



ПРИМЕРЫ ВНЕДРЕНИЯ

УПРАВЛЕНИЕ ПАРКАМИ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ ГОРНО-ШАХТНОЙ ТЕХНИКИ С ПОВЕРХНОСТИ РУДНИКА



В компании Westgold Resources пожелали, чтобы RCT внедрили свою проверенную операционно совместимую технологию автоматизации ControlMaster® на 10 шахтных погрузчиках принадлежащего компании парка, применяемых на пяти рудниках данного региона, в том числе и на руднике Big Bell

ОБЗОР

Westgold Resources - крупнейшая золотодобывающая компания, ведущая добычу в западноавстралийских регионах Мерчисон и Голдфилдс. В центральной части провинции Мерчисон находятся три принадлежащих компании центра промышленной добычи и три связанных с ними обогатительных фабрики, совокупная годовая производительность которых составляет более 4 млн. тонн. После многолетней напряженной работы компании Westgold Resources и входящему в ее состав дивизиону по производству подземных горных работ удалось повторно запустить производство на подземном руднике Big Bell с длительным сроком эксплуатации. Компания сконцентрировала свои усилия на том, чтобы вывести рудник на полную производственную мощность, и ожидает, что в ближайшие годы объем добычи на руднике Big Bell вырастет с 250 000 унций в год в среднем до 300 000 унций в год на протяжении всего многолетнего срока эксплуатации рудника.

Раньше в компании Westgold Resources для всего парка эксплуатируемой горно-шахтной техники использовались комплексы автоматизации начального уровня, разработанные сторонними поставщиками. Такие решения не были оптимизированы для производительной работы имеющейся у компании производственной техники. Надежная репутация RCT в качестве поставщика самой передовой на рынке технологии автоматизации, внедрение которой гарантирует рост производительности горных работ, привела к нам и компанию Westgold Resources, которой требовалась технологическая поддержка для расширения производственной деятельности.

РЕШЕНИЕ

В компании Westgold Resources пожелали, чтобы RCT внедрили свою проверенную операционно совместимую технологию автоматизации ControlMaster® на 10 шахтных погрузчиках принадлежащего компании парка, применяемых на пяти рудниках данного региона, в том числе и на руднике Big Bell. На первом этапе компанией RCT были автоматизированы и пущены в эксплуатацию три шахтных погрузчика Cat R2900 из парка, эксплуатируемого на руднике Big Bell, а два Центра автоматизации ControlMaster® были размещены на безопасных рабочих участках подземного производственного комплекса.

И вот совсем недавно в связи с растущей потребностью в технике на всех производственных предприятиях компании Westgold Resources те же комплекты автоматизации были повторно пущены в эксплуатацию на двух ПДМ Sandvik 517 и одной ПДМ Sandvik 621 на руднике Big Bell. Такая эксплуатационная гибкость является краеугольным камнем конструкционной специфики аппаратных средств ControlMaster®, обеспечивающим их интеграцию с техникой любого типа, независимо от марки и модели.

Воодушевленные плодами своих инвестиций Westgold Resources модернизировали один из Центров автоматизации, чтобы управлять автоматизированными погрузчиками из административного здания на поверхности соответствующего рудника, где операторы осуществляют круглосуточный контроль и управление автоматизированными погрузчиками. Кроме того, в Центре автоматизации компанией RCT была внедрена функция управления несколькими машинами одновременно (Multiple Machine Control (MMC)), позволяющая операторам управлять работой нескольких погрузчиков одновременно.

Узнайте больше: rct-global.com

sales@rct-global.com

АВСТРАЛИЯ: +61 8 9353 6577
АФРИКА: +27 83 292 4246
КАНАДА: +1 705 590 4001
РОССИЯ /СНГ: +7 910 411 1174
ЮЖНАЯ АМЕРИКА: +56 3 5229 9409
США: +1 801 938 9214





«В этом месяце нам удалось добыть на 10 – 12 тысяч тонн больше породы, чем мы ожидали».

«Уже через 20 минут после взрыва/обрушения соответствующей секции в камеру подэтажа может быть направлен автономный погрузчик для погрузки руды без риска для персонала, связанного с задымлением и запыленностью в забое».

Стюарт Портер, руководитель данного проекта со стороны компании Minterra

РЕЗУЛЬТАТ

Персонал рудника Big Bell чрезвычайно доволен работой технических средств ControlMaster® и уже наблюдает рост производственных показателей по нескольким направлениям. Стюарт Портер, руководитель данного проекта со стороны компании Minterra, ведущей на условиях подряда добычу на руднике Big Bell, сообщил, что благодаря возможности продолжать производство во время пересменки персонала и в промежутки времени после взрывных работ, в течение которых допуск людей в забой запрещен, суточный объем перевезенной горной массы увеличился на 30 ковшей горной массы.

«А если у нас два погрузчика автономно работают на двух разных участках, то дополнительный объем добычи составит уже не 30, а 50 ковшей благодаря возможности во время пересменки персонала продолжать работу, обеспечив контроль за работой погрузчиков с поверхности силами одного оператора с использованием функции ММС», - поясняет он.

«В этом месяце нам удалось добыть на 10 – 12 тысяч тонн больше породы, чем мы ожидали».

«А теперь мы подготовили 14 забоев в выработках рудника Big Bell, на каждый из которых в любой момент времени можно направить автономные погрузчики. Так что если на одном из забоев производятся взрывные работы или имеются иные затруднения для погрузки породы, то операторы могут направить машину назад в основной съезд, откатить ее к другому забою а там уже продолжить добычу».

По словам г-на Портера, снижение простоев повысило интенсивность работ на отвалах благодаря стабильному поступлению породы в большем объеме для погрузки в автосамосвалы.

«Так что если раньше мы с каждого отвала за смену загружали по шесть самосвалов горной массы, то теперь с каждого отвала за смену грузим по 10 самосвалов, и это существенное улучшение», - поясняет он.

По словам персонала, задействованного на руднике Big Bell, данная технология идеально подходит для погрузки породы в забоях, где недавно производились взрывные работы, и куда в течение 24 часов после их окончания доступ персонала запрещен.

«Уже через 20 минут после взрыва/обрушения соответствующей секции в камеру подэтажа может быть направлен автономный погрузчик для погрузки руды без риска для персонала, связанного с задымлением и запыленностью в забое», - говорит Стюарт Портер.

КОММЕНТАРИИ

«Я бы настоятельно рекомендовал автоматизацию ControlMaster® для любого добывающего производства. С возможностью автономного движения техники между двумя точками необходимо лишь обеспечить достаточную площадь на рабочих участках и в штреках для обслуживания, и ваши вложения окупятся очень быстро», - утверждает г-н Портер.

«Денежные средства, сэкономленные для нас технологией RCT хотя бы на предотвращении повреждений техники, уже, вероятно, окупил внедрение Центра автоматизации, поэтому только глупец откажется от автоматизации своей производственной техники».

«Технология ControlMaster® дает и множество иных преимуществ, в т.ч. обеспечивает безопасные условия труда для операторов, что является приоритетом наряду с созданием более комфортных условий труда».

Узнайте больше: rct-global.com

sales@rct-global.com

АВСТРАЛИЯ:	+61 8 9353 6577
АФРИКА:	+27 83 292 4246
КАНАДА:	+1 705 590 4001
РОССИЯ /СНГ:	+7 910 411 1174
ЮЖНАЯ АМЕРИКА:	+56 3 5229 9409
США:	+1 801 938 9214

