الجودة من حديد الاختزال المباشر الكربوني والحديد المقولب الحراري حسب متطلبات العملاء المحليين. استهدف مصنع الاختزال المباشر تحقيق نسبة ٩٥,٥% من التمعدن و ٢,٥% من الكربون وكان ذلك من أهم العوامل التي مكنت الفرن الكهربائي EF2R-2 من تحقيق هذه الإنتاجية منذ يونيو ٢٠٠٩.

٢ - توزيع المنتج خلال عام ٢٠٠٩



٤- الإنجازات

١- خضع مصنع الاختزال المباشر (١) لأعمال إصلاح مبرمجة في مايو لمدة ٥,٥ يوم وأعمال صيانة رئيسية لمدة ٢٦ يوما خلال نوفمبر وديسمبر. كما تم إكمال برنامج الإغلاق الرئيسي بنجاح قبل ٥ أيام من الموعد المحدد. شملت أهم الأعمال التي تم إنجازها خلال فترة الإغلاق تبديل العازل العلوي والمنافخ السفلى والعامل المحفز لأنابيب التكسير وتعديل الصمام العلوي لنظام تجميع الغاز ... الخ ...

٢- خضع مصنع الاختزال المباشر (٢) لصيانة مبرمجة خلال أبريل ومايو لحوالي ١٥ يوما تم خلالها تركيب محرك جديد في ضاغط الغاز للمرحلة الأولى من المعالجة.

٣- عمل مصنع الاختزال المباشر لسنة كاملة بضاغط واحد لسدادات الغاز. وبفضل رفع كفاءة المعالجة والتحديثات الداخلية العديدة تجاوزت إنتاجية المصنع حاجز ٥,٠٠٠ طن متري في اليوم مع استخدام ضاغط واحد لسدادات الغاز خلال المرحلة الثانية من المعالجة. وكذلك عمل المصنع دون توقف لمدة ١١٧ يوما خلال الفترة من ١٨ يونيو إلى ١٣ أكتوبر ٢٠٠٩.

٤- تم خلال عام ٢٠٠٩ تصدير ٤٠٤,٠٠٠ طن متري من حديد الاختزال المباشر الكربوني و ٣٢٧,٠٠٠ طن متري من الحديد المقولب الحراري إلى العملاء في آسيا والشرق الأقصى. وقد عبر هؤلاء العملاء عن رضائهم التام بمنتجات قطر ستيل.

٥- تم تدريب متدربين قطريين خلال الفترة من ٤ إلى ١٥ أكتوبر ٢٠٠٩. داخل مصنع الاختزال المباشر.

٦- كما تم تدريب عشرة من الموظفين الجدد داخل المصنع خلال الفترة من ٢٩ أكتوبر إلى ١١ نوفمبر ٢٠٠٩ وهم الآن يخضعون إلى تدريب أثناء العمل. وبنهاية العام تم تقييم أدائهم بدرجة ممتاز.

٧- تم في أكتوبر ٢٠٠٩ إكمال التدقيق الخارجي على متطلبات شهادة الجودة أيزو ١٤٠٠١ بما في ذلك توسعة مصنع الاختزال المباشر-٢ لإنتاج الحديد المقولب الحراري.

٨- كان سجل المصنعين ممتازا في تلبية متطلبات السلامة دون وقوع أي حوادث من النوع الذي يؤدي إلى ضياع الوقت. وقد احتفلت الإدارة في ١٢ نوفمبر ٢٠٠٩ بمرور ٦ أعوام دون وقوع حوادث من النوع الذي يضيع الوقت.



تركيب محرك جديد في ضاغط غاز المرحلة الأولى من المعالجة في مصنع الاختزال المباشر-٢ (أبريل ٢٠٠٩)



إزالة مخلفات الكشط بواسطة الشفط في مصنع الاختزال المباشر-١ (مايو ٢٠٠٩)

إدارة صهر الحديد

فرن القوس الكهربائي

تم تخفيض الإنتاج وإيقاف صناعة الصلب من الفرنين الكهربائيين القديمين ١، ٢ تماماً في نوفمبر ٢٠٠٨ بسبب الأزمة المالية. وفي ١ يونيو ٢٠٠٩ تم مواصلة العمل عندما عاد الانتعاش لصناعة الصلب خلال النصف الثاني من عام ٢٠٠٩ ويرجع انخفاض الإنتاجية في النصف الأول من العام عند توقف الفرنين الكهربائيين ١، ٢ وتشغيل الفرنين الكهربائيين ٣، ٤ بطاقة انتاجية منخفضة وكان الأداء مرضياً خلال الفترة المتبقية من العام.

تطورات جديدة أدخلت خلال عام ٢٠٠٩:

- زيادة حقن الأكسجين والكربون في الفرن الكهربائي EF2R
- إدخال حقن وحدات للكربون وللأكسجين في الفرن الكهربائي-٣
- إضافة عربة نقل بغرفة البوتقة في الفرن الكهربائي-٣
- تركيب محطة تقلاب جديدة بفرن البوتقة في الفرن الكهربائي EF2R والفرن الكهربائي-٣

التحسينات التي تمت في العملية الإنتاجية خلال النصف الثاني من العام:

- زيادة كفاءة استخدام الكهرباء (+١٠٪)
- زيادة كفاءة استخدام الأكسجين (+٥٠٪)
- زيادة الكربون في الحديد المختزل (+٧٠٪) للتسخين الكيميائي
- تحقيق معدل أعلى من التمدن في حديد الاختزال المباشر
- تحقيق نسبة أقل من القاعدية ومن أكسيد الحديد ونسبة أعلى من أكسيد الماغنيسيوم في الخبث
- تقليل زمن الصهر والزمن الكلي للصبات (~ ١٠٪)

- تقليل استهلاك الطاقة الكهربائية (~ ٦٪)
- تقليل زمن الأعطال (~ ٢٢٪)
- تقليل زمن توقف لصيانة جدار الفرن (~ ٢٠٪)
- مع زيادة استخدام حديد الاختزال المباشر خلال النصف الثاني من العام الماضي (تم صهر ٨٤٥,٦٠٠ طن) حيث انخفض مستوى الجودة لخام الحديد من حيث مستوى الشوائب الحمضية والقاعدية التي كان لها تأثير سلبي على كفاءة عملية الصهر وكمية الخبث واستهلاك الجير والجير الرخامي. وهذا لا يعود إلى أداء مصنع الاختزال المباشر التابع لشركة قطر ستيل بقدر ما يعود إلى نوعية خام الحديد الذي يتم شراؤه بعقود طويلة الأمد.
- أخرى: يتم إيقاف الأفران الكهربائية وأجهزة الصب المستمر مرة كل أسبوعين لإجراء الصيانة الوقائية مما أدى إلى زيادة جاهزية المصنع والمعدات.

وحدة الصب المستمر

كان أداء جميع وحدات الصب المستمر حسب ما هو متوقع مع استخدام جهاز الصب المستمر الجديد CC2R. تعمل هذه الوحدة حالياً بزيادة ١٠٪ عن الطاقة الإنتاجية التصميمية بعد سنتين فقط من تشغيله.

تحسين عملية الصب بوحدة الصب المستمر CC2R:

- تم إدخال العديد من التحسينات التي سوف تعزز الأداء والقدرة العالي من استغلال جهاز الصب المستمر كما يلي:
- تشغيل عازل الهواء للمعدن بين البوتقة والبوتقة الوسيطة (مايو ٢٠٠٩)
- إعادة تشغيل العربة الثانية ونظام التسخين المسبق بفرن البوتقة (يونيو ٢٠٠٩)



الأفران الكهربائية، الصب المستمر، الإمداد

تم تخطيط مشروع لتبديل وتحديث أجزاء هامة من هذا الجهاز لزيادة سرعة الصب بنسبة ٢٥٪ وزيادة الطاقة الإنتاجية اليومية إلى ٢٢ صبة والتقليل بمعدل كبير من فترات التأخير التي تحدث في الجهاز.

قسم الإمداد والمواد الحرارية

١- تم إدخال تحسينات كبيرة للتقليل من استهلاك الجدار المقاوم للصلب لمواد معينة بالأفران الكهربائية والبواتق والبواتق الوسيطة كما يلي:

- تقليل التآكل في جدار البوتقة بنسبة ~ ٣٠٪
- تقليل التآكل في جدار البوتقة الوسيطة بنسبة ~ ١٠٠٪
- التقليل من استهلاك الفرن الكهربائي EF2R والفرن الكهربائي ٢- المواد الحرارية باستخدام أجهزة اتوماتيكية RHI بنسبة ~ ٢٠٪ وزيادة عمر الجدار المقاوم للصلب إلى ٨٠٠ صبة.

٢- التقليل بنسبة كبيرة من حالات تأخير الإمداد الناجمة عن عدم إتاحة الأوناش العلوية (~ ٤٠٪) كما يلي:

- إنتاج صبات حديد الاختزال المباشر بنسبة ١٠٠٪ لتجنب حالات التأخير في الأفران الكهربائية
- زيادة جاهزية عربة نقل البوتقة الثانية بالفرن الكهربائي EF2R والفرن الكهربائي ٢- ومحطة قلب البوتقة
- تتابع أكثر طولاً بوحدة الصب المستمر CC2R
- زيادة عمر الجدار المقاوم للصلب بالبوتقة
- التقليل من زمن إعادة تجهيز الأفران الكهربائية من ٤٨ ساعة إلى ٣٦ ساعة
- إنتاج كميات أقل كثيرا من مرتجعات الصلب



توقيع العقد مع إنتيكو في النمسا

٢- تطوير نظام سحب الأتربة بالفرن الكهربائي ٣-

بعد إدخال تكنولوجيا حقن الأكسجين بالفرن الكهربائي ٣- في مايو ٢٠٠٩ أصبح من الواضح أن نظام استخلاص الأتربة الرئيسي الحالي لا يستطيع أن يعالج الأتربة الأكثر حرارة والمتزايدة بكثرة.

تم تخطيط مشروع لرفع كفاءة نظام استخلاص الأبخرة الرئيسي الحالي على غرار الفرن الكهربائي EF2R لتمكين الفرن الكهربائي ٣- من مضاعفة استخدام الأكسجين في المستقبل مثلما حدث مع الفرن الكهربائي EF2R ولإنتاج ما يصل إلى ٣٠ صبة في اليوم مع تقليل استهلاك الطاقة الكهربائية والتكلفة بصفة عامة.

٣- تطوير وحدة الصب المستمر ٣-

لا تزيد الطاقة الإنتاجية الحالية من جهاز الصب المستمر ٣- الحالي عن ٢٤ صبة في اليوم ويعاني الجهاز من كثرة فترات التأخير بسبب عدم كفاءة الأجهزة خاصة أرضية التبريد وقاطعات الشعلات وتذبذب القالب والتبريد الثانوي لكتل الصلب.

- تركيب محطة حجز وتقليب جديدة لتقوم بدور الوسيط بين الفرن الكهربائي وفرن البوتقة ووحدة الصب (يوليو ٢٠٠٩)
- زيادة عمر البوتقة الوسيطة تدريجياً وزيادة متوسط عمرها من ١١,١ إلى ٣,٢ صبة في الشهر إلى حد أقصاه ٤٥ صبة خلال الشهور الستة الماضية الأمر الذي أدى إلى التقليل بنسبة كبيرة من استهلاك الحرارية.
- زيادة سرعة الصب إلى ٣,٠ متر في الدقيقة (~ ٢٠٪) لإنتاج كتل الصلب بحجم ١٥٠ مليمتراً
- تحويل بعض الصبات من وحدات الصب المستمر ١ و ٢ و ٣ إلى وحدة الصب المستمر CC2R لتجنب تأخر الفرن الكهربائي عندما تحدث مشاكل في وحدات الصب الأخرى. لهذا تم زيادة إنتاجية وحدة الصب المستمر CC2R عن إنتاجية وحدة الأفران الكهربائية EF2R بنسبة ١٠٪.
- زيادة الإنتاجية نظراً لطول التتابع
- أداء ممتاز من حيث الجودة
- الاستمرار في الصب دون توقف وحدة الصب إلى مدة يوميين

الخطط المستقبلية :

١- تبديل وحدة الأفران الكهربائية ١ و ٢ :

تم مؤخراً توقيع عقد مع شركة إنتيكو INTECO النمساوية المتخصصة في إدارة المشاريع لتتولى إدارة تطوير وحدتي الفرنين الكهربائيين ١ و ٢ والصب المستمر ١ و ٢ لصالح قطر ستيل. بموجب هذا العقد سوف يتم إزالة الأجهزة القديمة تماماً في سبتمبر ٢٠١١ وتبديلها بخط إنتاج منفرد يتكون من فرن القوس الكهربائي وفرن البوتقة ووحدة الصب المستمر بطاقة إنتاجية حوالي مليون طن في العام على أن يتم تشغيل الخط الجديد في الربع الأول من عام ٢٠١٢.

إدارة الدرفلة

نحو الوفاء بالتزامنا بتقليل التكاليف

قمنا بزيادة جاهزية عربات نقل كتل الصلب من ١٧ إلى ٢٤ شحنة في اليوم وبذلك قللنا من تكلفة استئجار المقطورات لنقل كتل الصلب من وحدات الصب المستمر إلى وحدة الدرفلة - ٢. وتم تحقيق ذلك بفضل تحسين أسلوب التكديس وتعديل عربة النقل.

عن طريق رفع كفاءة التحكم في درجة الحرارة وزيادة صرامة الإجراءات خفضنا استهلاك الغاز الطبيعي من ٢٤ إلى ٢٢ Nm3/طن في فرن إعادة التسخين بوحدة الدرفلة - ٢.

حتى نتمكن من الوفاء بمتطلبات النقش المتعارض على منتجاتنا ابتداء من عام ٢٠١٠ تم بنجاح تدشين جهاز تجليخ حاسوبي CNC جديد ثالث في ديسمبر ٢٠٠٩. ويجري حالياً العمل على توفير جهاز رابع وبذلك نستطيع أن نتحول من نظام النقش الطولي إلى نظام النقش المتعارض بكل كفاءة.

تم إضافة جهاز حزم رابع للأجهزة الثلاثة الموجودة في وحدة الدرفلة - ٢ لزيادة جاهزية منطقة التشطيب خاصة للسبخ ذي الأحجام الصغيرة مثل D10 و D12.



أداء الأنتاج لوحدة الدرفلة خلال عام ٢٠٠٩

١- بدء تطبيق الشرشرة العرضية بنجاح على ان يتم تعميم هذه الشرشرة على كل الإنتاج خلال عام ٢٠١٠ على احجام D10, D12, D14, D16, D20, D25, D32, D40 بنجاح وفقاً لموصفات CARES لجودة قضبان الحديد.
٢- حصلت منتجات إدارة الدرفلة على شهادة مختبرات دبي المركزية DCL دون أي حالات من عدم التطابق.
تشمل الأحجام الجديدة التي تم تدشينها D14, D22, D36 في وحدة الدرفلة - ٢.

وحدة الدرفلة - ١

حققت وحدة الدرفلة - ١ إنتاجية بلغت ٦٧٢,٨١٢ طناً.

الإنجازات:

تم تحقيق رقم قياسي من القضبان قياس D20.

وحدة الدرفلة - ٢

حققت وحدة الدرفلة - ٢ إنتاجية بلغت ٧٩٨,١٧٠ طن.

الإنجازات

حققت وحدة الدرفلة - ٢ في نوفمبر ٢٠٠٩ الإنتاجية المحددة والتي تبلغ ٧٠٠,٠٠٠ طن. وفي عام ٢٠٠٩ حققت وحدة الدرفلة - ٢ إنتاجية تجاوزت ٣,٠٠٠ طن مرتين.
سجل الإنتاج اليومي من مختلف أحجام القضبان كما يلي:

D12	: ٢٤٦٢ طن
D14	: ١٨٥٥ طن
D20	: ٢٨٨٦ طن
D25	: ٣٠٦٧ طن
D40	: ٢١٦٤ طن

بلغ أعلى رقم للإنتاج الشهري ٧٥,٤٢٨ طناً وقد تم تحقيقه في وحدة الدرفلة - ٢ في يوليو ٢٠٠٩ للمرة الأولى على الإطلاق.

الإدارة الفنية



مارس ٢٠٠٩ ولم يتضح من الكشف وجود أي حالات من عدم التطابق.

ب- شهادة جودة قضبان التسليح CARES

١- تم إنجاز متابعة فحص جودة قضبان التسليح بواسطة UK CARES خلال الفترة من ١٠ إلى ١٢ فبراير ٢٠٠٩.

٢- تم عمل درفلة تجريبية حسب المواصفات القياسية BS4449:2005 على القضبان المنقوشة فئة B500B بنجاح في وحدتي الدرفلة ١ و٢.

تم عمل الاستكشاف وإجراء الفحص بواسطة UK CARES خلال الفترة من ٢٩ يونيو إلى ١ يوليو ٢٠٠٩

والفترة من ٣ إلى ٥ نوفمبر ٢٠٠٩ على التوالي كما يلي.

أصدرت UK CARES شهادة CARES لشركة قطر ستيل وسمحت لها بوضع علامة CARES على منتجاتها إلى ٣١ ديسمبر ٢٠١٠.

القضبان من فئة B500B من ١٠ إلى ٤٠ ملمتراً حسب مواصفات 2005 BS4449

القضبان من فئة 460B من ١٠ إلى ٤٠ ملمتراً حسب مواصفات 1997 BS4449

تم تركيب عداد الانبعاثات البصرية وجهاز LECO TECH 600 لقياس محتوى الصلب من غاز

النيتروجين وغاز الهيدروجين بغرض تحسين سطح وباطن كتل الصلب وقضبان التسليح.

نظام الاقتراحات

العدد في عام ٢٠٠٩	الإدارة
٢٧٧	الاختزال المباشر
٠	ضبط المواد
٧	صناعة الصلب (الفرن الكهربائي/الصب المستمر/الإمداد)
١	الدرفلة
٣٨٧	الصيانة
٨٢	الفنية
٧٥٤	الإجمالي

التقييم من جانب طرف ثالث

أ- شهادة الأيزو ٩٠٠١:٢٠٠٠

التدقيق الداخلي على الجودة

تم إجراء عمليات التدقيق حسب الجدول السنوي تحت إشراف المدير الفني. وشملت الإدارات التي خضعت للتدقيق إدارة المبيعات والتسويق ومناولة المواد وشؤون الموظفين والاختزال المباشر والصيانة ووحدة التصنيع (الافران - الصب المستمر) والإدارة الفنية (قسم ضبط الجودة).

الكشف لمنح شهادة أيزو ٩٠٠١:٢٠٠٠

نفذت ABS و OE الكشف على جودة النظام الإداري وفقاً لمتطلبات أيزو ٩٠٠١:٢٠٠٠ خلال الفترة من ٢٢ إلى ٢٥

الإدارة الهندسية

مصنع الجير المحروق



بدأ العمل في إنشاء مصنع الجير المحروق بطاقة إنتاجية ٢,٢٧٥ طناً في اليوم خلال عام ٢٠٠٩ بغرض الاكتفاء ذاتياً من هذه المادة.



يعتبر الجير المحروق واحداً من أهم الإضافات في عملية صهر الحديد بأفران القوس الكهربائية.

- ١- عقد مع شركة كوبي ستيل اليابانية لتصميم وتصنيع وتوريد نظام التبريد لوحدة الدرفلة القديمة، وعقد فرعي مع شركة سيمنز أبوظبي لتوريد الأجهزة الكهربائية.
 - ٢- عقد مع شركة SMS-MEER الإيطالية بخصوص وحدة الدرفلة عالية السرعة.
 - ٣- عقد مع شركة متيتو القطرية بخصوص مصنع معالجة المياه (جديد)
 - ٤- عقد مع شركة متيتو القطرية تجديد مصنع معالجة المياه الحالي.
 - ٥- عقد تصميم الأعمال المدنية مع شركة MZ 7 Partners.
 - ٦- عقد مع شركة الكعبي بخصوص الأعمال المدنية.
 - ٧- عقد لتوريد أجهزة فحص المواد مع شركة دلتا.
 - ٨- عقد مع شركة الخليج للمقاولات بخصوص الأعمال المدنية لكل من مصني معالجة المياه القديم والجديد.
 - ٩- عقد مع شركة بتروسيرف لتركيب نظام التبريد.
- هناك المزيد من العقود المتعلقة بهذا المشروع في طور الإعداد.

تم تقسيم المشروع إلى عدة مراحل تضم على سبيل المثال الأساسات والأعمال المدنية وتوريد الأجهزة الأساسية للأعمال الميكانيكية والكهربائية والإلكترونية ... الخ ...

تم طرح مناقصة توريد الأجهزة الأساسية وأنظمة تناول المواد أثناء الربع الثاني من عام ٢٠٠٩ على مختلف الموردين. وتم تقييم النواحي الفنية والتجارية للعروض الواردة منهم، وبعد الدراسة والنقاش والمفاوضات تم إرساء العقد على شركة سيمبروجيتي خلال الربع الأخير من عام ٢٠٠٩.

تبريد القضبان بوحدة الدرفلة - ١

سوف يقلل تركيب وتدشين نظام التبريد من استهلاك سبائك الحديد التي تعتبر المادة الخام غالية الثمن لإنتاج القضبان مع المحافظة على الخواص الميكانيكية المطلوب توفرها أثناء عملية الدرفلة.

ولغرض التقليل من التكلفة الكلية للمشروع تم تقسيمه إلى عدة أقسام من حيث المجال والنشاط. ووفقاً لذلك تم إبرام العقود التالية بواسطة إدارتنا خلال عام ٢٠٠٩:

وَصَلَّ نِظَامِي نَقْلِ الْمُنْتَج بِكُلِّ مِنْ وَحْدَتِي الْاِخْتِرَالِ الْمُبَاشِرِ ٢٠١

تم تصميم نظام نقل المنتج الحالي والخاص بوحدة الاختزال المباشر-٢ ليقوم بتلقيم حديد الاختزال المباشر فقط إلى فرن القوس الكهربائي-2-EAF2R. وحاليا يتم تلقيم حديد الاختزال المباشر من وحدة الاختزال المباشر-٢ إلى الأفران القديمة ١ و ٢ والفرن الكهربائي-٣ إما باستخدام الشاحنات التي تفرغ حمولاتها في القادوس والذي بدوره ينقل اللقيم إلى نظام النقل K-H13 BC أو إلى السلة الخاصة بكل فرن.



وحتى يتم تجنب عملية شحن وتفريغ الشاحنات وإيضفاء المزيد من المرونة إلى استخدام منتجات وحدة الاختزال المباشر-٢ في جميع الأفران تم اقتراح وصل نظامي نقل المنتج بكل من وحدتي الاختزال المباشر ١ و ٢ بأنبوب برج التحويل T-13 وذلك عن طريق تعديل الأنبوب الحالي وتركيب أنبوب تحويل مزود بنظام بوابة وأنبوب يصب في القادوس الأرضي.

تم طرح مناقصة المشروع الجديد على كبار الموردين ودراسة العروض المقدمة من النواحي الفنية والتجارية قبل إرساء العطاء على شركة Ocean Equipments. يتضمن العقد توريد الأنبوب المعدل و بوابة التحويل المزودة بمحرك بالإضافة

إلى تقديم الرسومات الهندسية المفصلة الخاصة بتصنيع أنبوب النقل. تم إنجاز تصنيع أنبوب النقل وتركيب النظام بالكامل داخليا بواسطة إدارة الصيانة.

مشروع تطوير الفرنين الكهربائيين ١ و ٢ ووحدتي الصب المستمر ١ و ٢

قبل طرح مناقصة توريد الأجهزة الأساسية تم دراسة الأعمال الهندسية والإنشائية الأولية بواسطة شركة إنتيكو خلال الربعين الثاني والثالث من عام ٢٠٠٩. قد أنفقنا الكثير من الوقت والجهد في هذا المشروع الهام خلال الشهور الـ ١٨ الماضية. وتم عقد الكثير من جلسات النقاش بين جميع أعضاء فريق المشروع بشركة قطر ستيل والمهندسين الاختصاصيين في شركة إنتيكو والقيام بزيارات متبادلة ومتكررة بينهم لتكثيف مراجعة ودراسة النواحي الهندسية والإنشائية الأساسية.

تم إعداد وإبرام عقد إدارة المشروع بين قطر ستيل وإنتيكو في نهاية عام ٢٠٠٩.



إنشاء مكتب الشركة في الدوحة

أنجزنا ما يلي خلال عام ٢٠٠٩ في هذا المشروع:

أ- إبرام عقد الخدمات الاستشارية مع شركة المستشارين المتحدين.

ب- إبرام عقد فحص التربة وإكمال طلب المسح الجغرافي والبناء.

ج- إرساء العقد الرئيسي لبناء مكتب الدوحة الجديد على شركة Integration Construction & Building وأعمال البناء تسير على قدم وساق.

د- إكمال ترتيبات خدمات المراقبة الاستشارية أثناء تنفيذ المشروع.

يتوقع أن يكتمل المكتب الجديد بما في ذلك الديكورات الداخلية بنهاية عام ٢٠١٠.

مشروعات متنوعة أخرى تم إنجازها خلال عام ٢٠٠٩

إلى جانب المشروعات المذكورة أعلاه تم إنجاز ١٢ مشروعا آخر خلال عام ٢٠٠٩ تشمل: (١) تركيب حاجز اصطدام بمرفأ قطر ستيل، (٢) بناء مصطبة جديدة لحفظ مخلفات الخبث، (٣) تركيب ميزان جديد للشاحنات، (٤) وصل ساحتي التخزين القديمة والجديدة، (٥) تركيب رافعة البرج لنصب المظلة، (٦) تركيب مغارف جديدة معدلة، (٧) تطوير مضخة تجميع الغبار في وحدة الاختزال المباشر-١ الخ ...

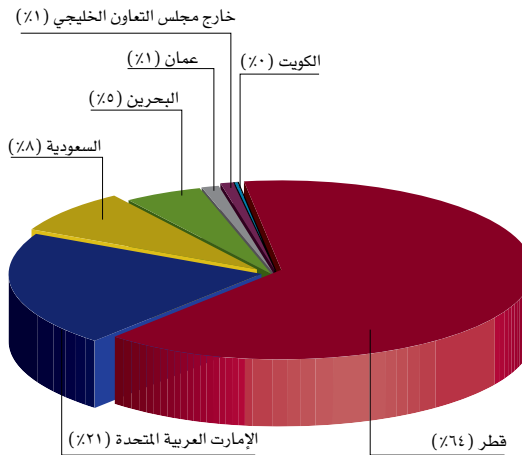
دائرة الشؤون التجارية

في دولة الإمارات العربية المتحدة وذلك بسبب اعتمادها الكبير على سوق العقارات التي انهارت فعليا بعد إحجام المستثمرين عن الدخول في المشروعات العقارية وانخفاض الأسعار نتيجة للأزمة المالية العالمية. عانت دبي أيضا من الديون الأمر الذي أربك المقرضين الأجانب وخفض مرتبة التصنيف العالمي للإمارات في مجال الائتمان. شهدت منطقة الخليج العربي تذبذبا حادا بلغ في المتوسط ١٣,٧٪ من قيمة المشاريع القائمة والمعلنة في نهاية فبراير ٢٠١٠ حسب تقديرات وإحصائيات ميد. شهدت الإمارات العربية المتحدة انخفاضا بنسبة ٢٦,٢٪ في معدل النمو وهو الأكبر في منطقة الخليج. جاءت الكويت في المرتبة الثانية بنسبة ١٢,٨٪ ثم عمان بنسبة ٢,٥٪ ثم قطر بنسبة ١,٤٪ بينما سجلت المملكة العربية السعودية والبحرين ارتفاعا بنسبة ٣,٩٪ و ٢,٠٪ على التوالي. بلغت جملة قيمة المشاريع المجمدة ٥٩٥,٧ بليون دولار أمريكي منها ٧٨,٦٪ للإمارات ثم ٨,٩٪ و ٧,٦٪ للسعودية والكويت على التوالي.

مع إعادة فرض الضريبة على القرض المستوردة من الدول غير الأعضاء في مجلس التعاون الخليجي في الأسواق الرئيسية في السعودية وعمان والإمارات والكويت والبحرين سوف تظل الواردات التركية أقل منافس في منطقة الخليج العربي الأمر الذي دفع المصانع التركية إلى التحول إلى الأسواق الأخرى. هناك اتجاه آخر بدأ في الظهور في منطقة الخليج وهو زيادة إنتاج قرضان التسليح مع افتتاح مصانع جديدة خلال الربع الأخير من عام ٢٠٠٩ وبداية الربع الأول من عام ٢٠١٠ مما أفقد المصانع التركية التي كانت تسيطر على أسواق المنطقة قدراً كبيراً من حصتها فيها. يقدر الانخفاض التراكمي للمبيعات التركية من قرضان التسليح في الخليج في عام ٢٠٠٩ بالثلث ليصل حجمها إلى ٢ مليون طن فقط. أخذت المصانع التركية تصدر معظم إنتاجها إلى السوق المصرية على ضوء استمرار حالة عدم

بدأ عام ٢٠٠٩ بركود واضح في قطاع صناعة الحديد نتيجة لتداعيات الأزمة المالية العالمية التي أصابت العالم منذ الربع الأخير من عام ٢٠٠٨. كان الطلب المتزايد من قبل الصين يقود سوق الحديد العالمي في عام ٢٠٠٩ بينما كانت الأسواق الأمريكية والأوروبية تجاهد للخروج من الكساد المالي. رفعت الحكومة الصينية من الطلب الداخلي على الحديد لدعم معدل نموها الاقتصادي من خلال العديد من المبادرات والحوافز الأمر الذي رفع من معدل إنتاج الحديد والطلب عليه. حافظ الطلب على الحديد على مستواه الموسمي وارتفع بمعدل متوسط ابتداء من الربع الثاني من عام ٢٠٠٩ وتأثر سوق قرضان التسليح في منطقة الخليج العربي بأوضاع سوق الحديد العالمي. ومع انخفاض أسعار البترول إلى مستويات شديدة التدني في الربع الأول من عام ٢٠٠٩ أصبح هناك خطر يتهدد استمرارية العديد من المشروعات في المنطقة. وكان أكثر المتأثرين إمارة دبي

مبيعات قرضان التسليح ٢٠٠٩



الاستقرار في السوق الخليجية وزيادة إنتاج مصانع دول مجلس التعاون الخليجي. يتوقع أن تتخفف واردات قضبان التسليح من تركيا بنسبة أكثر في عام ٢٠١٠ لأن سوقها الرئيسي في الإمارات يتوقع أن يسجل انخفاضا أكبر في مجال الإنشاءات.

بالرغم من تدني الطلب في السوق الخليجية حافظت قطر ستيل على مستوى مبيعاتها لأسواق دول مجلس التعاون الخليجي بل دخلت إلى أسواق جديدة خارج منطقة الخليج في الربع الأول من عام ٢٠٠٩. تأثرت السوق القطرية بالأزمة الاقتصادية العالمية إلا أن الدخل طويل الأمد من الغاز الطبيعي امتص الصدمة التي تلقاها الاقتصاد القطري وخفف من آثار الانخفاض في الطلب على قضبان التسليح. انخفض الطلب على قضبان التسليح القطرية بنسبة ١٨٪ في السوق المحلية ليصل إلى حوالي ١ مليون طن متري في عام ٢٠٠٩. حيث تأثرت مشاريع الإسكان والمرافق التجارية والبنية التحتية التي تشكل مجتمعة النسبة الأكبر من مشروعات البناء في قطر نتيجة للأزمة الاقتصادية التي أدت بدورها إلى انخفاض استهلاك قضبان التسليح. وتم تجميد بعض المشروعات نتيجة للأزمة الاقتصادية. ومع مغادرة أعداد كبيرة من الأيدي العاملة البلاد نتيجة لتباطؤ سوق المشروعات تأثر وضعف سوق العقارات. في محاولة لتقوية السوق المحلية والحد من شكواي المقاوليين لعدم توافر المواد والتقليل من أخطار المنافسة فقد فتح المجال للمزيد من الموزعين في عام ٢٠٠٩. انخفض إجمالي مبيعات قطر ستيل انخفاضا ونتيجة لجهود تسويقية مضاعفة وإمدادات أكبر من فرع الشركة في دبي منذ بداية الربع الأخير من عام ٢٠٠٩. وصل إجمالي المبيعات في سوق الصادر إلى ٨٦١, ٥٥٢ طناً مترياً ويشكل هذا الرقم ارتفاعاً تراكمياً كبيراً بنسبة ٧٦٪. بالرغم من ذلك انخفضت إمدادات قطر ستيل إلى السوق المحلية بنسبة ٢٥٪ لتقف عند ٤٨٢, ٩٨٥ طناً مترياً وذلك

أساساً نتيجة لضعف المبيعات في الربع الأخير من عام ٢٠٠٩ مع تباطؤ مشروعات البناء في تلك الفترة.

قطر ستيل ملتزمة بالمحافظة على مكانة وجودة منتجاتها وتعمل على ترسيخ قيمها وأهدافها المؤسسية. وضمن جهودها لزيادة التعريف بمنتجاتها وضعت خطة تسويقية طموحة في ظرف اتمسم بالركود الاقتصادي عالمياً. تشمل هذه الخطة الإعلان في وسائل الإعلام وإطلاق برنامج لعولمة منتجاتها والمشاركة في المعارض والمنتديات التجارية الكبرى.

حتى يظل المستهلكون على اطلاع دائم بأسعار المنتجات حرصت قطر ستيل على تمديد تواجدها في مساحات واسعة في وسائل الإعلام المحلية. ولم يقتصر جهودها على التعريف بالمنتجات والأسعار ورؤية الشركة فحسب بل تعداه إلى تقوية العلاقة مع المستهلكين والمشتريين المحتملين من خلال الإعلان. حصلت منتجات الشركة على تغطية واسعة في السوق وظلت بارزة طوال العام في معارض ”مشروع قطر“ و”عرض الخليج“ و”الخمس الكبار“ التي أقيمت في قطر والبحرين ودبي على التوالي. بقيت قطر ستيل في بؤرة الاهتمام عندما شاركت في فعالية ”صنع في قطر“ التي أقيمت في قطر تحت رعاية سمو الشيخ تميم بن حمد آل ثاني ولي العهد، كما أن مشاركة الشركة في المنتدى العربي للصلب الذي أقيم في أبوظبي جعلت سوق قضبان قطر ستيل تنتعش في دولة الإمارات العربية المتحدة. ظلت قطر ستيل كذلك تقود جميع النشاطات في قطر من خلال عملية التقطير التي تستوعب من خلالها أفضل الكوادر القطرية في صناعة الحديد والصلب.

باتساع الفرص أمامها لزيادة تفوقها التنافسي داخليا وخارجيا عززت قطر ستيل برنامجها لعولمة منتجاتها من خلال إعادة نشر

وتوزيع المواد الإعلامية التي تعرّف برؤيتها ورسالتها وقيمها في مختلف الأماكن الإستراتيجية لتحقيق المزيد من الظهور.

في مجتمع الأعمال الذي تحتدم فيه المنافسة اليوم من الضروري أن تتضمن أي حملة تسويقية مبادرات فعالة واقتصادية تستثمر طول فترة وجود المنتج في السوق ومقدرته على الوصول إلى المستهلكين. ويعتبر استخدام وسائل التسويق والإعلان مثل الهدايا الترويجية واحداً من أهم طرق الترويج التي تنفذ بميزانيات محسوبة. وحتى يتم تنفيذ مثل هذه الحملة بفعالية كاملة تم إنتاج ساعات الحائط والمفكرات المكتبية وصناديق مناديل الورق التي تحمل علامات منتجات الشركة وتوزيعها على نطاق واسع بين الجمهور.

في المحصلة النهائية وبالنظر إلى أن عام ٢٠٠٩ كان العام الذي تلا عام الأزمة المالية كان أداء دائرة الشؤون التجارية جيداً بالتقدير.



إدارة الصحة والسلامة والبيئة

والتزاماً بسياسة الشركة ولضمان توفير الكوادر المدربة في جميع الأقسام وقعت الإدارة عقداً مع الأكاديمية الوطنية للتدريب التخصصي لتدريب رجال الإطفاء وتطوير البنية التحتية لمكافحة الحرائق بالشركة. فقد تم منح أفراد الأمن الداخلي والدفاع المدني فرصة للتدريب في الأكاديمية الوطنية للتدريب التخصصي كنوع من التعاون بين الشركة وأجهزة أفراد الأمن في الدولة.

هذا وفي مجال الأمن تم إرساء عقد لتقديم خدمات الأمن في قطر ستيل لشركة جروب فور العالمية لخدمات الأمن اعتباراً من عام ٢٠٠٩ ولمدة ثلاث سنوات قادمة.



توفر إدارة مكافحة الحرائق والأمن والتصاريح خدمات إسناد هامة لجميع إدارات الشركة. وهي تعمل بنشاط في توفير الأمن والسلامة للمرافق الإنتاجية بالشركة بالتنسيق الكامل مع مختلف الإدارات والأقسام وتوظف تشكيلة واسعة من أساليب مكافحة ومنع الحرائق. تؤمن الإدارة إيماناً راسخاً بشعار ”الوقاية خير من العلاج“ ولذلك تضطلع بتنظيم تدريبات منتظمة وتستخدم مختلف أنواع أجهزة الإطفاء ومعدات مصممة خصيصاً للقطاع الصناعي والكيميائي.

خلال عام ٢٠٠٩ نظمت الإدارة العديد من الفعاليات مثل دورات التدريب على مكافحة الحرائق والإنقاذ والإسعافات الأولية في جميع أقسام الشركة. كما نظمت التدريبات اللازمة للتعامل مع حرائق المواد الكيميائية في معمل مراقبة الجودة والمستودعات المركزية إضافة إلى عمليات الإخلاء وتنظيف مواقع الحرائق. وقد تم إجراء التدريبات بنجاح.



إدارة تطوير وتنمية الأعمال

- تطوير وإكمال الإستراتيجية العشرية للشركة وتأمين موافقة مجلس الإدارة عليها.
- إكمال دراسة الجدوى حول تطوير وحدة الدرفلة - ١ وتحديث الفرنين الكهربائيين ١ و ٢.
- مراقبة وتنفيذ استثمارات الشركة في فروعها الخارجية.
- دراسة مختلف النواحي في خطط التوسعة بالشركة والاستثمارات المحتملة.

- التوقيع على مذكرة تفاهم مع شركة الجنوب للصلب السعودية لبيع ٩٣٠,٠٠٠ طن سنويا من حديد الاختزال المباشر والحديد المقولب الحراري.
- إكمال الدراسة حول الاستثمار في شركة الجنوب للصلب السعودية والتي تضم مصنعا لصهر الحديد ومصنعا للدرفلة في جيزان بالمملكة العربية السعودية، ودراسة النواحي القانونية المطبقة في الشركة والتوصية بمواصلة مشروع الاستثمار في هذه الشركة.

إنجازات عام ٢٠٠٩

- المشاركة في مراجعة وإعادة تقييم فرصة الاستثمار في مشروع متكامل لصناعة الصلب لإقامة مصنع للاختزال المباشر ووحدة لصهر الحديد ووحدة للقطاعات الثقيلة للدرفلة وذلك بالتعاون مع شركة فولاذ البحرينية وشركة ياماتو كوجيو اليابانية، إضافة الى مراجعة وتقييم النواحي التجارية في العقود الهندسية ووضع معايير ثابتة لها.



قطر ستيل دبي

٢١ يونيو ٢٠٠٩	إكمال بناء وتدشين مصنع الدرفلة الجديد بطاقة إنتاجية تبلغ ٣٠٠,٠٠٠ طن متري في العام. وقد عمل المصنع بكفاءة عالية أثناء تجارب التشغيل الساخن ونجح في درفلة أول كتلة من الصلب إلى قضبان حديد تسليح مقاس ٣٢ ملم وقضبان عالية الجودة من فئة BS4449:1997;GR460
سبتمبر ٢٠٠٩	تحقيق أعلى معدل إنتاج يومي بلغ ١٢٩٩,٠٨ طناً مترياً في وحدة الدرفلة الجديدة
أكتوبر ٢٠٠٩	تحقيق أعلى إنتاج شهري بلغ ٢٣٧٦,٢٧٦ طن متري في وحدة الدرفلة الجديدة
أكتوبر ٢٠٠٩	الحصول على شهادة CARES للقضبان قياس ١٢ إلى ٢٥ ملم من إنتاج وحدة الدرفلة الجديدة
نوفمبر ٢٠٠٩	الحصول على شهادة مختبرات دبي المركزية للقضبان قياس ٨ إلى ٢٥ ملم من إنتاج وحدة الدرفلة الجديدة
نوفمبر ٢٠٠٩	تدشين الدرفلة ذات الشق الثلاثي مقاس ٨م من إنتاج وحدة الدرفلة الجديدة
ديسمبر ٢٠٠٩	تحقيق أعلى معدل من التسليم وهو ١٢,٤٠٢٦٥ طن متري من القضبان والأسلاك
ديسمبر ٢٠٠٩	تجاوز الإنتاج والمبيعات الكلية للقضبان والأسلاك مليون طن منذ تشغيل قطر ستيل دبي
٢٠٠٩	تشغيل وحدة الدرفلة الجديدة بطاقتها الإنتاجية الكاملة باستمرار منذ تدشين مرحلة التشغيل الساخن
٢٠٠٩	تقليل متوسط استهلاك الوقود مقابل كل طن من الأسلاك بنسبة ٣,٠٤٪