

نگاهی به کارنامه تولید و توسعه مجتمع مس سرچشمه رفسنجان در سال ۱۴۰۳

کیمیاگری در سرچشمه مس ایران

به توسعه معادن و نیز افزایش ظرفیت‌های تولید کنسانتره مس نیاز جدی دارد. وی افزود: کارخانه تغلیظ مس در هزار با هدف تولید سالانه ۱۴۳ هزار تن کنسانتره مس با عیار ۲۶ درصد از ۸/۱۰ میلیون تن سنگ معدن در هزار در سال ۱۳۹۷ به پیمانکاران ابلاغ شد و با سرمایه‌گذاری حدود ۴ هزار میلیارد تومان و ۵/۱۸۸ میلیون یورو با غلبه با مشکلات عدیده مانند موقعیت جغرافیایی و شرایط آب و هوایی خاص منطقه، لغو توافق برجام از سوی کشورهای خارجی، تحریم‌های ظالمانه، تورم افسارگسیخته، شیوع ویروس کرونا و... در مهرماه سال جاری به بهره‌برداری رسیده و در حال تولید کنسانتره است و اشتغال‌زایی مستقیم کارخانه به میزان ۴۰۰ نفر بوده است.

وی ادامه داد: در دوران اوج فعالیت‌های اجرایی پروژه بیش از ۱۵۰۰ نفر نیروی انسانی در این پروژه مشغول به کار بوده‌اند که ثبت رکورد ۳۶ میلیون نفرساعت کار بدون حادثه منجر به آسیب جدی، وجه تمایز این پروژه است.

مجری پروژه احداث کارخانه تغلیظ مس در هزار تصریح کرد: اجرای نوار نقاله به طول ۵/۴ کیلومتر در دره‌های عمیق و صعب‌العبور به‌منظور انتقال مواد کارخانه، این پروژه را به یک استثنا در صنایع معدنی خاورمیانه تبدیل کرده است.

میهن‌خواه یادآور شد: تولید کنسانتره کارخانه تغلیظ مس در هزار در نهایت منجر به تولید ۳۸ هزار تن مس کاتدی در سال خواهد شد که در راستای تحقق طرح کیمیا موثر خواهد بود.

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.

بیشرفت خط ریخته‌گری پیوسته مجتمع مس سرچشمه

مجری پروژه بازسازی پالایشگاه و ریخته‌گری‌های مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، آخرین وضعیت احداث خط ریخته‌گری پیوسته مجتمع به‌روش PROPERZI را تشریح کرد. مهندس مصطفی عسکری‌پور گفت:

تهیه شد که در حال حاضر انتخاب پیمانکار پروژه در دست پیگیری است. وی با اشاره به این‌که در معدن مس سرچشمه پروژه IPCC شامل دو بخش ماده معدنی و باطله است، ادامه داد: در بخش ماده معدنی (کانسنگ) در ابتدا سیستم خردایش در داخل پیت معدن شامل یک عدد سنگ‌شکن ژئراتوری نیمه‌متحرک با ظرفیت ۵۷۰۰ تن بر ساعت کانسنگ را به ابعاد مورد نیاز خرد می‌کند و توسط سیستم انتقال شامل نوار نقاله‌ای به طول تقریبی ۳ کیلومتر برای حمل ۳۶ میلیون تن کانسنگ در سال به سمت استوک پایل کارخانه تغلیظ ۴ و ۳ سرچشمه، جهت خوارک اصلی کارخانه منتقل می‌شود.

صاحبی افزود: در بخش باطله، ابتدا سیستم خردایش در داخل پیت معدن شامل دو عدد سنگ‌شکن ژئراتوری نیمه‌متحرک با ظرفیت هر کدام ۸۰۰۰ تن بر ساعت، سنگ را به ابعاد مورد نیاز خرد می‌کند و توسط سیستم انتقال شامل دو خط نوار نقاله با طول تقریبی ۱۱ کیلومتر (که در انتها به هم متصل می‌شوند) و در مجموع نواری با ظرفیت ۱۶ هزار تن بر ساعت جهت حمل تقریبی ۸۰-۱۰ میلیون تن سنگ باطله در سال به محل دامپ انتقال و توسط سیستم توزیع‌کننده شامل یک دستگاه اسپریدر ۱۶ هزار تن بر ساعت، باطله‌ها در داخل دامپ باطله مورد نظر، پخش و توزیع می‌شود.

کارخانه تغلیظ مس در هزار؛ یک

استثنا در صنایع معدنی خاورمیانه

مجری پروژه کارخانه تغلیظ مس در هزار، این پروژه را یک استثنا در صنایع معدنی خاورمیانه برشمرد و گفت: تولید کنسانتره کارخانه تغلیظ مس در هزار در نهایت منجر به تولید ۳۸ هزار تن مس کاتدی در سال خواهد شد.

مهندس مجید میهن‌خواه اظهار کرد: باهدف تحقق فرمایش رهبر معظم انقلاب که «معدن باید جایگزین نفت شود» و اجرای «طرح کیمیا»، برنامه‌های توسعه تولید مس کشور، نیازمند توسعه بیش از پیش در بخش معادن و نیز کارخانجات تغلیظ است لذا توجه به سیاست‌گذاری طولانی‌مدت در امر بهره‌برداری از معادن،



وی افزود: برای رسیدن به این هدف در مجتمع مس سرچشمه، اولین حلقه از زنجیره طرح کیمیا اجرایی شدن پروژه IPCC است که برای اولین بار در شرکت ملی صنایع مس ایران انجام می‌شود.

وی ادامه داد: IPCC تکنولوژی روز دنیا است که با افزایش فاصله حمل بین پیت معدن و دامپ باطله برای حمل باطله معدن بعد از خردایش توسط نوار نقاله به محل مورد نظر است.

صاحبی با بیان این‌که این روش جایگزین روش قدیمی حمل با تراک-شاول است، یادآور شد: از جمله مزایای روش IPCC نسبت به روش قدیمی می‌توان به کاهش هزینه تمام‌شده معدن‌کاری، کاهش آلودگی هوا و محیط زیست، ارتقای سطح ایمنی، کاهش ترافیک در معدن، کاهش مصرف سوخت، اشتغال‌زایی و... اشاره کرد و همچنین بعد از راه‌اندازی IPCC معدن مس سرچشمه، می‌توان معادن دیگر را با استفاده از تجربه و دانش فنی و مهندسی معکوس، از این تکنولوژی بهره‌مند کرد.

مجری طرح توسعه معدن سرچشمه IPCC افزود: در ابتدای کار، مطالعات اکتشافی برای تعیین ذخیره و طراحی پیت معدن براساس برنامه استراتژی تولید معدن صورت گرفت و در ادامه، جهت مطالعات فنی و اقتصادی برای تعیین صرفه اقتصادی پروژه اقدام و در نهایت مطالعات مفهومی پروژه در فاز دوم توسط شرکت SST آلمان انجام شد و اسناد مناقصه برای انتخاب پیمانکار و فهرست تجهیزات به‌همراه ظرفیت آن‌ها

تولید کنسانتره امور فلوتاسیون سرباره ۴۶۰۳۵ تن با عیار ۲۴.۲۹ درصد بوده و همچنین میزان مس محتوی کارخانه تغلیظ ۵۰۰ تنی ۳۸۴ تن بوده است.

صاحبی تصریح کرد: در مجموع میزان مس محتوی معدنی تولیدی در سال ۱۴۰۳ معادل ۱۶۲۱۹۴ تن لحاظ می‌گردد.

به گفته وی، همچنین در حوزه کارخانجات میزان کنسانتره تولیدی امور تغلیظ در هزار معادل ۳۵۸۱۵ تن با عیار ۲۱.۱۸ و مس محتوی ۷۵۸۵ تن است.

مدیر مجتمع مس سرچشمه رفسنجان یادآور شد: میزان تولید آند امور ذوب سرچشمه ۲۲۲۰۰۷ تن و تولید اسید سولفوریک مجتمع ۵۸۳۲۴۴ تن به ثبت رسیده است.

صاحبی همچنین گفت: در امور پالایشگاه و ریخته‌گری‌ها و امور لیچینگ سرچشمه نیز در مجموع مقدار ۱۸۷۱۳۴ تن کاتد تولید شده که سهم پالایشگاه ۱۸۰۴۱۰ تن و سهم واحد لیچینگ ۶۷۲۴ تن است.

اجرای پروژه IPCC برای نخستین بار در معدن مس سرچشمه

مجری طرح توسعه معدن سرچشمه IPCC گفت: پروژه IPCC برای اولین بار در شرکت مس در معدن مس سرچشمه اجرا می‌شود.

دکتر محمدرضا صاحبی اظهار کرد: پروژه IPCC در راستای تکمیل زنجیره طرح کیمیا با هدف تولید یک میلیون تن مس در سال است.

«مجتمع مس سرچشمه رفسنجان» در سال ۱۴۰۳، هم موفق به تحقق کامل برنامه‌های تولید در همه بخش‌های تولیدی خود شد و هم گام‌های بلندی را در عرصه توسعه برداشت.

به گزارش روابط عمومی مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، این مجتمع در سالی که با عنوان «جهش تولید با مشارکت مردم» نام‌گذاری شده بود، جهش تولید را رقم زد و چندین رکورد تولیدی را نیز در طول سال به ثبت رساند، و در راستای اجرای «طرح کیمیا»ی شرکت ملی صنایع مس ایران نیز، طرح‌های توسعه خود را به‌خوبی به پیش برد.

در این گزارش، نگاهی گذرا داشته‌ایم به کارنامه تولید سرچشمه مس ایران در سال ۱۴۰۳ و برخی از طرح‌های توسعه این مجتمع معدنی و صنعتی.

تحقق برنامه تولید مس سرچشمه؛ از معدن تا پالایشگاه

مدیر مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، جزئیات تولیدات امسال این مجتمع در حوزه معدن و کارخانجات مختلف تا ۱۲۷ اسفندماه ۱۴۰۳ را تشریح کرد.

مهندس اصغر صالحی گفت: در سالی که به‌فرموده رهبر معظم انقلاب به نام «جهش تولید با مشارکت مردم» نام‌گذاری شد، کارگران، مهندسان، متخصصان و مدیران سرچشمه مس ایران با تمام توان کوشیدند تا علی‌رغم همه مسائلی که پیش‌روی تولید وجود داشت کارنامه موفقیت‌آمیزی از تولید را بر جای بگذارند.

وی بیان کرد: در حوزه معدنی، میزان تولید سنگ سولفور امور معدن مس سرچشمه معادل ۳۰۰۰۷۵۴۵ میلیون تن با عیار ۰.۶۱ درصد و محتوی ۱۸۳۰۴۶ تن است.

وی ادامه داد: میزان تولید سنگ سولفور امور معدن در هزار نیز در این بازه زمانی ۲۳۷۲۰۵۱ تن با عیار ۰.۵۲ درصد و محتوی ۱۲۳۲۴ تن بوده است.

مدیر مجتمع مس سرچشمه رفسنجان ادامه داد: در حوزه کارخانجات نیز میزان تولید کنسانتره امور تغلیظ سرچشمه معادل ۷۱۲۹۱۶ تن با عیار ۲۱.۹۷ درصد و مس محتوی ۱۵۶۵۹۲ تن و میزان



پروژه تأمین و احداث خط ریخته‌گری پیوسته به روش پراپری 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.

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 Continuum 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 پارسین) 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، کابل‌کشی، 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 انجام‌شده درخصوص 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 تا ۱۳ و زمان بارگیری و ارسال به ایران ۲ تا ۳ هفته) پیش‌بینی شده بود که با همت ارکان پروژه و پیگیری‌های انجام‌شده از تولیدکنندگان داخلی، این مواد برای اولین بار در کشور با این حجم در کمتر از سه‌هفته 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 (پراپری) 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 تا 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 ایرانی‌تبار 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 نفرات متخصص داخلی را برای کمک به نماینده ایرانی‌تبار شرکت پراپری 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

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

به گزارش روابط عمومی مجتمع مس سرچشمه رفسنجان، مهندس مهدی عبدالله‌زاده گفت: در اثر شست‌وشوی گازهای آلاینده در کارخانجات اسید سولفوریک مجتمع مس سرچشمه و خاتون‌آباد، پساب‌های آلوده‌ای تولید می‌شود که باید پیش از ارسال به محیط‌زیست تصفیه گردد.

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

مجری پروژه تصفیه‌خانه پساب اسید مجتمع مس سرچشمه رفسنجان توضیح داد: محصول کارخانه خاتون‌آباد تولید آب صنعتی ۲۰ مترمکعب در ساعت آب تصفیه‌شده 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.

عبدالله‌زاده افزود: در پروژه سرچشمه تولید آب صنعتی به میزان ۵۶ مترمکعب در ساعت و ۴۰۰ تن گچ تمیز است. آب صنعتی تولیدشده 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 MGT40 با ظرفیت ۴۲ مگاوات در محدوده نیروگاه گازی مجتمع مس سرچشمه توسط شرکت مپنا در حال انجام است.

به گفته وی، مدت‌زمان 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 یاری خداوند متعال و طبق برنامه‌ریزی‌های انجام‌شده 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 مترمکعب گاز طبیعی صرفه‌جویی خواهد شد.

به گفته وی، عملیات تسطیح و آماده‌سازی محدوده احداث نیروگاه ۱۰۰ مگاواتی خورشیدی مجتمع مس سرچشمه با اعتبار ۳۳ هزار میلیارد ریال طی چند روز گذشته در منطقه ویژه اقتصادی رفسنجان آغاز شده و امیدواریم این پروژه در مدت‌زمانی 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.



خبر

رئیس کمیسیون عمران شورای شهر کرمان:

تقاطع غیر همسطح در سه‌راه سیلو و چهارراه نیکزاد احداث شود

گروه جامعه: رئیس کمیسیون عمران و شهرسازی شورای شهر کرمان با بیان اینکه با بهره‌برداری تقاطع غیرهمسطح شهید حاج‌یونس زنگی‌آبادی گره ترافیکی و یک چراغ قرمز از رینگ شهر کرمان برداشته و موجب تسهیل در رفت و آمد شد، گفت: «با این حال هنوز چند گره ترافیکی در شهر داریم که سه‌راه سیلو و چهارراه نیکزاد از آن جمله هستند که استاندار کرمان هم برای اجرای تقاطع غیرهمسطح در این نقاط اعلام حمایت کردند» منصور ایرانمنش افزود: «اگر بتوانیم در این نقاط هم که مطالعات فاز یک و دو آن انجام شده، تقاطع غیرهمسطح اجرا کنیم گره‌های ترافیکی کمتر شده و رینگ شهر بدون چراغ قرمز می‌شود و شهروندان می‌توانند از هر سمت شهر در کمترین زمان ممکن به مرکز شهر برسند». به گزارش کرنا، وی ۱۸ فروردین‌ماه در نشست عمومی شورای شهر در بخش دیگری از اظهاراتش بیان کرد: «گذشتن سط‌های بزرگ زباله در سطح شهر یک مطالبه مردمی است. گذاشتن زباله در طول روز، شهر را نازیبا می‌کند و نیاز است این سط‌ها در سطح شهر قرار داده شوند». وی از خرید ۱۰ دستگاه اتوبوس در پایان سال گذشته توسط شهرداری تشکر کرد و گفت: «امیدوارم بتوانیم در این سال خدمات بیشتری به مردم ارائه دهیم».

رئیس کمیسیون حقوقی

شورای شهر کرمان مطرح کرد:

لغو کنسرت مجوزدار

بی‌احترامی به مردم است

گروه جامعه: رئیس کمیسیون حقوقی، نظارت و ارزیابی شورای شهر کرمان گفت: «فضاسازی میدان آرگ بازخورد مناسب و خوبی داشته و پیاده‌راه‌شدن اطراف میدان و احیای میدان نیز مطلوب بوده اما معتقدیم که فضاسازی متناسب با بوم میدان آرگ و فرهنگ مردم کرمان باشد و نه اینکه صرفاً به سمت برگزاری کنسرت برود که متأسفانه با همه تذکراتی که دادیم باز هم به این سمت می‌رود».

محمد امینی‌زاده افزود: «لغو یک کنسرت که مجوزهای لازم را گرفته و اطلاع‌رسانی شده بود، بی‌احترامی به مردم است و بازخورد خوبی در کشور نداشته است». وی همچنین اظهار کرد: «موضوع قرارداد «های‌وب» که بین دولت، مدیریت شهری و شرکت خصوصی که دولت معرفی کرده بود، هزینه زیادی به شهر کرمان وارد کرد و با کم‌کاری دولت نتیجه و حاصلی برای مردم کرمان نداشت و به‌نظرم باید دولت و بازرسی به این مسئله ورود کنند». به گزارش کرنا، وی ۱۸ فروردین‌ماه در صحن علنی شورای شهر ادامه داد: «شهرداری نیز باید مسئله را پیگیری کند تا مردم از اینترنت پرسرعت داخلی بهره برده و دنبال جایگزین نباشند». وی در بخش دیگری از سخنانش گفت: «از شهرداری می‌خواهیم پروژه‌هایی را که اجرای آن‌ها طولانی شده و بعد از دو سال هنوز به پایان نرسیده، مانند بوستان پانصد دستگاه را در اولویت قرار دهد». امینی‌زاده با بیان اینکه در زمینه توسعه حمل‌ونقل عمومی اراده خوبی با خرید ۱۰ دستگاه اتوبوس در پایان سال گذشته شروع شده است، اظهار کرد: «با توجه به اختصاص ۸۰۰ میلیارد تومان برای توسعه حمل‌ونقل عمومی در بودجه سال ۱۴۰۴، در نیمه اول سال، این اقدام انجام شود تا مردم بتوانند برای سرویس مدارس هم برنامه‌ریزی کنند».