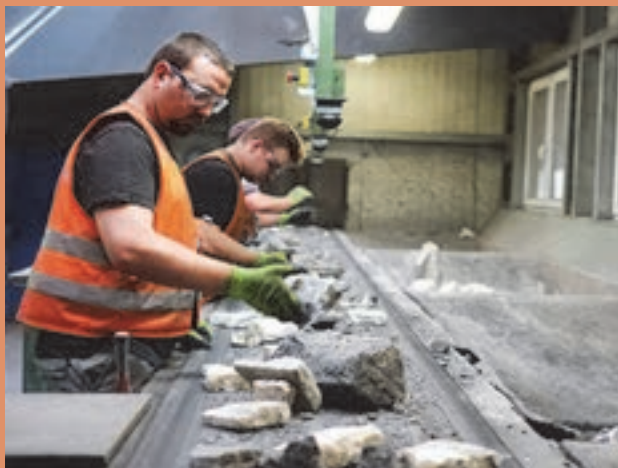


فصل ۱

حمل و سنگ جوری مواد معدنی



محتوا برای ایجاد انگیزه

امروزه با توجه به نیاز گسترده جهان به مواد معدنی، لازم است تا این مواد به سریع‌ترین و کم‌هزینه‌ترین شکل ممکن به بازار مصرف ارسال گردند. برای این جابه‌جایی آشنایی با انواع سیستم‌های حمل‌ونقل و نحوه جابه‌جایی مواد معدنی از اهمیت ویژه‌ای برخوردار است. از طرف دیگر لازم است تا مواد معدنی قبل از جابه‌جایی به‌خوبی از باطله‌های همراهشان جدا شوند که ابتدایی‌ترین روش جهت این جدایش استفاده از روش‌های سنگ‌جوری است.

واحد یادگیری ۱ شایستگی: تفکیک و حمل مواد معدنی

مقدمه

در این مبحث به بررسی روش‌های ایجاد راه جهت دسترسی به ماده معدنی و حمل و جابه‌جایی آن توسط ماشین‌آلات مختلف تا دپوی معدن می‌پردازیم. همچنین نحوه دپوی مواد معدنی و باطله‌ها یکی از مباحث مهم در معدن‌کاری است که می‌باید قبل از شروع عملیات استخراج، طراحی‌های لازم در مورد آنها انجام گیرد و پس از شروع عملیات معدن‌کاری براساس آن، دپو کردن ماده معدنی و باطله‌ها انجام گردد.

استاندارد عملکرد

تفکیک و حمل مواد معدنی و باطله با به‌کارگیری ماشین‌آلات حمل‌ونقل و در چارچوب طرح استخراج معدن و زیر نظر مدیر مربوطه و با رعایت دستورالعمل‌های حمل‌ونقل انجام می‌شود. مراحل انجام این کار عبارت است از: ۱- تکمیل راه‌های حمل‌ونقل ۲- استخراج و تفکیک مواد معدنی و باطله ۳- حمل‌ونقل مواد معدنی و باطله.

پیش‌نیاز و یادآوری

فصل دوم کتاب ایمنی، راه‌سازی و خدمات در معدن با عنوان احداث راه‌های دسترسی معدن.

روش‌های حمل‌ونقل مواد معدنی

برای استخراج ماده معدنی لازم است تا با ایجاد راه به ماده معدنی دسترسی پیدا کرد که به این کار پیشروی در معدن گویند.

جهت ایجاد راه با توجه به توپوگرافی منطقه طراحی‌های لازم صورت گرفته و براساس آن راه احداث می‌شود. در نهایت با استفاده از این راه می‌توان مواد معدنی را استخراج و به محل دپوی ماده معدنی در محدوده معدن منتقل نمود. در ادامه تصاویری از راه‌های دسترسی به ماده معدنی نمایش داده شده است.

فکر می‌کنید چه راه‌هایی برای حمل مواد استخراج‌شده از داخل کارگاه معدن به بیرون وجود دارد؟

بارش فکری



تصاویری از این راه‌ها تهیه و در کلاس ارائه نمایید.



انتقال ماده معدنی
از کارگاه استخراج
به دپوی معدن





راه‌های دسترسی و حمل مواد معدنی

برخی از ماشین‌آلاتی که جهت حمل مواد معدنی به بیرون از کارگاه استخراج استفاده می‌شوند به شرح ذیل است:

نام وسیله حمل	نوع معدن	تصویر وسیله حمل
ناو زنجیری	زیرزمینی	

	روپاز	دامپتراک
	روپاز و زیرزمینی	نوار نقاله
	زیرزمینی	شاتل
	روپاز و زیرزمینی	واگن
	زیرزمینی	قفس



با بررسی منابع، تحقیق نمایید چه وسایل دیگری در معادن جهت حمل و نقل مواد معدنی استفاده می‌شوند؟ موارد را به جدول صفحه قبل اضافه نمایید و تصاویری از آنها نیز تهیه نمایید.
فیلم: انواع روش‌ها و ماشین‌آلات استخراج، راه‌سازی و حمل مواد معدنی

فعالیت کارگاهی

کار عملی: ایجاد راه جهت استخراج و حمل مواد معدنی

بازدید گروهی از یک کارگاه استخراج معدن و تهیه گزارش همراه با تصویر از نحوه ایجاد راه جهت استخراج و حمل مواد معدنی.

کار
عملی ۲



شرح فعالیت: لازم است هنرجویان به گروه‌های ۳ نفره تقسیم شوند و هر گروه با کار تیمی موارد زیر را در گزارش خود ارائه نمایند:

- ۱ مشخصات راه از جمله: عرض و شیب جاده.
- ۲ ماشین‌آلات مورد استفاده جهت احداث راه.
- ۳ ماشین‌آلات مورد استفاده جهت حمل و نقل مواد معدنی.

هریک از هنرجویان در خصوص کاربرد و نحوه استفاده یکی از ماشین‌آلات احداث راه و حمل و نقل معدنی گزارشی همراه با تصویر و فیلم آماده و در کلاس ارائه نماید.

کار
عملی ۲



مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین عکاسی و فیلم‌برداری، کمپاس

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و سایر تجهیزات حفاظت فردی مورد نیاز در کارگاه

اخلاق حرفه‌ای: رها نکردن زباله و روغن در محیط‌زیست، مسئولیت‌پذیری در استفاده از تجهیزات

ارزشیابی مرحله‌ای: تکمیل راه‌های حمل‌ونقل

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	نحوه احداث و تکمیل راه به‌منظور پیشروی در معدن با به‌کارگیری ماشین‌آلات مناسب و بیان نحوه حمل‌ونقل	بالاتر از حد انتظار	مکان: محدوده معدن تجهیزات: ماشین‌آلات راه‌سازی و معدنی - صنعتی مواد مصرفی: سوخت - آب - مصالح ساختمانی زمان: ۲۰ دقیقه
۲	نحوه احداث و تکمیل راه به‌منظور پیشروی در معدن با به‌کارگیری ماشین‌آلات مناسب	درست	
۱	نحوه احداث و تکمیل راه به‌منظور پیشروی در معدن	ناقص	

خصوصیات فیزیکی مواد معدنی و باطله

ماده معدنی: به مجموعه‌ای از مواد طبیعی که از یک یا چند کانی تشکیل شده و استخراج آن دارای ارزش اقتصادی می‌باشد، ماده معدنی گویند.

باطله: برخی از کانی‌هایی را که همراه ماده معدنی بوده ولی دارای ارزش اقتصادی نمی‌باشد، باطله گویند.



در هنگام استخراج مواد معدنی لازم است استخراج به نحوی انجام شود تا حداقل باطله همراه با ماده معدنی استحصال گردد. جهت انجام بهینه این کار شناخت خصوصیات فیزیکی ماده معدنی و باطله بسیار ضروری است.

برخی از خصوصیات فیزیکی مواد معدنی

ماده معدنی	سنگ آهن	مس	سرب و روی	زغال سنگ
خواص فیزیکی				
جلا	فلزی	فلزی	فلزی	غیرفلزی
رنگ	سیاه (مگنتیت) و قرمز (هماتیت)	مسی (مس خالص)، مالاکیت (سبز)، آزوریت (آبی)، بورنیت (مشکی) و ...	سیاه براق (گالن)، سیاه براق (اسفالریت)، سفید گچی یا خاکستری (همی مورفیت) یا رگه‌های قرمز رنگ	سیاه براق (آنتراسیت)
وزن مخصوص	زیاد (۴ تا ۵ گرم بر سانتی‌متر مکعب)	زیاد (۳ تا ۴ گرم بر سانتی‌متر مکعب)	زیاد (۶ تا ۸ گرم بر سانتی‌متر مکعب)	کم (۱ تا ۲ گرم بر سانتی‌متر مکعب)

در تصاویر زیر برخی از مواد معدنی و سنگ در برگیرنده آنها (باطله) نشان داده شده‌اند.

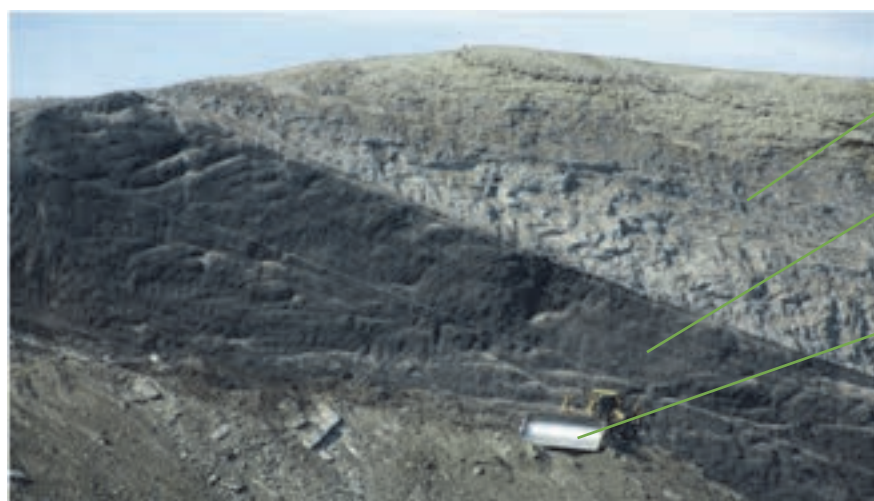
تصویر ماده معدنی	نام ماده معدنی
	<p>مس (مالاکیت، سبز و آزوریت ، آبی رنگ)</p>
	<p>سنگ آهن</p>
	<p>لایه زغال سنگ</p>
	<p>اسفالریت (روی)</p>

			طلا
			سرب و روی

روش‌های تفکیک و استخراج مواد معدنی و باطله

با توجه به خصوصیات فیزیکی مواد معدنی نحوه تفکیک و استخراج آنها از باطله می‌تواند تغییر یابد، برخی از این موارد عبارت‌اند از:

۱- تفکیک و استخراج توسط ماشین‌آلات (بیل مکانیکی، لودر، شاول و ...): هرگاه ماده معدنی به شکل توده‌ای بزرگ و یا لایه‌هایی با ضخامت زیاد باشد می‌توان برای تفکیک آنها از این نوع ماشین‌آلات استفاده کرد.



باطله

ماده معدنی (زغال)

وسیله تفکیک و
استخراج (بلدوزر)

تفکیک و استخراج توسط ماشین‌آلات معدنی

۲- تفکیک و استخراج با استفاده از اختلاف وزن مخصوص ماده معدنی و باطله (لاوک شویی): در مواردی که ماده معدنی به صورت قطعات کوچک و دارای اختلاف وزن مخصوص با باطله باشد از این روش استفاده می‌شود: مانند استخراج طلا از رسوبات رودخانه‌ای.

تفکیک و جداسازی طلا از رسوبات رودخانه‌ای



۳- تفکیک و استخراج بر اساس اختلاف رنگ و جلا: مانند استخراج مواد معدنی رگه‌ای، خاک‌های صنعتی و ...



رگه های ماده معدنی
(سنگ آهن رگه ای)

اختلاف رنگ رگه های ماده معدنی و باطله



فکر می‌کنید با توجه به اختلاف خصوصیات فیزیکی مواد معدنی و باطله به چه روش‌های دیگری می‌توان عملیات استخراج را انجام داد.



بازدید از کارگاه‌های استخراج (حداقل ۲ کارگاه) و مشاهده نحوه تفکیک و استخراج مواد معدنی

شرح فعالیت: تهیه گزارشی با محتوای زیر

۱. بیان خصوصیات فیزیکی ماده معدنی و باطله برای هر یک از معادن
۲. بیان روش تفکیک، استخراج و حمل مواد معدنی در هر یک از معادن
۳. مقایسه ماده معدنی (دو معدن) و روش‌های تفکیک و استخراج در آنها
۴. ارائه تصاویر مربوط به هر یک از معادن در گزارش

مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین عکاسی

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و سایر تجهیزات فردی موردنیاز، رعایت نکات ایمنی کارگاه استخراج

اخلاق حرفه‌ای: مسئولیت‌پذیری و دقت در تشخیص خصوصیات فیزیکی مواد معدنی و روش استخراج

ارزشیابی مرحله‌ای: استخراج و تفکیک مواد معدنی و باطله

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	شناسایی و تفکیک مواد معدنی و باطله بر اساس خصوصیات فیزیکی و بیان روش تفکیک و استخراج مناسب	بالاتر از حد انتظار	مکان: محدوده معدن تجهیزات: ماشین‌آلات معدنی - طرح استخراج مواد مصرفی: آب - سوخت زمان: ۳۰ دقیقه
۲	شناسایی و تفکیک مواد معدنی و باطله بر اساس خصوصیات فیزیکی	درست	
۱	عدم توانایی در تشخیص خصوصیات فیزیکی ماده معدنی	ناقص	

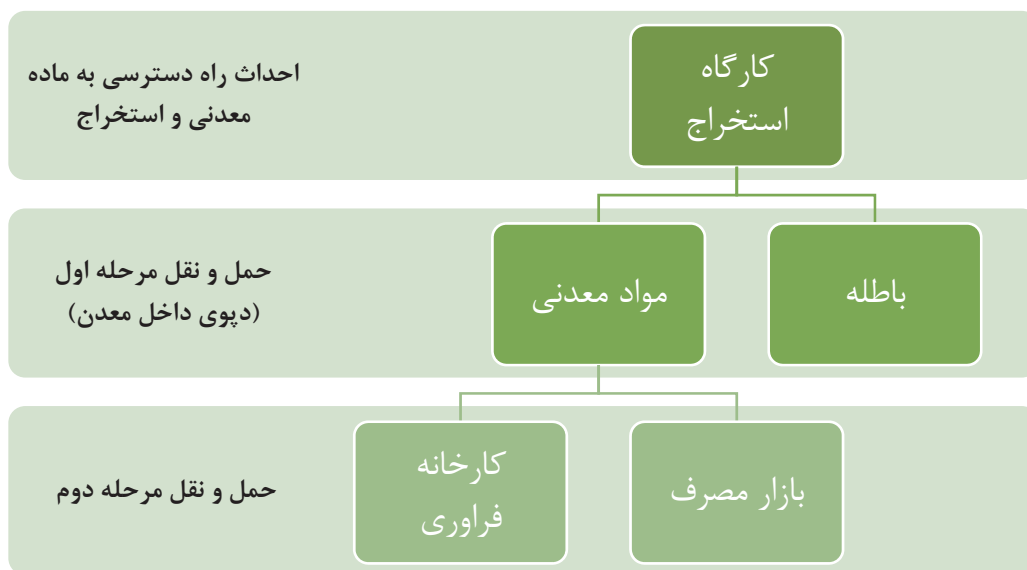
انواع ماشین‌آلات حمل مواد معدنی و کاربرد آنها

مواد معدنی پس از استخراج و تفکیک در محل دپو انباشته می‌شوند تا از آنجا به کارخانه فرآوری و یا بازار مصرف حمل شوند. مسافت حمل و نقل مواد معدنی از کارگاه استخراج بستگی به محل دپو، کارخانه فرآوری و بازار مصرف دارد. جهت حمل مواد معدنی به مسافت‌های طولانی نیاز به ماشین‌آلات و تجهیزاتی است که قابلیت حمل و نقل در راه‌های عمومی را داشته باشند و مشکلی برای سیستم‌های حمل و نقل عمومی ایجاد ننمایند.

بارش فکری



چرا ماشین‌آلات حمل و نقل معدنی، مجوز تردد در جاده‌های عمومی کشور را ندارند؟



دو مرحله از حمل و نقل مواد معدنی

برخی از وسایل و ماشین آلات حمل و نقل مواد معدنی از معدن به کارخانه های فراوری و یا بازار مصرف

	<p>نوار نقاله هوایی</p>
	<p>کامیون</p>
	<p>تریلی</p>
	<p>قطار و واگن های مخصوص حمل و نقل مواد معدنی</p>

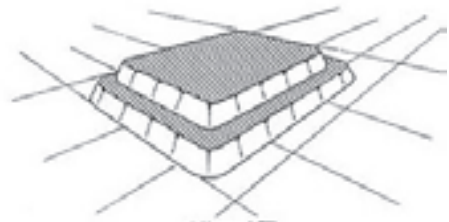
روش‌های دپو کردن مواد معدنی و باطله

پس از انجام عملیات استخراج مواد معدنی و باطله از جبهه کار معدن، به محل مناسبی انتقال داده و انباشته می‌شوند که به این محل دپو می‌گویند.

نوع دپو	علت دپو کردن
دپوی مواد معدنی	انباشت مواد معدنی با ارزش تا زمان ارسال به بازار مصرف و یا واحد فراوری
دپوی باطله	۱- کمترین آسیب را به محیط‌زیست وارد نمایند. ۲- ممکن است با پیشرفت تکنولوژی از این مواد مجدداً استفاده گردد. ۳- در محلی قرار گیرند تا با طرح توسعه آتی معدن مغایرتی نداشته باشند.

معمولاً دپوها به روش‌های ذیل طراحی و اجرا می‌شوند:

۱- **دپوی پله‌ای** : در این روش، ابتدا مواد معدنی و یا باطله با ارتفاع کم و در پایین‌ترین سطح بر روی زمین پخش می‌شوند و در مراحل بعدی مواد به‌صورت شیب‌دار بر روی اولین سطح قرار می‌گیرد و این روش تا انتها ادامه می‌یابد.



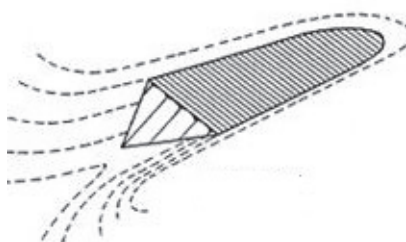
دپوی پله‌ای

۲- **دپوی بالارو**: در این روش، مواد معدنی و یا باطله با یک شیب ثابت بر روی هم ریخته می‌شوند به‌طوری‌که در نهایت یک سطح با مقطع مثلثی شکل ایجاد می‌گردد.



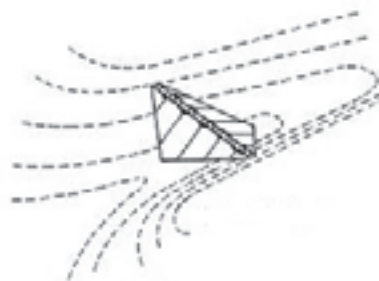
دپوی بالارو

۳- دپوی پرکننده طول دره: در این روش، باطله‌ها درون دره‌ها ریخته می‌شوند به شکلی که دره به وسیله مواد باطله پر می‌شود.



دپوی پرکننده طول دره‌ها

۴- دپوی قطع کننده عرض دره: در این روش، خط‌الرأس دیواره دپو عرض دره را قطع می‌کند و یک دیواره در آن ایجاد می‌نماید.



دپوی قطع کننده عرض دره

کار عملی: عملیات حمل و نقل و دپوی ماده معدنی

کار
عملی ۱



بازدید از یک معدن و مشاهده عملیات دپوی مواد معدنی و باطله

شرح فعالیت: تهیه گزارشی با محتوای زیر:

- ۱ نحوه دپوی مواد معدنی در معدن.
- ۲ نحوه دپوی باطله در معدن.
- ۳ ارائه تصاویر مربوط به نحوه دپوی مواد معدنی و باطله در گزارش.

مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین عکاسی

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و سایر تجهیزات فردی مورد نیاز، رعایت نکات ایمنی کارگاه استخراج.

اخلاق حرفه‌ای: مسئولیت‌پذیری و دقت در تشخیص خصوصیات فیزیکی مواد معدنی و روش استخراج.

ارزشیابی مرحله‌ای: حمل و نقل ماده معدنی و باطله

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/دآوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	بیان نحوه دپوی مواد معدنی و باطله، ماشین‌آلات مورد استفاده و دلایل دپوی مواد معدنی و باطله‌ها	بالاتر از حد انتظار	مکان: محدوده معدن تجهیزات: ماشین‌آلات معدنی - دستورالعمل راه‌اندازی. مواد مصرفی: سوخت و آب. زمان: ۲۵ دقیقه
۲	بیان نحوه دپوی مواد معدنی و باطله، دلایل دپوی مواد معدنی	قابل قبول	
۱	بیان نحوه دپوی مواد معدنی	ناقص	

ارزشیابی شایستگی‌های غیرفنی و ایمنی و بهداشت و توجهات زیست‌محیطی

نمره	روش نمره دهی	نتایج ممکن	شرایط عملکرد
۳	-	-	مکان: محدوده حفاری تجهیزات: ابزارآلات نقشه‌برداری و نقشه حفاری.
۲	دقت ، سرعت، موارد ایمنی، مسئولیت‌پذیری، مدیریت زمان	قابل قبول	مواد مصرفی: مصالح ساختمانی.
۲	عدم توجه به موارد فوق	ناقص	زمان: ۳۰ دقیقه

شرح کار:

- ۱- نحوه به کارگیری ماشین آلات جهت احداث مسیر در جبهه کار جدید- به صورت ریلی- جاده ای - نوار نقاله- ناو زنجیری بر اساس دستورالعمل های راه سازی در معادن
- ۲- نحوه جداسازی ماده معدنی و باطله در سینه کار به صورت چشمی بر اساس خواص فیزیکی ماده معدنی - حمل باطله و ماده معدنی به محل از قبل طراحی شده و دیوی آن مطابق با طرح معدن.

استاندارد عملکرد:

تفکیک و حمل مواد معدنی با به کارگیری ماشین آلات معدن- حمل و نقل در چارچوب طرح استخراج معدن زیر نظر مدیریت با رعایت دستورالعمل های حمل و نقل.

شاخص ها:

۱. ایجاد راه در جبهه کار جدید.
۲. حمل و نقل ماده معدنی و باطله

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

فضای کار: محدوده معدن

تجهیزات: ماشین آلات راه سازی و معدنی صنعتی- دستورالعمل های حمل و نقل - طرح استخراج.

مواد مصرفی: آب- سوخت- مصالح ساختمانی.

زمان: ۷۵ دقیقه

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	تکمیل راه های حمل و نقل	۱	
۲	استخراج و تفکیک مواد معدنی و باطله	۲	
۳	حمل و نقل مواد معدنی و باطله	۱	
	شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: دقت، سرعت، موارد ایمنی، مسئولیت پذیری، مدیریت زمان.	۲	
	میانگین نمرات		*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می باشد.

واحد یادگیری ۲ شایستگی: سنگ جوری

مقدمه

یکی از ابتدایی‌ترین مراحل فراوری مواد معدنی عملیات سنگ جوری است که با استفاده از اختلاف خصوصیات فیزیکی کانی‌ها و باطله صورت می‌گیرد. در بسیاری از موارد اجرای عملیات سنگ‌جوری با استفاده از نیروی انسانی انجام می‌شود که داشتن تخصص و تجربه در این زمینه و شناخت کانی‌ها بسیار مؤثر است البته در مواردی از ماشین‌آلات نیز جهت سنگ‌جوری استفاده می‌شود که در ادامه مورد بررسی قرار می‌گیرد.

استاندارد عملکرد

انجام عمل سنگ‌جوری بر اساس خصوصیات فیزیکی کانی‌ها و سنگ‌ها در چارچوب دستورالعمل سنگ‌جوری دستی و خودکار صورت می‌گیرد. مراحل انجام این کار عبارت است از: ۱-انجام جدایش دستی ۲- خرد کردن سنگ ۳- انجام جدایش به‌وسیله ماشین‌آلات و تجهیزات معدنی.

پیش‌نیاز و یادآوری

ویژگی‌ها و خواص فیزیکی سنگ‌ها

سنگ‌جوری:

ابتدایی‌ترین روش برای جدایش کانی از باطله سنگ‌جوری نام دارد. در این روش از خصوصیات فیزیکی جهت تشخیص کانی‌ها و تفکیک آنها از باطله استفاده می‌شود. فکر می‌کنید در این روش از کدام خصوصیات فیزیکی کانی‌ها می‌توان استفاده نمود؟ چند مورد از آنها را نام ببرید.



سنگ‌جوری دستی بر روی سرند گریزلی قبل از ورود به مرحله خردایش

خواص فیزیکی کانی‌ها که در سنگ‌جوری می‌تواند مورد استفاده قرار گیرد عبارت‌اند از:

رنگ کانی: عبارت است از آنچه تحت عنوان رنگ از ظاهر کانی توسط چشم دیده می‌شود. به‌عنوان مثال سیاه برای زغال و مگنتیت، زرد برای گوگرد، قرمز برای هماتیت.

جلا: کیفیت انعکاس نور از سطح کانی را جلا گویند. جلا به‌ظاهر سطح کانی مربوط است.

سختی: مقاومت کانی در برابر خراشیده شدن با اجسام دیگر

وزن مخصوص: وزن یک کانی نسبت به حجم آن.

خواص رادیواکتیو: برخی از کانی‌ها حاوی مواد رادیواکتیو و پرتوزایی مانند اورانیوم و توریم هستند که با استفاده از دستگاه‌های نشانگر مواد پرتوزا می‌توان آنها را تشخیص داد.

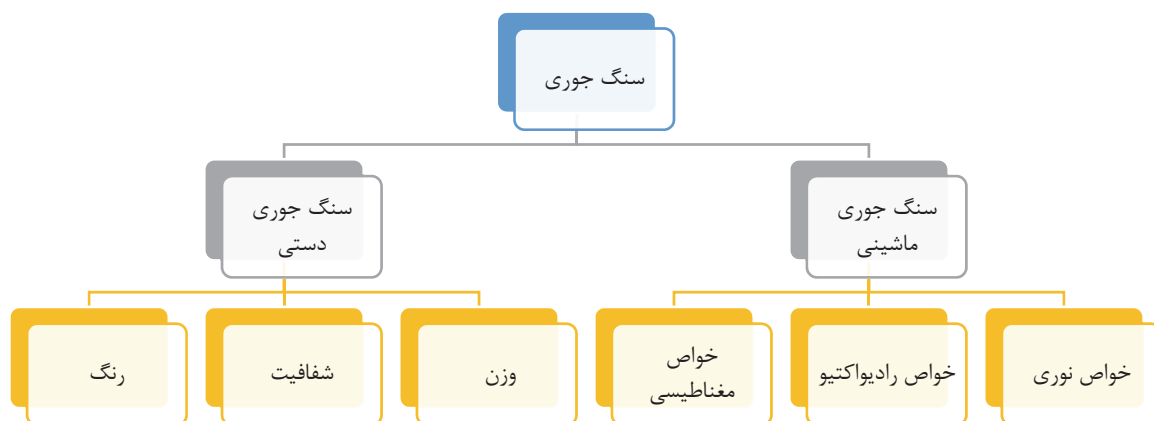
خواص مغناطیسی: از اختلاف خواص فیزیکی کانی‌ها، می‌توان برای جدایش آنها استفاده کرد. به‌عنوان مثال مگنتیت دارای خاصیت مغناطیسی است و می‌توان جهت جدایش از این خاصیت استفاده نمود.

معرفی خواص فیزیکی برخی از مهم‌ترین کانی‌ها جهت عملیات سنگ جوری

خواص فیزیکی	کانی	خواص فیزیکی	کانی
<p>رنگ: معمولاً سفید، زرد، خاکستری</p> <p>سختی: ۱/۵ - ۲</p> <p>جلا: ابریشمی</p> <p>وزن مخصوص: حدود ۲</p>	 <p>ژئپس (گچ)</p>	<p>رنگ: سیاه، قهوه‌ای تیره</p> <p>سختی: ۳/۵ تا ۴</p> <p>جلا: رزینی</p> <p>وزن مخصوص: ۴</p>	 <p>اسفالریت (روی)</p>
<p>رنگ: بی‌رنگ، سفید، صورتی، خاکستری</p> <p>سختی: ۷</p> <p>جلا: شیشه‌ای</p> <p>وزن مخصوص: حدود ۲/۵</p>	 <p>کوارتز (سیلیس)</p>	<p>رنگ: طلایی</p> <p>سختی: ۳/۵ تا ۴</p> <p>جلا: فلزی</p> <p>وزن مخصوص: ۴/۵</p>	 <p>کالکوپیریت (مس و آهن)</p>
<p>رنگ: سفید متمایل به سبز</p> <p>سختی: ۱</p> <p>جلا: چرب و روغنی (صابونی)</p> <p>وزن مخصوص: ۲/۵ تا ۳</p>	 <p>تالک</p>	<p>رنگ: سیاه</p> <p>سختی: ۵/۵</p> <p>جلا: فلزی</p> <p>وزن مخصوص: ۵/۲</p>	 <p>مگنتیت (آهن)</p>
<p>رنگ: سبز، قرمز، زرد، آبی</p> <p>سختی: ۲/۵ تا ۳</p> <p>جلا: ابریشمی</p> <p>وزن مخصوص: ۲ تا ۴</p>	 <p>آزبست</p>	<p>رنگ: سبز</p> <p>سختی: ۴</p> <p>جلا: شیشه‌ای، چرب</p> <p>وزن مخصوص: ۴</p>	 <p>مالاکیت (مس)</p>

کانی	خصوصیات فیزیکی	کانی	خصوصیات فیزیکی
 آزوریت (مس)	رنگ: آبی لاجوردی سختی: ۳/۵ جلا: شیشه‌ای، چرب وزن مخصوص: ۴	 گالن (سرب)	رنگ: خاکستری سربی سختی: ۲/۵ تا ۳ جلا: فلزی وزن مخصوص: ۷/۵

عملیات سنگ جواری بر اساس نوع خاصیت فیزیکی کانی‌ها و تفاوت خواص فیزیکی آنها با باطله همراهشان می‌تواند به صورت دستی و یا با استفاده از ماشین‌آلات سنگ جواری انجام پذیرد. دسته‌بندی برخی از این موارد به شرح زیر است:



کار عملی: عملیات جدایش دستی سنگ ها

بازدید گروهی از یک دپوی مواد معدنی یا عملیات سنگ جوری و مشاهده جداسازی باطله از مواد معدنی و تهیه گزارش و ارائه در کلاس.

کار
عملی ۱



شرح فعالیت: لازم است گزارش بازدید شامل موارد زیر باشد:

- ۱ تفکیک روش های دستی و ماشینی سنگ جوری انجام شده.
- ۲ تشریح نحوه انجام عملیات سنگ جوری.
- ۳ تهیه تصاویر و فیلم.
- ۴ ارائه نتایج در کلاس.
- ۵ بحث و بررسی در خصوص نحوه انجام عملیات سنگ جوری.

(با توجه به امکانات در کارگاه هنرستان و یا محل دپوی ماده معدنی)، هنرجویان در گروه های سه نفره عملیات جداسازی کانی ها از باطله را تمرین نمایند.

کار
عملی ۲



شرح فعالیت:

- ۱ تشخیص کانی و باطله از هم.
- ۲ تعیین خصوصیات فیزیک کانی ها و باطله.
- ۳ تشخیص و بیان تفاوت های خصوصیات فیزیک کانی ها و باطله.
- ۴ تعیین بهترین روش سنگ جوری.
- ۵ انجام عملیات سنگ جوری بر اساس خواص فیزیکی.



جدایش سنگ ها بر اساس رنگ

مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین عکاسی.

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و سایر تجهیزات فردی مورد نیاز، رعایت نکات ایمنی کارگاه.

اخلاق حرفه‌ای: مسئولیت‌پذیری و دقت در تشخیص خصوصیات فیزیکی مواد معدنی.

ارزشیابی مرحله‌ای: انجام جدایش دستی

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/دآوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و...)
۳	تأثیر چشمی - جداسازی ماده معدنی با توجه به رنگ - وزن - شفافیت	بالتر از حد انتظار	مکان: دپوی ماده معدنی - کارگاه هنرستان تجهیزات: فرغون، بیل مواد مصرفی: دستکش زمان: ۲۰ دقیقه
۲	تأثیر چشمی و تخمینی درصد با توجه به رنگ کانی مصرفی.	درست	
۱	چنانچه ماده معدنی به‌طور چشمی مساوی یا کمتر از باطله باشد.	ناقص	

روش‌های خرد کردن دستی سنگ‌ها:

خرد کردن سنگ به‌صورت دستی به‌منظور جدایش باطله از ماده معدنی به روش فیزیکی بوده تا تغییری در ماهیت شیمیایی ماده معدنی صورت نگیرد. با انجام عملیات سنگ جوری می‌توان عیار ماده معدنی را تا حد قابل‌توجهی افزایش داد. این عمل توسط کارگر با استفاده از چکش و پتک انجام می‌گیرد.



چکش و پتک معدنی



چکش زمین‌شناسی



جداسازی مواد معدنی از باطله

فیلم: سنگ جوری دستی

فیلم



کار عملی: خرد کردن نمونه‌ها

در محوطه هنرستان با استفاده از سنگ‌های دارای حداقل دو رنگ متفاوت جهت انجام خردایش دستی برای جدایش سنگ‌ها بر اساس رنگ (با فرض اینکه یکی از رنگ‌ها ماده معدنی و دیگری رنگ باطله باشد).

کار
عملی ۱



شرح فعالیت:

- ۱ تعیین کانی و باطله و تفاوت‌های فیزیکی آنها.
- ۲ خرد کردن سنگ‌ها با استفاده از پتک و چکش.
- ۳ تفکیک کانی‌ها و باطله از هم.
- ۴ پاک‌سازی محیط کار پس از اتمام آن.

مواد و ابزار: تجهیزات حفاظت فردی، پتک، چکش، قلم تیز بر

نکات ایمنی: استفاده از دستکش، عینک، کلاه، کفش و لباس ایمنی و سایر تجهیزات فردی مورد نیاز، مراقبت در هنگام کار با چکش و پتک.

اخلاق حرفه‌ای: دقت در تشخیص خصوصیات فیزیکی مواد معدنی و خردایش صحیح، نظافت محیط کار در پایان عملیات.

ارزشیابی مرحله‌ای: خرد کردن سنگ

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	تعیین ماده معدنی در کلوخه با دقت ۷۰٪ و خرد کردن آن.	بالاتر از حد انتظار	مکان: محدوده معدن تجهیزات: ماشین‌آلات معدنی- طرح استخراج مواد مصرفی: آب- سوخت زمان: ۳۰ دقیقه
۲	تعیین ماده معدنی در کلوخه با دقت ۵۰٪ و خرد کردن آن.	قابل قبول	
۱	عدم تشخیص وجود ماده معدنی در کلوخه	ناقص	

سنگ جواری خودکار

جدایش با ماشین‌آلات:

خرد کردن سنگ و جدایش آن با استفاده از ماشین‌آلات و ابزارآلات مختلفی انجام می‌گیرد زیرا برای افزایش میزان تولید، بهره‌وری بهینه از زمان، دقت در جدایش ماده معدنی از باطله و کاهش هزینه استفاده از ماشین‌آلات و تجهیزات معدنی نسبت به جدایش دستی متداول و اقتصادی‌تر است.

از جمله ماشین‌آلاتی که برای جدایش مواد معدنی از باطله به کار می‌روند عبارت‌اند از : دستگاه جدایش مواد با استفاده از خواص مغناطیسی مانند سنگ آهن مگنتیت.

دستگاه جدایش مواد با استفاده از خواص رادیواکتیو مانند کانی‌های پیچ بلند، توریانیت

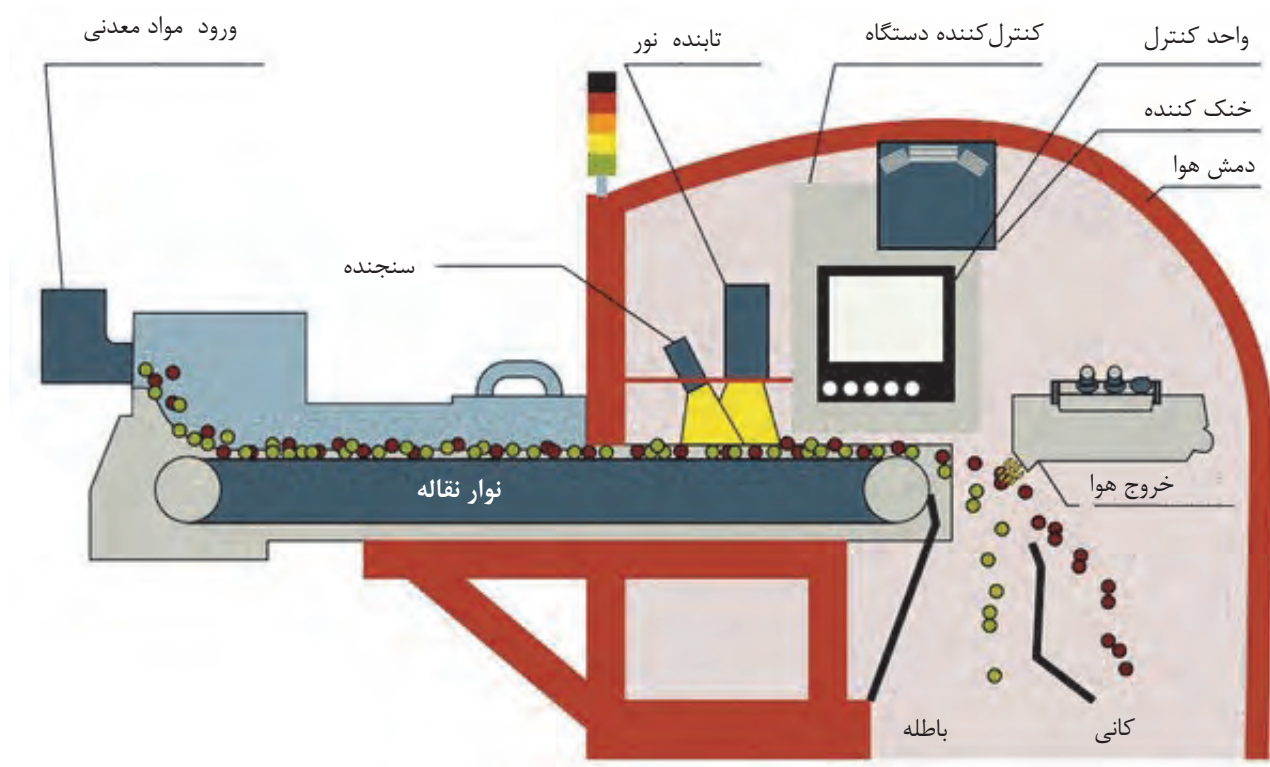
دستگاه جدایش مواد با استفاده از خواص نوری مانند جدایش کانی‌های دارای خواص نوری فلورسانس و لومینسانس هستند.



جدایش مواد بر اساس خصوصیات مغناطیسی



جدایش مواد بر اساس خصوصیات نوری



دستگاه جداکننده خودکار بر اساس خصوصیات نوری



با توجه به تصاویر نشان داده شده در خصوص جدایش خودکار مغناطیسی و نوری، نحوه کارکرد این دستگاه‌ها را تشریح نمایید.

چه ماشین‌آلات و تجهیزات معدنی دیگری را می‌توان برای جدایش ماده معدنی از باطله نام برد؟

کار عملی: عملیات جدایش کانه از باطله با استفاده از ماشین‌آلات و تجهیزات معدنی

بازدید از یک واحد فراوری و مشاهده نحوه انجام عملیات جدایش کانه از باطله توسط ماشین‌آلات و تجهیزات. تهیه گزارش همراه با تصاویر و فیلم و ارائه در کلاس

کار
عملی ۱



شرح فعالیت: گزارش باید شامل موارد زیر باشد:

- ۱ تشریح نوع ماده معدنی.
- ۲ تشریح تفاوت‌های خصوصیات فیزیکی کانی و باطله.
- ۳ تشریح روش جدایش کانی از باطله.
- ۴ تهیه تصاویری از ماده معدنی، کانی، باطله و ماشین‌آلات مورد استفاده.
- ۵ ترتیب قرارگیری ماشین‌آلات در مسیر جدایش و روش کار هر یک از آنها.

هنرجویان در گروه‌های ۲ نفره، تفکیک کانه‌های دارای خاصیت مغناطیسی از باطله‌ها را تمرین نمایند.

کار
عملی ۲



شرح فعالیت:

- ۱ تشخیص خاصیت مغناطیسی کانی‌ها
 - ۲ جدایش کانه از باطله
- مواد و ابزار:** دستکش و آهن‌ربا
- نکات ایمنی:** استفاده از تجهیزات حفاظت فردی مورد نیاز
- اخلاق حرفه‌ای:** دقت در تشخیص خصوصیات فیزیکی مواد معدنی و نظافت محیط کار در پایان عملیات.

ارزشیابی مرحله‌ای: خرد کردن سنگ

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	تعیین ماده معدنی در کلوخه با دقت ۷۰٪ و خرد کردن آن.	بالاتر از حد انتظار	مکان: محدوده معدن تجهیزات: ماشین‌آلات معدنی - طرح استخراج مواد مصرفی: آب - سوخت زمان: ۳۰ دقیقه
۲	تعیین ماده معدنی در کلوخه با دقت ۵۰٪ و خرد کردن آن.	قابل قبول	
۱	عدم تشخیص وجود ماده معدنی در کلوخه.	ناقص	

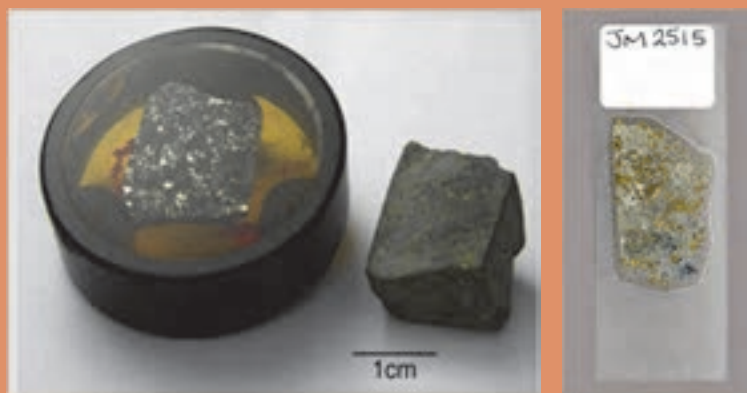
ارزشیابی شایستگی‌های غیر فنی و ایمنی و بهداشت و توجهات زیست‌محیطی

نمره	روش نمره دهی	نتایج ممکن	شرایط عملکرد
۳			فضای کار: کارخانه فراوری - دپوی ماده معدنی تجهیزات: پتک - دستگاه‌های تفکیک. خودکار - چکش - پیکور - فرغون - بیل. مواد مصرفی: دستکش - عینک. زمان: ۶۰ دقیقه
۱	مسئولیت‌پذیری - درستکاری - دقت و صداقت	قابل قبول	
۱	عدم رعایت موارد فوق	ناقص	

<p>شرح کار:</p> <p>۱- جداسازی ماده معدنی با استفاده از رنگ - وزن مخصوص-شفافیت- سختی- شکست نور و ... از باطله تا دقت ۷۵٪</p> <p>به کارگیری دستگاه‌های تفکیک کانه از باطله با استفاده از خواص مغناطیسی، رنگ و جذب نور- چگالی با راندمان ۸۵٪</p>																											
<p>استاندارد عملکرد:</p> <p>انجام عمل سنگ جوری با به کارگیری پتک و سایر ابزارهای سنگ جوری در چارچوب دستورالعمل فراوری شاخص‌ها:</p> <p>۱- به کارگیری خصوصیات فیزیکی مواد معدنی جهت تفکیک آنها به صورت دستی</p> <p>۲- سنگ جوری با دستگاه به صورت خودکار</p>																											
<p>شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:</p> <p>تجهیزات: پتک-دستگاه‌های تفکیک- چکش- پیکور- فرغون- بیل- عینک</p> <p>مواد مصرفی: دستکش</p> <p>زمان: ۶۰ دقیقه</p>																											
<p>معیار شایستگی:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ردیف</th><th>مرحله کار</th><th>حداقل نمره قبولی از ۳</th><th>نمره هنرجو</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>۱</td><td>انجام جدایش دستی</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td>۲</td><td>خرد کردن سنگ</td><td>۱</td><td></td></tr> <tr> <td>۳</td><td>انجام جدایش به وسیله ماشین‌آلات و تجهیزات معدنی</td><td>۱</td><td></td></tr> <tr> <td colspan="2">شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: مسئولیت‌پذیری- درستکاری- دقت و صداقت</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td colspan="3">میانگین نمرات</td><td>*</td></tr> </tbody> </table> <p>* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.</p>				ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو	۱	انجام جدایش دستی	۲		۲	خرد کردن سنگ	۱		۳	انجام جدایش به وسیله ماشین‌آلات و تجهیزات معدنی	۱		شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: مسئولیت‌پذیری- درستکاری- دقت و صداقت		۲		میانگین نمرات			*
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو																								
۱	انجام جدایش دستی	۲																									
۲	خرد کردن سنگ	۱																									
۳	انجام جدایش به وسیله ماشین‌آلات و تجهیزات معدنی	۱																									
شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: مسئولیت‌پذیری- درستکاری- دقت و صداقت		۲																									
میانگین نمرات			*																								

فصل ۲

مطالعات آزمایشگاهی بر روی نمونه های مواد معدنی



محتوا برای ایجاد انگیزه

معدن‌کاری و فراوری مواد معدنی باید بر اساس مطالعه مقاطع نازک و صیقلی و همچنین آنالیز شیمیایی نمونه‌های معرف ماده معدنی طراحی و انجام شود. لذا هرچه مطالعات و آنالیز نمونه‌ها دقیق‌تر باشد این طراحی‌ها و محاسبات به واقعیت نزدیک‌تر خواهد بود. امروزه تهیه مقاطع نازک و صیقلی با دقت بالا و در تمامی مراحل معدن‌کاری شامل تهیه نقشه زمین‌شناسی، شناسایی کانی‌ها و حتی مطالعه مغزه‌های حفاری‌شده مورد استفاده قرار می‌گیرند. همچنین آنالیز شیمیایی نمونه می‌تواند کمک زیادی در اکتشاف، استخراج و فراوری مواد معدنی داشته باشد.

واحد یادگیری ۲ شایستگی: آماده‌سازی نمونه‌های مواد معدنی

مقدمه

از عمده‌ترین روش‌ها جهت مطالعه نمونه‌های مواد معدنی در آزمایشگاه می‌توان به روش مطالعه مقاطع میکروسکوپی و یا آنالیز شیمیایی نمونه‌ها اشاره نمود. لذا در این بخش نحوه آماده‌سازی این ۲ روش را موردتوجه قرار می‌دهیم. در زمینه مطالعه مقاطع میکروسکوپی نحوه تهیه مقاطع نازک و صیقلی و در زمینه آماده‌سازی نمونه‌ها جهت آنالیز شیمیایی نحوه خردایش و پودر کردن آنها جهت همگن‌سازی موردبررسی قرار می‌گیرد.

استاندارد عملکرد

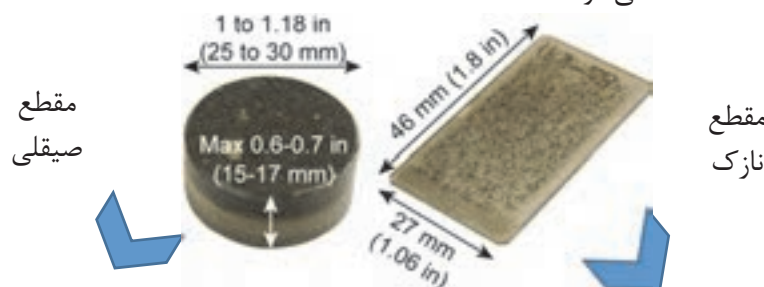
آماده‌سازی نمونه‌های مواد معدنی با به‌کارگیری تجهیزات آزمایشگاهی و مطابق دستورالعمل و استانداردهای بین‌المللی با دقت ۹۵٪ و مراحل انجام این کار عبارت است از: ۱- برش دادن نمونه مواد معدنی ۲- خرد کردن نمونه مواد معدنی ۳- پودر کردن نمونه مواد معدنی ۴- سرویس و نگهداری دستگاه‌های برش، خردایش و پودر کردن آزمایشگاهی.

پیش‌نیاز و یادآوری

فصل چهارم کتاب حفاری و نمونه‌برداری اکتشافی با عنوان نمونه‌برداری.

آماده‌سازی مقاطع نازک و صیقلی

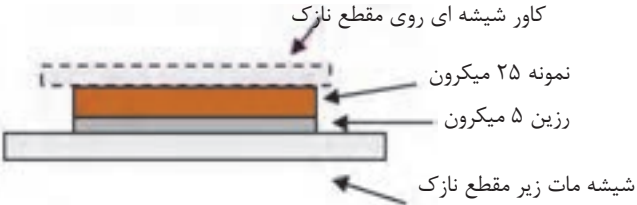
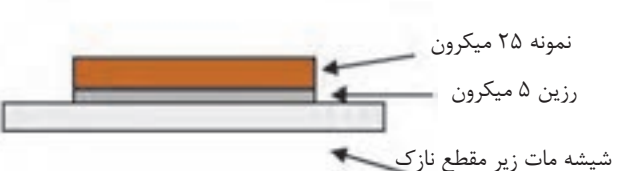
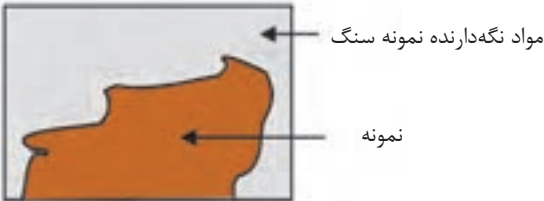
آیا به یاد می‌آورید نمونه‌های مقطع نازک^۱ و صیقلی^۲ چیست و چه اطلاعاتی از این مقاطع می‌توان به دست آورد؟ چگونه این مقاطع جهت مطالعه آماده می‌شوند؟



مقطع صیقلی		مقطع نازک
 <p>مطالعه کانی‌های فلزی درون نمونه به وسیله میکروسکوپ (کانی‌های فلزی با رنگ تیره-تر در مرکز مقطع قرار گرفته است)</p>	 <p>میکروسکوپ پلاریزان جهت مطالعه مقاطع نازک و صیقلی</p>	 <p>مطالعه کانی‌های غیرفلزی درون سنگ به وسیله میکروسکوپ (کانی‌های غیرفلزی با رنگ‌های مختلف در مقطع نازک دیده می‌شود، Q: کوارتز و کانی‌های فلزی با رنگ تیره).</p>
<p>استفاده از انعکاس نور جهت تعیین نوع کانی‌های فلزی (کانی‌های فلزی نور را از خود عبور نمی‌دهند ولی می‌توانند نور را از سطح صیقل خورده خود منعکس کنند)</p>		<p>استفاده از عبور نور جهت تعیین کانی‌های غیرفلزی (کانی‌های غیرفلزی می‌توانند نور را از خود عبور دهند و با رنگ‌های مختلف در مقاطع نازک دیده شوند در مقاطع نازک کانی‌های فلزی به رنگ تیره دیده می‌شوند)</p>
 <p>کانی‌های فلزی پیریت (FeS_2) و اسفالریت (ZnS)</p>		 <p>تعیین نوع سنگ، کانی‌های اصلی سنگ، کانی‌های فرعی و نوع دگرگونی</p>

^۱ Thin Section^۲ Polished Section

معمول ترین مقاطع میکروسکوپی و روش تهیه آنها به شرح ذیل است:

	<p>مقطع نازک (همراه کاور شیشه‌ای): جهت مطالعه با نور عبوری</p>
	<p>مقطع نازک صیقلی^۱: جهت مطالعه با نور عبوری و انعکاسی</p>
	<p>مقطع صیقلی: جهت مطالعه با نور انعکاسی</p>

روش تهیه مقاطع نازک، صیقلی و نازک صیقلی
۱- مراحل اولیه جهت تهیه مقاطع میکروسکوپی



^۱ Polished Thin section

۱-۱- تهیه مقطع نازک



۲-۱- تهیه مقطع صیقلی



۱-۳- تهیه مقطع نازک صیقلی

در مورد روش تهیه مقاطع نازک صیقلی تحقیق نمایید و همراه عکس و فیلم در کلاس ارائه نمایید.

پژوهش



مقطع نازک صیقلی روشی است که اخیراً مرسوم شده است. فکر می‌کنید از این روش تهیه مقطع چه اطلاعاتی را می‌توان به دست آورد. مقطع نازک صیقلی چه مزایایی نسبت به مقطع نازک و مقطع صیقلی دارد؟

بارش فکری



فیلم: تهیه مقطع نازک
فیلم: تهیه مقطع صیقلی

فیلم



کار عملی: برش نمونه‌های سنگی و تهیه مقاطع نازک و صیقلی

با استفاده از دستگاه برش سنگ نحوه برش نمونه سنگ را تمرین نمایید.

کار
عملی ۱

شرح فعالیت:



- ۱- بر روی یک نمونه سنگ، محدوده موردنظر را به وسیله ماژیک علامت‌گذاری کنید.
- ۲- با استفاده از دستگاه برش سنگ، نمونه سنگ را از بخش علامت‌گذاری شده برش داده و جدا نمایید.



دستگاه برش سنگ

مواد و ابزار: نمونه سنگ، دستگاه برش سنگ، ماژیک

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار، عینک و سایر تجهیزات فردی موردنیاز، رعایت نکات ایمنی کارگاه، در هنگام کار با دستگاه برش مغزه می‌بایست تمامی نکات ایمنی رعایت گردد.

اخلاق حرفه‌ای: شوخی نکردن در هنگام کار با دستگاه برش، دقت در کار، رعایت نظم و ترتیب، تمیز و مرتب کردن محیط کار و تجهیزات پس از اتمام کار

بازدید از کارگاه تهیه مقاطع نازک و صیقلی، مشاهده و تمرین عملی تهیه مقاطع نازک و صیقلی

کار
عملی ۲



شرح فعالیت:

۱ بازدید از کارگاه تهیه مقاطع

۲ مشاهده نحوه تهیه مقاطع نازک و صیقلی

۳ در صورت امکان تمرین عملی تهیه مقاطع نازک و صیقلی با نظارت کارشناس مربوطه

۴ تهیه گزارش از مراحل تهیه مقاطع نازک و صیقلی همراه با تصویر و فیلم

مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین

نکات ایمنی: استفاده از دستکش، عینک، کلاه، کفش و لباس ایمنی و سایر تجهیزات فردی موردنیاز، مراقبت در هنگام کار با تجهیزات کارگاه.

اخلاق حرفه‌ای: یادگیری و دقت در هنگام کار با تجهیزات و خوب گوش دادن و رعایت قوانین کارگاه

ارزشیابی مرحله‌ای برش دادن نمونه مواد معدنی

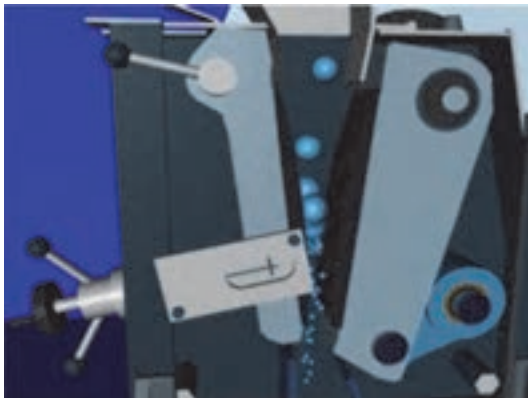
نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	برش دادن - صیقل دادن و تهیه مقطع نازک بر اساس استانداردهای آزمایشگاهی و نظافت محیط کار	بالاتر از انتظار	مکان: آزمایشگاه تجهیزات: دستورالعمل و استانداردهای آزمایشگاهی، ابزارآلات آزمایشگاهی مواد مصرفی: آب - تیغه - نوشت افزار و صمغ - چسب - لامل. زمان: ۳۰ دقیقه
۲	برش دادن - صیقل دادن و تهیه مقطع نازک بر اساس استانداردهای آزمایشگاهی	درست	
۱	توجه نکردن به استانداردهای آزمایشگاهی در تهیه نمونه	ناقص	

انواع دستگاه‌های خردایش آزمایشگاهی و طرز کار آنها

نمونه سنگ‌های ارسال شده به آزمایشگاه برای انجام عملیات آزمایشگاهی و آنالیز دارای ابعاد بزرگی بوده و برای انجام آنالیز مناسب نمی‌باشند لذا ابتدا باید توسط دستگاه‌های سنگ‌شکن آزمایشگاهی خرد شده و سپس با دستگاه‌های آسیا آزمایشگاهی پودر و همگن شده و در نهایت جهت انجام آنالیزهای دستگاهی مورد استفاده قرار گیرند.

بر این اساس دستگاه‌های خردایش آزمایشگاهی به منظور خرد کردن و کاهش ابعاد نمونه سنگ‌های ارسال شده به آزمایشگاه مورد استفاده قرار می‌گیرند. سنگ‌شکن آزمایشگاهی دارای ابعادی بسیار کوچک‌تر از ابعاد صنعتی بوده و به همین نسبت ظرفیت و توان آنها پایین‌تر بوده و صرفاً جهت کارهای آزمایشگاهی به کار می‌روند. سه نوع از پرکاربردترین این دستگاه‌ها به شرح ذیل می‌باشد:

الف- دستگاه سنگ‌شکن فکی آزمایشگاهی^۱: سنگ‌شکن‌های فکی دارای دو فک هستند که یکی از آنها ثابت و دیگری متحرک است. فاصله دو فک در قسمت فوقانی دستگاه، دهانه و در قسمت تحتانی گلوگاه نامیده می‌شود. فک متحرک معمولاً حرکت نوسانی دارد و به تناوب به فک ثابت دور و نزدیک می‌شوند و در اثر این عمل، قطعات سنگ و ماده معدنی خرد می‌شوند و به قسمت پایین دستگاه که فاصله فک‌ها کمتر است منتقل شده و نهایتاً از گلوگاه خارج می‌گردند.



دستگاه‌های سنگ‌شکن فکی آزمایشگاهی با ظرفیت‌های مختلف فک‌های ثابت و متحرک دستگاه سنگ‌شکن فکی آزمایشگاهی

ب- دستگاه سنگ‌شکن چکشی آزمایشگاهی^۲: این سنگ‌شکن‌ها دارای یک یا دو چرخ می‌باشند که تعدادی چکش یا تیغه بر روی آنها نصب شده است و چرخ یا تیغه با سرعت در حال دوران است که در اثر ضربات چکش‌ها قطعات ماده معدنی خرد می‌شوند.

^۱ Laboratory Jaw Crusher

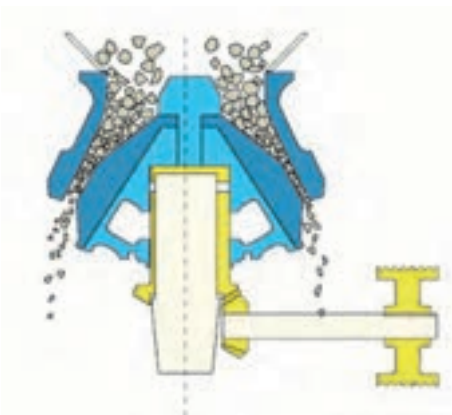
^۲ Labrotory Hammer Crusher



نمایی از سنگ شکن چکشی آزمایشگاهی

فیلم: طرز کار سنگ شکن چکشی

ج- دستگاه سنگ شکن مخروطی آزمایشگاهی^۱: این سنگ شکن از دو مخروط ناقص عمودی که یکی در داخل دیگری می باشد، تشکیل شده است که پوسته خارجی ثابت و پوسته داخلی حرکت دورانی در داخل آن انجام می دهد و نزدیک و دور شدن مخروط داخلی باعث خرد شدن نمونه در بین دو مخروط می گردد.



دستگاه سنگ شکن مخروطی

ابعاد ورودی سنگ شکن های آزمایشگاهی معمولاً ۲۰ سانتی متر و ابعاد خروجی آنها ۱ تا ۳۰ میلی متر می باشد. بنابراین در صورتی که ابعاد نمونه ای بزرگ تر از ۲۰ سانتی متر باشد، ابتدا باید به وسیله چکش یا پتک خرد شده و سپس به داخل سنگ شکن ریخته شود.

^۱ Laboratory Cone Crusher

کار عملی: عملیات خردایش نمونه‌های مواد معدنی

انجام بازدید از یک آزمایشگاه و مشاهده نحوه کار با دستگاه‌های خردایش آزمایشگاهی

شرح فعالیت:

۱ انتخاب سنگ‌شکن آزمایشگاهی با توجه به سختی و شکنندگی سنگ.

۲ تمیز کردن محیط کار و خرد کردن نمونه سنگ‌ها تا رسیدن ابعاد آن به ابعاد دهانه ورودی سنگ‌شکن.

۳ تمیز کردن دستگاه‌های خردایش جهت جلوگیری از آلوده شدن نمونه‌ها (به‌وسیله پمپ باد).

۴ راه‌اندازی دستگاه.

۵ ریختن نمونه‌های سنگ داخل سنگ‌شکن و کنترل عملکرد دستگاه.

۶ جمع‌آوری محصول جهت انجام مراحل بعدی .

مواد و ابزار: لباس کار، عینک، ماسک، دستکش، پمپ باد، چکش و پتک مخصوص.

نکات ایمنی: استفاده از دستکش، عینک، کلاه، کفش و لباس ایمنی و سایر تجهیزات فردی موردنیاز، مراقبت در هنگام کار با چکش و پتک

اخلاق حرفه‌ای: در کارهای آزمایشگاهی دقت و تمیز کردن دستگاه و محیط کار جهت آلوده نشدن نمونه‌ها بسیار اهمیت دارد.

ارزشیابی مرحله‌ای: خرد کردن سنگ

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	تمیز کردن دستگاه و محیط کار و کار با سنگ‌شکن آزمایشگاهی بر اساس دستورالعمل مربوطه و استانداردهای آزمایشگاهی.	بالاتر از حد انتظار	مکان: آزمایشگاه تجهیزات: دستورالعمل و استانداردهای آزمایشگاهی - سنگ‌شکن‌های آزمایشگاهی مواد مصرفی: آب - نوشت افزار زمان: ۳۰ دقیقه
۲	کار با سنگ‌شکن آزمایشگاهی بر اساس دستورالعمل مربوطه و استانداردهای آزمایشگاهی.	قابل قبول	
۱	عدم توجه به دستورالعمل‌های مربوطه و یا استانداردهای آزمایشگاهی در کار با سنگ‌شکن‌های آزمایشگاهی.	ناقص	

انواع آسیاهای آزمایشگاهی و طرز کار آنها

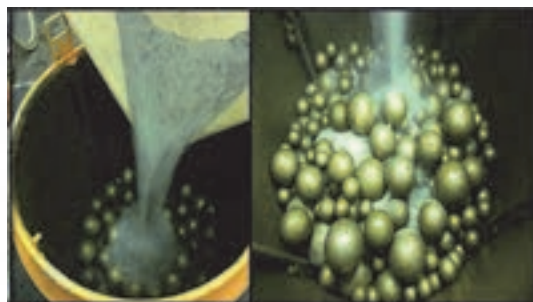
پس از خرد کردن نمونه‌های سنگی به وسیله دستگاه‌های سنگ‌شکن آزمایشگاهی، لازم است عملیات نرم کردن (پودر کردن) نمونه‌ها جهت همگن‌سازی بهتر به وسیله دستگاه‌های آسیا صورت گیرد. از جمله آسیاهای مورد استفاده در آزمایشگاه می‌توان به:

۱- **هاون**: در صورتی که مقدار نمونه بسیار کم باشد (در حد چند گرم) می‌توان برای نرم کردن آن از هاون استفاده نمود.



هاون آزمایشگاه

۲- **آسیای گلوله‌ای**^۱: این آسیا نسبت به هاون قادر به نرم کردن مواد با حجم بیشتری است و با استفاده از گلوله‌هایی مخصوص از جنس فولاد کروم‌دار که موجب آلوده شدن نمونه‌ها نگردد، مواد را نرم می‌کند. نرمایش مواد معدنی در این آسیاها به وسیله ضربه و سایشی که گلوله‌ها در حین چرخش آسیا ایجاد می‌کنند، انجام می‌شود.



آسیای گلوله‌ای

^۱ Laboratory Ball Mill



۳- آسیای میله‌ای^۱: این آسیا مانند آسیای گلوله‌ای عمل می‌کند ولی نسبت طول به قطر آن در مقایسه با آسیای گلوله‌ای بیشتر است و به‌جای گلوله جهت نرمایش از میله استفاده می‌کند. مواد نرم شده با استفاده از آسیای میله‌ای دارای دانه‌بندی یکنواخت‌تری نسبت به محصول نهایی آسیای گلوله‌ای می‌باشد.



آسیای میله‌ای

ابعاد ورودی این نوع آسیا معمولاً از ۱ تا ۳۰ میلی‌متر و خروجی آن از حدود ۰/۱ تا ۰/۴ میلی‌متر (۱۰۰ تا ۴۰۰ میکرون) است.



کار عملی: عملیات پودر کردن مواد معدنی

کار عملی ۱: انجام بازدید از یک آزمایشگاه و مشاهده نحوه کار با دستگاه‌های آسیای آزمایشگاهی

شرح فعالیت:

- ۱ انتخاب آسیای آزمایشگاهی .
- ۲ تمیز کردن محیط کار .
- ۳ تمیز کردن دستگاه‌های آسیا جهت جلوگیری از آلوده شدن نمونه‌ها (به‌وسیله پمپ باد).
- ۴ راه‌اندازی دستگاه.
- ۵ ریختن نمونه‌های سنگ داخل سنگ‌شکن و کنترل عملکرد دستگاه.
- ۶ جمع‌آوری محصول جهت انجام مراحل بعدی.

^۱ Laboratory Rod Mill

مواد و ابزار: لباس کار، عینک، ماسک، دستکش، پمپ باد.

نکات ایمنی: استفاده از دستکش، عینک، کلاه، کفش و لباس ایمنی و سایر تجهیزات فردی موردنیاز، مراقبت در هنگام کار با چکش و پتک.

اخلاق حرفه‌ای: در کارهای آزمایشگاهی دقت و تمیز کردن دستگاه و محیط کار جهت آلوده نشدن نمونه‌های بسیار اهمیت دارد.

ارزشیابی مرحله‌ای: پودر کردن نمونه ماده معدنی

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	تمیز کردن دستگاه و محیط کار و کار با آسیای آزمایشگاهی بر اساس دستورالعمل مربوطه و استانداردهای آزمایشگاهی.	بالاتر از حد انتظار	مکان: آزمایشگاه تجهیزات: دستورالعمل و استانداردهای آزمایشگاهی، آسیاهای آزمایشگاهی مواد مصرفی: میله - گلوله - لاینر - نوشت افزار زمان: ۳۰ دقیقه
۲	کار با آسیاهای آزمایشگاهی بر اساس دستورالعمل و استانداردهای آزمایشگاهی.	قابل قبول	
۱	عدم توجه به دستورالعمل‌های مربوطه و یا استانداردهای آزمایشگاهی در کار با آسیاهای آزمایشگاهی.	ناقص	

سرویس و نگهداری انواع دستگاه‌های برش، خردایش و نرمایش آزمایشگاهی

با توجه به اینکه دستگاه‌های آزمایشگاهی باید از حساسیت و دقت لازم برخوردار باشند لذا لازم است این دستگاه‌ها قبل و بعد از هر عملیاتی سرویس و نگهداری انجام‌شده تا برای مرحله بعد آماده به کار باشند. برخی از مهم‌ترین دستورالعمل‌های کاری برای تجهیزات برش، خردایش و نرمایش نمونه‌ها به شرح ذیل می‌باشد:

نکته مهم: قبل از بررسی دستگاه باید مطمئن بود که دستگاه از برق جدا شده است.



تابلوی هشدار دهنده



پوشیدن دستکش ایمنی



استفاده از عینک ایمنی



گذاشتن گوشی

۱- افرادی که مشکل سلامتی دارند یا دارو مصرف می کنند و دارای هشپاری کامل نیستند نمی توانند به هیچ عنوان با دستگاه کار کنند.

۲- نظافت و آماده سازی محیط جهت برش، خردایش و نرمایش نمونه ماده معدنی.

۳- بررسی دستگاه به لحاظ تمیز بودن و آلوده نبودن به گردوخاک و تکه های نمونه قبلی.

۴- کنترل مکانیکی و برقی و عملکرد دستگاه به عنوان مثال سالم بودن تیغه دستگاه برش، گلوله های آسیای گلوله ای، میله های آسیای میله ای و فک های سنگ شکن فکی و ... (لازم به ذکر است تعمیر و نگهداری هر دستگاه باید بر اساس دفترچه راهنما دستگاه و توسط فرد متخصص انجام شود).

۵- عملیات تمیز کردن و آماده سازی دستگاه باید برای هر نمونه مجدداً تکرار شود تا از آلودگی نمونه ها جلوگیری شود.

۶- در کنار هر دستگاه در آزمایشگاه باید دفترچه ای وجود داشته باشد تا مشخصات فرد، تاریخ، ساعت و نوع استفاده از دستگاه در آن قید گردد به این دفترچه لاگ-بوک (Log Book) گویند.

۷- وقتی دستگاه در حال تعمیر و نگهداری است باید تابلوی هشداردهنده در کنار آن قرار گیرد.

۸- به هیچ وجه برچسب های روی دستگاه نباید از آن جدا شود.

۹- در هنگام کار با دستگاه حتماً باید از تجهیزات ایمنی مانند دستکش، عینک، گوشی و ... استفاده شود.

برخی از سرویس و نگهداری دستگاه ها می بایست به صورت دوره ای انجام شوند مانند:

۱- تعویض تیغه های دستگاه برش، فک های سنگ شکن فکی و استر آسیاها، تعویض گلوله ها و میله های دستگاه آسیای گلوله ای و میله ای.

۲- روغن کاری و گریس کاری و ... بر اساس دفترچه راهنما (کاتالوگ) شرکت های سازنده.

کار عملی: سرویس و نگهداری تجهیزات آزمایشگاهی مواد معدنی

فعالیت ۱

بازدید از کارگاه تهیه مقاطع میکروسکوپی و انجام عملیات سرویس و نگهداری دستگاه برش نمونه.



فعالیت ۲

بازدید از یک آزمایشگاه معدنی و انجام عملیات سرویس و نگهداری دستگاه سنگ شکن.



فعالیت ۳

بازدید از یک آزمایشگاه معدنی و انجام عملیات سرویس و نگهداری دستگاه آسیا.



شرح فعالیت:

۱ رعایت نکات ایمنی و توجه به تابلوهای کارگاه و آزمایشگاه.

۲ استفاده از تجهیزات حفاظت فردی مورد نیاز.

۳ رعایت دستورالعمل‌های کاری ذکر شده در کتاب.

۴ انجام عملیات سرویس و نگهداری طبق دفترچه‌های راهنمای هر دستگاه و راهنمایی‌های اپراتور دستگاه.

بر اساس بازدید انجام شده جهت سرویس و نگهداری دستگاه‌های برش، خردایش و نرمایش مواد معدنی دستورالعملی تهیه نمایید.

فعالیت ۴



شرح فعالیت: بر اساس دفترچه‌های راهنمای موجود در کارگاه و راهنمایی‌های اپراتور هر دستگاه دستورالعملی شامل موارد زیر همراه با فیلم و تصاویر تهیه نمایید:

۱ ایمنی قبل از کار،

۲ نظافت دستگاه و محیط کار،

۳ کنترل قسمت‌های برقی،

۴ کنترل بخش‌های مکانیکی،

۵ سرویس‌های دوره‌ای مورد نیاز.

مواد و ابزار: تجهیزات حفاظت فردی، ابزارآلات، دستورالعمل‌ها

نکات ایمنی: استفاده از دستکش، عینک، کلاه، کفش و لباس ایمنی و سایر تجهیزات فردی مورد نیاز، مراقبت در هنگام کار با تجهیزات کارگاه و آزمایشگاه

اخلاق حرفه‌ای: یادگیری و دقت در هنگام کار با تجهیزات و خوب گوش دادن به راهنمایی‌های مربوطه و توجه به امر سرویس و نگهداری تجهیزات آزمایشگاهی، باعث افزایش دقت و صحت نتایج آزمایش‌ها و همچنین افزایش طول عمر و کارایی ماشین‌آلات شده و از بروز خسارات جانی و مالی سنگین جلوگیری می‌نماید.

ارزشیابی مرحله‌ای سرویس و نگهداری تجهیزات و دستگاه‌های برش و خردایش مواد معدنی

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	قطع کردن برق دستگاه، باز کردن دستگاه و تمیز کردن آن، کنترل برق و مکانیکی متعلقات دستگاه، راه‌انداز اولیه، کار با دستگاه.	بالاتر از حد انتظار	مکان: آزمایشگاه تجهیزات: دستورالعمل و استانداردهای آزمایشگاهی، آسیاهای آزمایشگاهی مواد مصرفی: آب- میله- گلوله- لاینر- نوشتافزار زمان: ۳۰ دقیقه
۲	قطع کردن برق دستگاه، باز کردن دستگاه و تمیز کردن آن، راه‌اندازی اولیه، کار با دستگاه.	قابل قبول	
۱	قطع کردن برق دستگاه، باز کردن دستگاه و تمیز کردن آن.	ناقص	

ارزشیابی شایستگی‌های غیرفنی و ایمنی و بهداشت و توجهات زیست‌محیطی

نمره	روش نمره دهی	نتایج ممکن	شرایط عملکرد
			فضای کار: آزمایشگاه تجهیزات: ابزارآلات آزمایشگاهی - سنگ‌شکن و آسیاهای آزمایشگاهی - دستورالعمل و استانداردهای آزمایشگاهی مواد مصرفی: آب- تیغه- میله- گلوله‌های آسیا- چسب- صمغ- نوشتافزار زمان: ۹۰ دقیقه
۲	مسئولیت‌پذیری- دقت و صحت در کار- پوشش ایمنی	قابل قبول	
۱	عدم دقت- ایمنی- مسئولیت‌پذیری	نادرست	

واحد یادگیری ۴ شایستگی: توزین نمونه‌ها

مقدمه

یکی از مهم‌ترین و پرکاربردترین اندازه‌گیری‌ها در آزمایشگاه تعیین ابعاد، وزن و حجم نمونه می‌باشد که باید در تمامی آزمایش‌ها، این مشخصه‌های مواد معدنی تعیین گردد. لذا در این مبحث به بررسی تجهیزات استاندارد آزمایشگاهی و نحوه استفاده از آنها جهت اندازه‌گیری پرداخته می‌شود.

استاندارد عملکرد

اندازه‌گیری ابعاد، وزن و حجم نمونه‌های معدنی با به‌کارگیری تجهیزات استاندارد آزمایشگاهی شامل انواع سرندها، ترازوها و ظروف آزمایشگاهی با رعایت استانداردها با دقت بالای ۹۵٪. مراحل انجام این کار عبارت است از: ۱- توزیع ابعادی ۲- توزین نمونه‌ها ۳- تعیین حجم.

پیش‌نیاز و یادآوری

فصل چهارم کتاب حفاری و نمونه‌برداری اکتشافی با عنوان نمونه‌برداری.

توزیع ابعادی نمونه‌های مواد معدنی

بررسی ابعادی، وزنی و حجمی نمونه‌ها در تمامی مراحل معدن‌کاری (اکتشاف، استخراج و فراوری) دارای اهمیت بسیاری است. لذا این بررسی باید با حداکثر دقت و در آزمایشگاه صورت گیرد زیرا در مورد تصمیم‌گیری‌های آینده در مورد عملیات معدن‌کاری بسیار مؤثر است.

به‌عنوان مثال:

۱- میزان نمونه جهت ارسال به آزمایشگاه:

با توجه به نوع نمونه برداشت‌شده و نوع آنالیز موردنظر، آزمایشگاه بر طبق دستورالعمل خود اعلام می‌نماید که حداقل وزن و یا حجم نمونه موردنیاز می‌بایست چه مقدار باشد.

۲- مطالعه اندازه مطلوب نمونه‌برداری:

برای برداشت نمونه رسوبات آبراهه‌ای نیاز است که ابتدا نمونه‌هایی جهت تعیین اندازه مطلوب به آزمایشگاه ارسال گردد. سپس آزمایشگاه بر اساس توزیع ابعادی، میزان عیار را در هر یک از دسته‌بندی‌های ابعادی اندازه‌گیری نموده و مشخص می‌شود که بالاترین عیار در کدام یک از دسته‌های ابعادی (ریزدانه، متوسط‌دانه و یا درشت‌دانه) تجمع یافته است و بر این اساس، عملیات برداشت نمونه از رسوبات آبراهه‌ای انجام می‌شود.



سرندهای دستی استاندارد آزمایشگاهی

توزیع ابعادی

توزیع ابعادی نمونه‌ها به وسیله سرندهای آزمایشگاهی انجام می‌شود.

تعریف سرنده آزمایشگاهی: وسیله‌ای است دارای صفحه‌ای با سوراخ‌های یک اندازه و یک شکل که با استفاده از آن می‌توان مواد با اندازه متفاوت را از هم جدا کرد. سرندها می‌توانند به صورت دستی و یا با استفاده از نیروی مکانیکی کار کنند.



دستگاه سرنده خودکار



سرندهای دستی

مزایا و معایب سرنده کردن دستی و خودکار را بررسی نمایید.

پژوهش



تعریف مش: تعداد سوراخ موجود در هر اینچ ($2/54$ سانتی متر) طولی به عنوان مثال سرنده‌ی که مش آن 80 است 80 عدد سوراخ در هر اینچ طول دارد.

برخی از پرکاربردترین الک‌های استاندارد که معمولاً در آزمایشگاه‌های مواد معدنی استفاده می‌شوند.

مش	اینچ	میکرون	میلی‌متر
۲۰	۰/۰۳۳۱	۸۴۱	۰/۸۴۱
۴۰	۰/۰۱۶۵	۴۰۰	۰/۴۰۰
۶۰	۰/۰۰۹۸	۲۵۰	۰/۲۵۰
۸۰	۰/۰۰۷۰	۱۷۷	۰/۱۷۷
۱۰۰	۰/۰۰۵۹	۱۴۹	۰/۱۴۹
۱۲۰	۰/۰۰۴۹	۱۲۵	۰/۱۲۵
۲۰۰	۰/۰۰۲۹	۷۴	۰/۰۷۴

به عنوان مثال برای الک ۲۰ مش، اندازه قطر هر سوراخ بر حسب اینچ ۰/۰۳۳۱، بر حسب میکرون ۸۴۱ و میلی متر ۰/۸۴۱ می باشد.

کار عملی: عملیات توزیع ابعادی

نمونه‌ای به وزن ۱۲ کیلوگرم از خاک و یا رسوبات آبراهه‌ای را برداشت کرده و توسط سرندهای ۲۰ تا ۱۲۰ مش (۶ الک) سرنده کنید و نتایج را در جدول زیر وارد نمایید.

کار
عملی ۱



شرح فعالیت: نمونه باید به نحوی انتخاب گردد که بر روی سرنده اول فقط ۵٪ و از سرنده نهایی هم تنها ۵٪ عبور کند.

۱ تمیز کردن سرندها،

۲ قرار دادن سرندها بر روی هم،

۳ سرنده کردن نمونه‌ها،

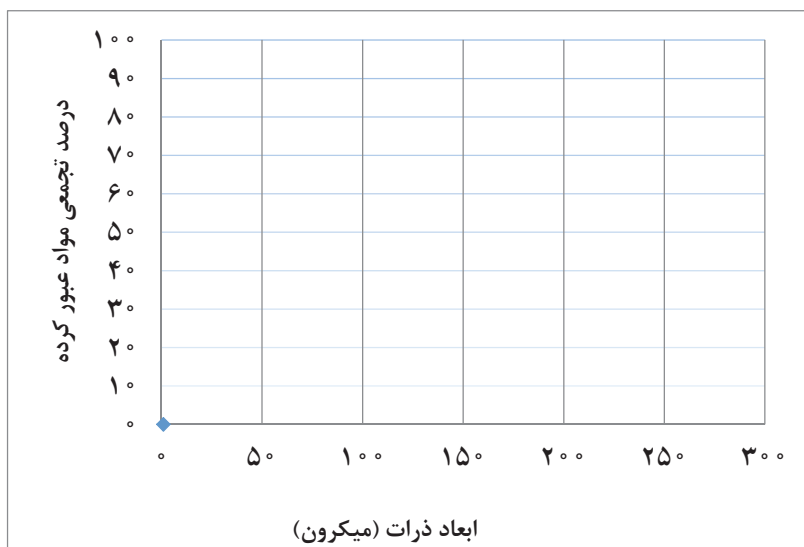
۴ مقدار باقیمانده و عبور کرده از هر سرنده وزن شود،

۵ نتایج در جدول صفحه بعد وارد گردد.

مش سرنده	وزن باقیمانده (گرم)	درصد وزن باقی مانده	درصد تجمعی مواد باقی مانده	درصد تجمعی مواد عبور کرده
+۱۲۰				
+۱۰۰ -۱۲۰				
+۸۰ -۱۰۰				
+۶۰ -۸۰				
+۴۰ -۶۰				
+۲۰ -۴۰				
-۲۰				

۶- بر اساس اطلاعات حاصل از جدول بالا، منحنی دانه بندی زیر تکمیل شود.

ارزشیابی مرحله‌ای: توزیع ابعادی



مواد و ابزار: کاغذ، قلم، ترازو، سرنده.

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و دستکش.

اخلاق حرفه‌ای: مسئولیت‌پذیری و دقت در سرنده کردن و توزین نمونه‌ها.

ارزشیابی مرحله‌ای: توزیع ابعادی

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	کار با ترازو و سرنده با دقت بالای ۹۵٪ و بر اساس استانداردها و دقت دستگاه	بالاتر از حد انتظار	مکان: آزمایشگاه. تجهیزات: ترازو و سرنده. مواد مصرفی: نوشتافزار و سایر ابزارآلات آزمایشگاهی. زمان: ۳۰ دقیقه
۲	کار با سرنده با دقت بالای ۹۵٪ و بر اساس استانداردها و دقت دستگاه	درست	
۱	توزیع ابعادی مواد با دقت کمتر از ۹۵٪	ناقص	

روش‌های توزین نمونه‌های مواد معدنی

همان‌طور که قبلاً بیان گردید یکی از مهم‌ترین نکات در عملیات آزمایشگاهی میزان وزن نمونه است. برای هر نوع آنالیز و کنترل نیاز به مقدار مشخصی از نمونه (وزن و یا حجم) می‌باشد. لذا در صورتی که میزان نمونه کمتر از مقدار مورد نیاز باشد امکان آنالیز وجود ندارد و در صورتی که نمونه بیش از نیاز تهیه و ارسال گردد، جابه‌جایی و انتقال نمونه‌ها بسیار دشوار خواهد بود و هزینه‌های زیادی را نیز در پی خواهد داشت.

علاوه بر این، اندازه‌گیری وزن نمونه‌ها در آزمایشگاه دارای اهمیت بسیار زیادی است به همین علت در آزمایشگاه دارای ترازوهای با دقت‌های مختلف هستیم. بنابراین برای اندازه‌گیری وزن نمونه‌ها بسته به دقت مورد نظر باید از ترازوی مناسب استفاده کنیم. برخی از ترازوهای دقیق اندازه‌گیری آزمایشگاهی به شرح زیر است:

شکل	دقت ترازو
	با دقت در حد کیلوگرم و گرم
	با دقت تا ۰/۱ گرم

	<p>با دقت تا ۰/۰۱ گرم</p>
	<p>با دقت تا ۰/۰۰۱ گرم</p>
	<p>با دقت تا ۰/۰۰۰۱ گرم</p>

جهت وزن کردن نمونه‌ها می‌بایست به نکات زیر توجه کرد:

- ۱ با توجه به وزن نمونه باید ترازو با ظرفیت و دقت مورد نظر انتخاب نمود.
- ۲ کنترل ترازو از نظر کالیبره بودن: استفاده از وزنه‌های کالیبره جهت کالیبراسیون
- ۳ قبل از گذاشتن نمونه بر روی ترازو، باید تمامی اعداد روی ترازو روی صفر قرار داشته باشند.
- ۴ اگر نیاز است که نمونه داخل ظرفی ریخته شود، ابتدا باید ظرف وزن شود و سپس مواد درون آن ریخته شده و وزن گردند. لازم به ذکر است در ترازوهای دیجیتال می‌توان ظرف را روی ترازو قرار داد و دستگاه را تنظیم نمود تا عدد صفر را نشان دهد و مجدداً مواد را درون ظرف ریخته و وزن کرد.
- ۵ پس از قرار دادن نمونه بر روی ترازو باید چند لحظه صبر کرد تا اعداد روی ترازو ثابت شوند، این عدد وزن دقیق نمونه است.
- ۶ پس از برداشتن نمونه از روی ترازو باید اعداد روی ترازو مجدداً بر روی صفر قرار گیرند.

فیلم : توزین نمونه

فیلم

کار عملی: عملیات توزین نمونه‌ها



نمونه‌ای به وزن ۲۰۰ گرم از خاک و یا رسوبات آبراهه‌ای دانه‌ریز را برداشت کرده و توسط سرندهای ۲۰ تا ۱۲۰ مش (۶ الک) سرنده کنید و نتایج را در جدول زیر وارد نمایید.

کار
عملی ۱



شرح فعالیت: نمونه باید به نحوی انتخاب گردد که بر روی سرنده اول فقط ۵٪ و از سرنده نهایی هم تنها ۵٪ عبور کند. جهت انجام این فعالیت، اقدامات زیر را انجام دهید:

۱ تمیز کردن سرندها،

۲ قرار دادن سرندها بر روی هم،

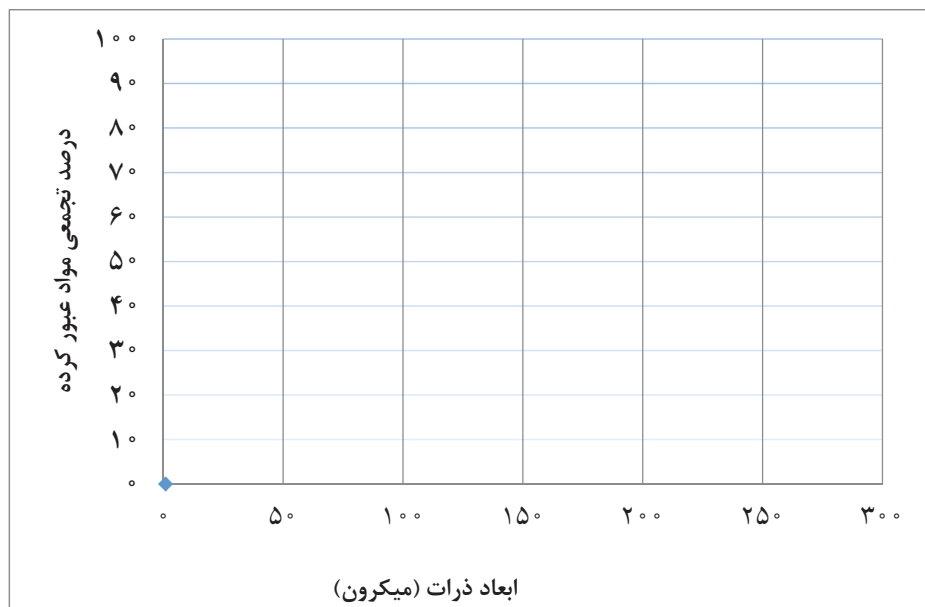
۳ سرنده کردن نمونه‌ها،

۴ مقدار باقیمانده و عبور کرده از هر سرنده را با استفاده از ترازوی آزمایشگاهی و با دقت ۰/۰۱ گرم بر اساس دستورالعمل مربوطه وزن نمایید.

۵ نتایج در جدول زیر وارد گردد.

مش سرنده	وزن باقیمانده (گرم)	درصد وزن باقی‌مانده	درصد تجمعی مواد باقی‌مانده	درصد تجمعی مواد عبور کرده
+۱۲۰				
+۱۰۰ - ۱۲۰				
+۸۰ - ۱۰۰				
+۶۰ - ۸۰				
+۴۰ - ۶۰				
+۲۰ - ۴۰				
-۲۰				

۶- بر اساس اطلاعات حاصل از جدول بالا، منحنی دانه‌بندی زیر تکمیل شود.



مواد و ابزار: کاغذ، قلم، ترازوهای آزمایشگاهی، سرند.

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و دستکش.

اخلاق حرفه‌ای: مسئولیت‌پذیری و دقت در سرند کردن و توزین نمونه‌ها.

ارزشیابی مرحله ای: توزین

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/دوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	انتخاب ترازو با دقت مناسب، کالیبراسیون و سنجش وزن نمونه موردنظر با دقت ۹۵٪ دستگاه توزین بر اساس استاندارد دقت دستگاه.	بالاتر از حد انتظار	مکان: آزمایشگاه تجهیزات: انواع ترازوهای آزمایشگاهی، نوشت افزار زمان: ۳۰ دقیقه
۲	سنجش وزن نمونه موردنظر با دقت ۹۵٪ دستگاه توزین بر اساس استاندارد دقت دستگاه.	قابل قبول	
۱	سنجش وزن نمونه موردنظر با دقت کمتر از ۹۵٪ دستگاه توزین.	ناقص	

روش‌های تعیین حجم مواد معدنی

حجم: عبارت است از میزان فضایی که جسم مورد نظر اشغال می‌نماید و از تقسیم وزن بر وزن مخصوص هر جسم به دست می‌آید.

$$v = \frac{m}{\rho}$$

که در آن:

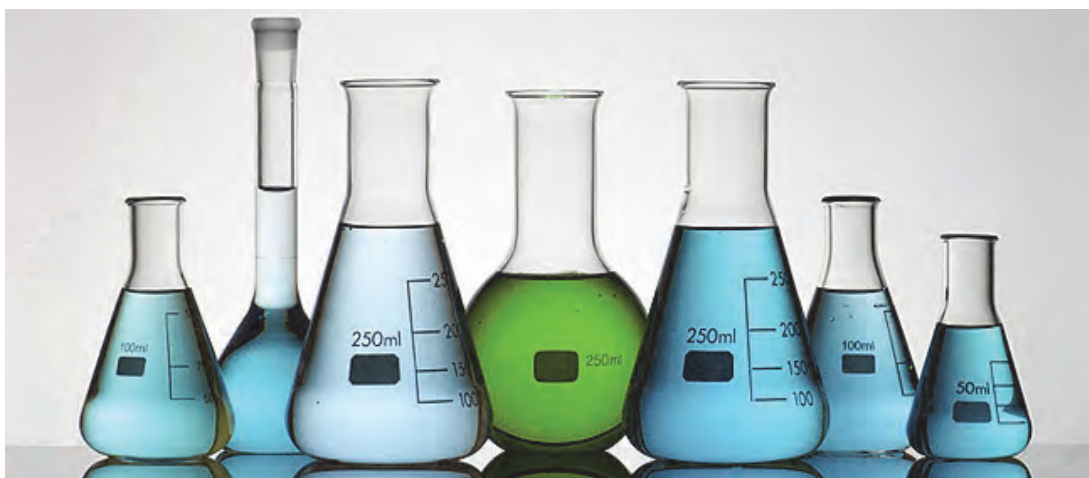
m: وزن بر حسب گرم

V: حجم

ρ : وزن مخصوص بر حسب گرم بر سانتی‌متر مکعب می‌باشد.

واحد حجم برای اجسام جامد بر حسب cm^3 و یا m^3 اندازه‌گیری می‌شود و برای مایعات بر حسب CC و یا لیتر اندازه‌گیری می‌شود.

در آزمایشگاه‌ها ظروف مُدرّجی برای تعیین حجم وجود دارد. برخی از این ابزارهای تعیین حجم در شکل زیر نشان داده شده‌اند:



انواع ظروف مُدرّج آزمایشگاهی جهت اندازه‌گیری حجم مایعات

برای اندازه‌گیری حجم مایعات می‌توان از ظروف مدرج آزمایشگاهی استفاده نمود؛ ولی جهت تعیین حجم مواد جامد باید حجم آنها را از روی شکل منظم هندسی آنها و با فرمول مربوطه محاسبه نمود و در صورتی که دارای شکل منظمی نباشند و در آب هم قابل حل شدن نباشند می‌توان آنها را درون ظرف مدرجی که مایع درون آن دارای حجم مشخصی است قرار داد و حجم آن را تعیین کرد.

علاوه بر موارد ذکرشده، امروزه در آزمایشگاه‌ها دستگاه‌های مخصوص دیگری نیز جهت تعیین حجم وجود دارد. در مورد آن‌ها تحقیق نمایید و نتایج را در کلاس ارائه نمایید.



اگر وزن مخصوص پالپی در مدار فراوری $1/6$ گرم بر میلی‌لیتر باشد و وزن آن ۴۸ گرم باشد حجم آن را محاسبه نمایید.



کار عملی: عملیات تعیین حجم نمونه‌های مواد معدنی

محاسبه حجم مایعات با استفاده از ظروف آزمایشگاهی.



محاسبه حجم اجسام جامد غیرمحلول در آب با استفاده از قرار دادن آن‌ها در ظروف مدرج حاوی آب.



شرح فعالیت:

- ۱ استفاده از ظروف مدرج آزمایشگاهی مثل بشر، ارلن مایر و
 - ۲ ریختن مایعات درون این ظروف.
 - ۳ قرائت مقدار حجم از روی درجه‌بندی قرارگرفته بر روی ظرف و یادداشت کردن آن.
 - ۴ قرار دادن جسم جامد درون مایع.
 - ۵ قرائت مقدار حجم از روی درجه‌بندی قرارگرفته بر روی آن و یادداشت کردن آن.
 - ۶ کسر مقدار حجم دوم از اول و به دست آوردن حجم جسم جامد.
- مواد و ابزار:** ظروف مدرج آزمایشگاهی.
- نکات ایمنی:** در هنگام استفاده از ظروف آزمایشگاهی باید مراقبت لازم را نمود تا ظروف نشکنند.
- اخلاق حرفه‌ای:** دقت در قرائت میزان حجم، نظافت محیط کار در پایان عملیات

ارزشیابی مرحله‌ای: تعیین حجم

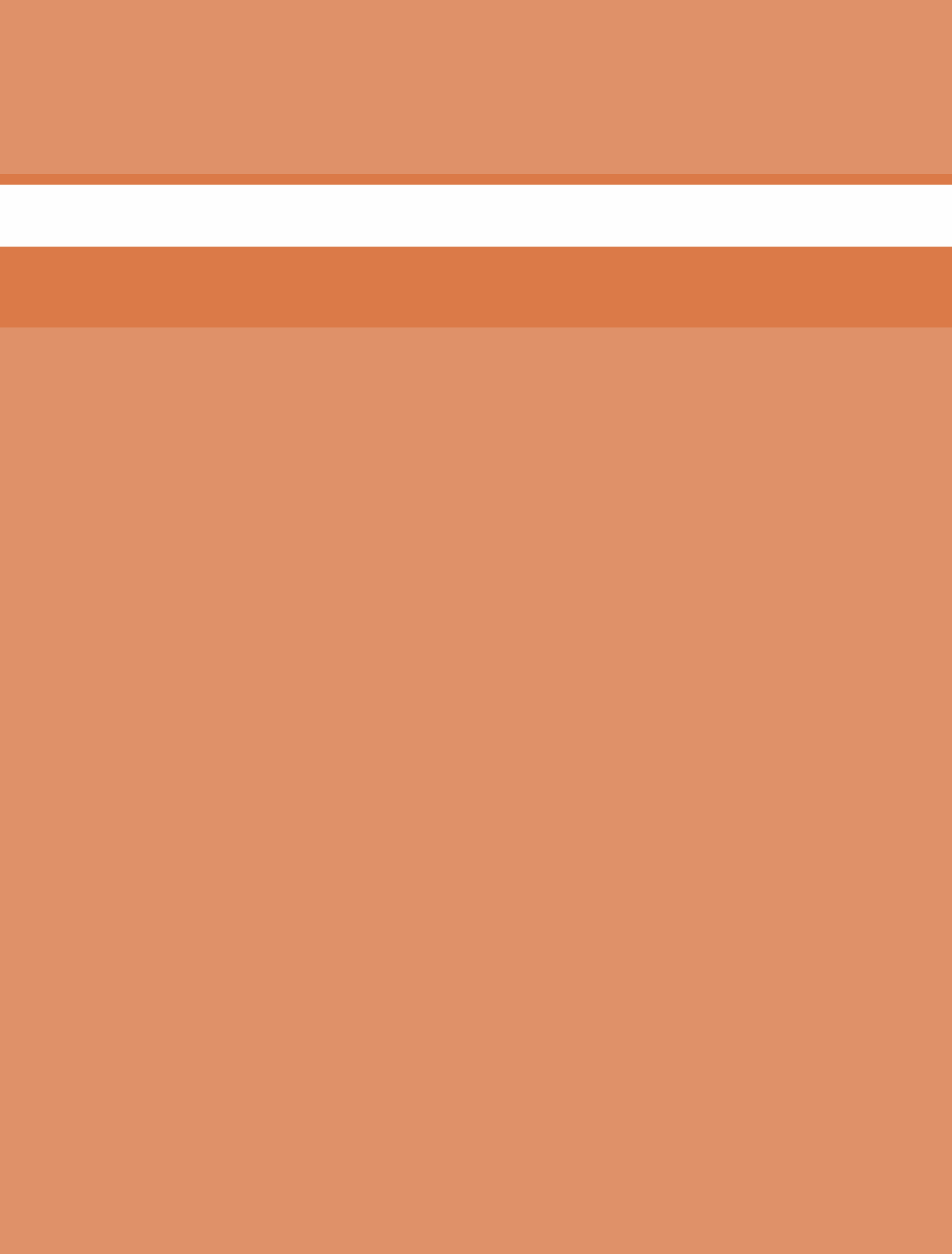
نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	سنجش حجم نمونه بر اساس استاندارد دستورالعمل با دقت ۹۵٪	بالاتر از حد انتظار	مکان: آزمایشگاه. تجهیزات: لوازم آزمایشگاهی. مواد مصرفی: آب-سایر موارد. زمان: ۳۰ دقیقه
۲	سنجش حجم نمونه بر اساس استاندارد با دقت ۸۵٪	قابل قبول	
۱	سنجش حجم نمونه با دقت کمتر از ۸۵٪	ناقص	

ارزشیابی شایستگی‌های غیرفنی و ایمنی و بهداشت و توجهات زیست‌محیطی

نمره	روش نمره دهی	نتایج ممکن	شرایط عملکرد
۳	-	-	شرایط انجام کار: فضای کار: آزمایشگاه. تجهیزات: ابزار آلات آزمایشگاهی مواد مصرفی: آب - برچسب - نوشت ابزار
۲	دقت - رعایت ایمنی - مسئولیت‌پذیری - حفظ محیط زیست	قابل قبول	
۱	عدم دقت - ایمنی - مسئولیت‌پذیری	ناقص	

ارزشیابی شایستگی توزین نمونه

<p>شرح کار:</p> <p>۱- سرند کردن و محاسبه نسبت آنها به همدیگر طبق استاندارد</p> <p>۲- وزن کردن نمونه‌ها به وسیله انواع ترازو و ثبت نتایج طبق استاندارد</p> <p>۳- تعیین حجم جامدات و مایعات بر حسب واحد مربوطه و تبدیل آنها به یکدیگر طبق استاندارد</p>																											
<p>استاندارد عملکرد:</p> <p>اندازه‌گیری ابعاد، وزن و حجم نمونه‌های معدنی با به کارگیری تجهیزات استاندارد آزمایشگاهی شامل انواع سرندها، ترازوها و ظروف آزمایشگاهی با رعایت استانداردها با دقت بالا ۹۵٪.</p> <p>شاخص‌ها:</p> <p>۱- توزیع ابعادی نمونه‌ها.</p> <p>۲- توزین نمونه‌ها.</p> <p>۳- تعیین حجم نمونه‌ها.</p>																											
<p>شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:</p> <p>فضای کار: آزمایشگاه.</p> <p>تجهیزات: ابزارآلات آزمایشگاهی (ارلن - بوتله - چینی - ترازوهای آزمایشگاهی - سرند آزمایشگاهی و ...).</p> <p>مواد مصرفی: آب - بر چسب - نوشت افزار.</p> <p>زمان: ۹۰ دقیقه</p>																											
<p>معیار شایستگی:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ردیف</th><th>مرحله کار</th><th>حداقل نمره قبولی از ۳</th><th>نمره هنرجو</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>۱</td><td>توزیع ابعادی</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td>۲</td><td>توزین نمونه‌ها</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td>۳</td><td>تعیین حجم</td><td>۱</td><td></td></tr> <tr> <td></td><td>شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: دقت - رعایت ایمنی - مسئولیت‌پذیری - حفظ محیط‌زیست</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td></td><td>میانگین نمرات</td><td></td><td>*</td></tr> </tbody> </table> <p>* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.</p>				ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو	۱	توزیع ابعادی	۲		۲	توزین نمونه‌ها	۲		۳	تعیین حجم	۱			شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: دقت - رعایت ایمنی - مسئولیت‌پذیری - حفظ محیط‌زیست	۲			میانگین نمرات		*
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو																								
۱	توزیع ابعادی	۲																									
۲	توزین نمونه‌ها	۲																									
۳	تعیین حجم	۱																									
	شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: دقت - رعایت ایمنی - مسئولیت‌پذیری - حفظ محیط‌زیست	۲																									
	میانگین نمرات		*																								



فصل ۳

خردایش مواد معدنی



محتوا برای ایجاد انگیزه

عملیات خردایش با دو هدف اصلی می‌تواند انجام شود. هدف اول خردایش مواد معدنی استخراج‌شده از معدن و رساندن آنها به درجه آزادی مطلوب جهت جدایش کانه از باطله است که به‌عنوان یکی از مراحل فراوری مواد معدنی مورد استفاده قرار می‌گیرد. هدف دوم از خردایش سنگ‌ها ایجاد محصولی با دانه‌بندی‌های مختلف است که کاربرد گسترده‌ای از جمله در صنایع راه‌سازی و ساختمان‌سازی دارد.

واحد یادگیری ۵ شایستگی: خردایش مواد معدنی

مقدمه

مواد معدنی پس از استخراج به طور معمول دارای ابعاد بزرگی می باشند لذا جهت حمل و نقل مناسب تر، یا دستیابی به ابعاد مورد نظر بازار مصرف و یا آزادسازی کانی ها از باطله لازم است عملیات خردایش بر روی آنها انجام شود. انجام عملیات خردایش توسط دستگاه های سنگ شکن و در مراحل مختلف انجام می شود که در این فصل مورد بررسی قرار می گیرند.

استاندارد عملکرد

انجام عملیات خردایش مواد معدنی با به کارگیری وسایل و تجهیزات سنگ شکنی و سرندها و با استفاده از دستورالعمل های فراوری مواد معدنی انجام می شود و مراحل انجام این کار عبارت است از: ۱- سنگ شکنی مرحله اول ۲- سنگ شکنی مرحله دوم ۳- اپراتوری و سرویس دستگاه های سنگ شکن ۴- نمونه برداری .

پیش نیاز و یادآوری

سنگ شکنی مرحله اول

خردایش: کاهش ابعاد یک جسم از ابعاد بزرگ اولیه به ابعاد کوچکتر می‌باشد و با وارد آوردن نیروهای خارجی به جسم انجام می‌شود.

دلایل انجام عملیات خردایش و نرمایش

بارش فکری:

۱- به تصاویر زیر دقت کنید، فکر می‌کنید بارگیری و حمل کدامیک از مواد معدنی زیر آسان‌تر انجام می‌شود؟ در صورتی که این مواد را بخواهیم در کامیون بارگیری کنیم، کدامیک حجم کمتری را اشغال می‌کنند؟



مواد معدنی پس از خردایش



مواد معدنی قبل از خردایش

۲- فکر می‌کنید نیاز بازار مصرف می‌تواند یکی از دلایل خردایش مواد معدنی باشد. چگونه؟



سنگ‌های خردشده با ابعاد مختلف

۳- به تصویر زیر نگاه کنید، فکر می‌کنید جهت جدایش کانی‌های مس از باطله‌های همراه آن، چه باید کرد؟

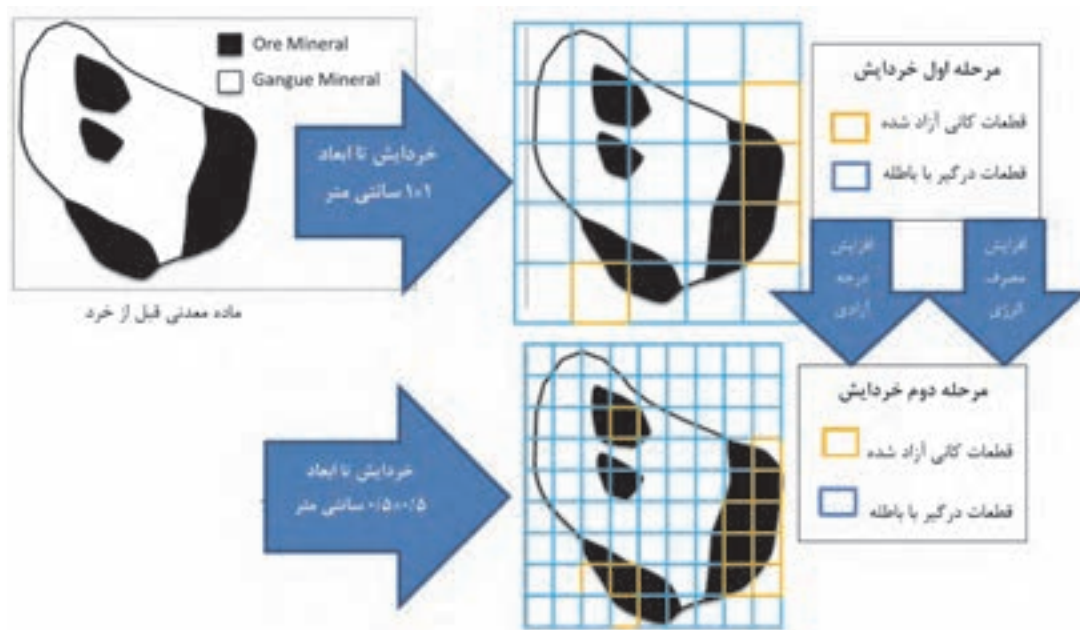


کانی‌های مس
(مالاکیت)

مغزه حفاری‌شده و کانی‌سازی مس در آن

مفهوم درجه آزادی^۱:

یکی از مهم‌ترین اهداف خردایش مواد معدنی توسط سنگ‌شکن‌ها و آسیاها آزادسازی کانی‌های با ارزش از مواد باطله همراه در درشت‌ترین ابعاد ممکن است. به عبارت ساده‌تر حدی که در آن عمده کانی‌های با ارزش از باطله‌ها توسط خردایش جدا می‌شود را **درجه آزادی** گویند. با توجه به اینکه نمی‌توان کانی‌ها را به‌صورت کامل از باطله‌ها جدا نمود در صورتی که درجه آزادی به ۸۰٪ برسد، قابل قبول خواهد بود. یکی از پرکاربردترین روش‌ها جهت تعیین درجه آزادی استفاده از مطالعات مقاطع میکروسکوپی است.



همان‌گونه که در شکل فوق مشاهده می‌شود در مرحله اول خردایش میزان کانی‌های آزادشده (داخل مربع‌های زرد رنگ) نسبت به مرحله دوم خردایش کمتر است. یعنی اینکه با افزایش عملیات خردایش و کوچک‌تر شدن ابعاد دانه‌های خردشده، می‌توان تعداد کانی‌های آزادشده را افزایش داد. لازم به یادآوری است که ادامه عملیات خردایش و نرمایش دارای حدی است که با انجام مطالعات میکروسکوپی می‌توان آن را تعیین نمود که به آن درجه آزادی می‌گویند. خردایش بیشتر از درجه آزادی علاوه بر افزایش هزینه‌ها، عملیات جداسازی کانی‌های با ارزش از باطله را دشوار می‌سازد.

روش محاسبه درجه آزادی: عبارت است از نسبت کانی با ارزش آزادشده بر روی کل کانی با ارزش

$$\text{درجه آزادی} \% = \frac{\text{کانی با ارزش آزاد شده}}{\text{کل کانی با ارزش}} \times 100$$

به‌عنوان مثال: درجه آزادی کانی با ارزش (قطعات سیاه‌رنگ) را از مواد باطله گانگ سفید رنگ به دست آورید. تعداد ذرات حاصل از خردایش ماده بر اثر ضربه، ۱۶ عدد است.

$$\text{درجه آزادی} = \frac{\text{کانی با ارزش آزاد}}{\text{کل کانی با ارزش}} \times 100 = \frac{1}{3} \times 100 = 33.33\%$$



قطعات کامل آزادشده (مربع سیاه) در صورت کسر و کل کانی با ارزش مجموع ۳ قطعه کامل است که در مخرج کسر (۴ قطعه $\frac{1}{4}$ + ۲ قطعه $\frac{1}{2}$ + ۱ قطعه کامل)

بنابراین چون حداقل درجه آزادی ۸۰٪ است ماده باید از این هم خردتر شود.

اغلب خردکردن قطعات بزرگ مواد معدنی استخراج شده از معدن تا حد موردنظر در یک مرحله خردایش عملی نیست و می‌بایست در چند مرحله سنگ‌شکنی و در صورت نیاز پس از آن در مرحله نرمایش توسط آسیاها انجام گیرد. به همین علت مراحل خردایش با توجه به توان و اندازه دهانه ورودی دستگاه‌های سنگ‌شکن و آسیا و اندازه خروجی آنها به مراحل مختلفی تقسیم می‌شود. عملیات سنگ‌شکنی می‌تواند در یک، دو و یا سه مرحله انجام شود و پس از آن عملیات نرمایش انجام شود.

در یک مدار خردایش سنگ‌ها با ابعاد بزرگ وارد سنگ‌شکن اولیه شده و پس از خرد شدن با ابعاد کوچک‌تر از سنگ‌شکن خارج می‌شوند و در صورت نیاز به خردایش بیشتر به عنوان خوراک سنگ‌شکنی مراحل بعد مورد استفاده قرار می‌گیرد.

سنگ‌شکنی مرحله اول خردایش:

سنگ‌شکن‌هایی که دارای ابعاد دهانه ورودی بزرگی هستند و این قابلیت را دارند تا مواد معدنی استخراج شده از معدن با ابعاد بزرگ را خرد کنند، سنگ‌شکن‌های اولیه گویند.

سنگ‌شکن فکی^۱:

این سنگ‌شکن‌ها از دو فک که یکی ثابت و دیگری متحرک تشکیل شده‌اند. فاصله فک‌ها در قسمت فوقانی را دهانه و در قسمت تحتانی گلوگاه سنگ‌شکن گویند. فک متحرک دارای نوسان بوده و به تناوب به فک ثابت نزدیک و دور می‌شود و در اثر این عمل قطعات سنگ و ماده معدنی خرد می‌شوند و به قسمت پایین دستگاه که فاصله فک‌ها کمتر است منتقل می‌شوند. فک ثابت معمولاً به صورت قائم بوده و فک متحرک با زاویه حاده به آن مفصل شده است.

^۱ Jaw Crusher

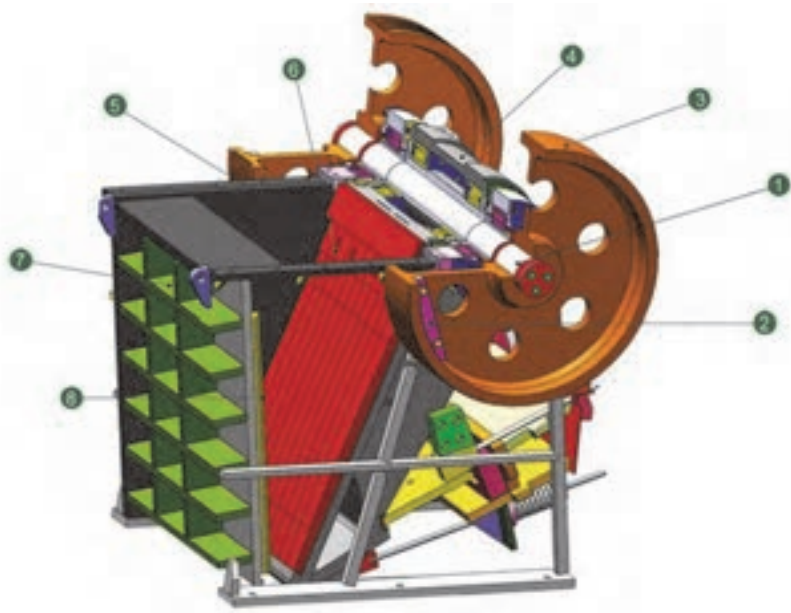


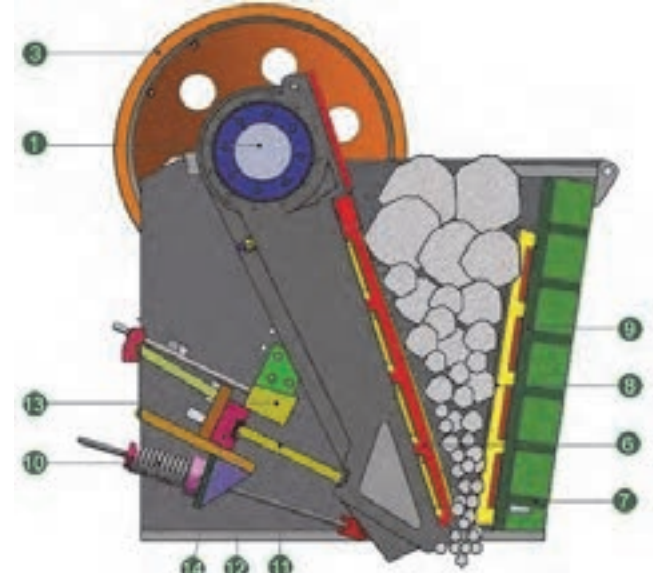
دستگاه سنگ شکن فکی



دستگاه سنگ شکن فکی

قسمت‌های مختلف دستگاه سنگ‌شکن فکی

	۱	محور گریز از مرکز
	۲	قطعه بالانس کننده فلاپویل
	۳	فلاپویل
	۴	تنظیم کننده محور
	۵	تنظیم کننده دهانه (ورودی)
	۶	فک متحرک
	۷	بدنه سنگ شکن
	۸	فک ثابت
	۹	تنظیم کننده زیر فک ثابت (شیم)
	۱۰	فنر انقباضی

	۱۱	تنظیم کننده گلوگاه (خروجی)
	۱۲	نگهدارنده تنظیم کننده فک
	۱۳	گونه تنظیم
	۱۴	قطعه تنظیم



سنگ شکن ژیراتوری^۱:

از این سنگ شکن به عنوان سنگ شکن اولیه در تأسیسات بزرگ و در مواردی که ظرفیت و یا نسبت خرد کردن بیش از سنگ شکن های فکی نیاز باشد، استفاده می شود. این سنگ شکن ها از بدنه ثابت مخروطی شکل و یک هسته میانی که در داخل بدنه ثابت دارای حرکت دورانی است تشکیل شده است. هسته میانی هنگام کار به بدنه ثابت نزدیک و دور می شود تا مواد بین این دو مخروط خرد شده و به پایین حرکت می کنند.



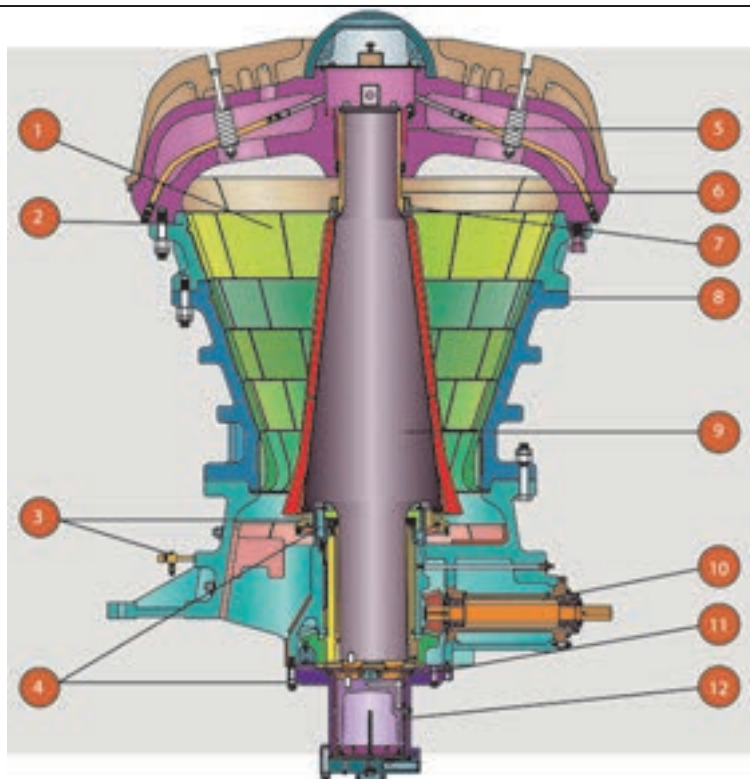
دستگاه سنگ شکن ژیراتوری



دستگاه سنگ شکن ژیراتوری در حال نصب بر روی فونداسیون

^۱ Gyratory Crusher

قسمت‌های مختلف دستگاه سنگ‌شکن ژیراتوری



۱	محفظه سنگ‌شکن
۲	پوشش سایشی مگنز دار
۳	گردگیر
۴	سیستم نگهدارنده و پیچ‌های تنظیم
۵	قطعه تنظیم‌کننده
۶	پوسته محافظ شفت اصلی
۷	مهره نگهدارنده پوسته شفت اصلی
۸	پوسته بیرونی سنگ‌شکن
۹	شفت اصلی
۱۰	پینیون تنظیم بیرونی
۱۱	نشانگر عملکرد پاتاقان
۱۲	تنظیم‌کننده گلوگاه (خروجی)

فیلم: نحوه کار با دستگاه‌های سنگ‌شکن ژیراتوری

فیلم



مقایسه سنگ شکن های فکی و ژیراتوری		
ژیراتوری	فکی	
مدت کار مفید	نیمی از زمان صرف شکستن سنگ می شود.	به طور دائم در حال شکستن سنگ هستند
ظرفیت (با ابعاد دهانه برابر)	ظرفیت کمتر	ظرفیت ۲/۵ برابر بیشتر
مصرف انرژی	کمتر	بیشتر
توانایی خردایش مواد ساینده	کمتر	بیشتر
هزینه خرید و نگهداری	کمتر	بیشتر
فرسایش	کمتر	بیشتر
باردهی	نیاز به تغذیه کننده دارد.	با هر نوع باردهی کار می کند
نحوه کار با دستگاه	ساده	نیاز به نیروی متخصص
نسبت خرد کردن*	کمتر	بیش از ۱/۸ برابر

* نسبت خرد کردن: قطر متوسط اندازه قطعات بار اولیه به قطر متوسط اندازه قطعات محصول خرد شده را نسبت خرد کردن گویند.

کار عملی: مرحله اول عملیات خردایش مواد معدنی

بازدید از یک واحد خردایش مشاهده سنگ شکن های اولیه و تهیه گزارش از آن

فعالیت ۱



شرح فعالیت: گزارش تهیه شده از مرحله اولیه سنگ شکنی می بایست شامل موارد زیر باشد.

- ۱ نوع سنگ شکن های اولیه
 - ۲ ابعاد ورودی سنگ شکن و خروجی آن (دهانه و گلوگاه)
 - ۳ نحوه کار دستگاه سنگ شکن
 - ۴ قسمت های مختلف دستگاه
 - ۵ نحوه اپراتوری و مراقبت از دستگاه
 - ۶ تصاویر و فیلم از دستگاه
- مواد و ابزار:** کاغذ، قلم، دوربین عکاسی
- نکات ایمنی:** استفاده از لباس کار و رعایت قوانین ایمنی کارگاه

بازدید از یک واحد خردایش و مشاهده نحوه کنترل ابعاد ورودی و خروجی دستگاه



شرح فعالیت: ابعاد بار ورودی و خروجی سنگ‌شکن‌ها در طراحی مدار خردایش مشخص می‌گردد و لازم است عملیات کنترل ابعاد ورودی و خروجی به شرح زیر انجام گیرد.

کنترل ورودی سنگ‌شکن اولیه:

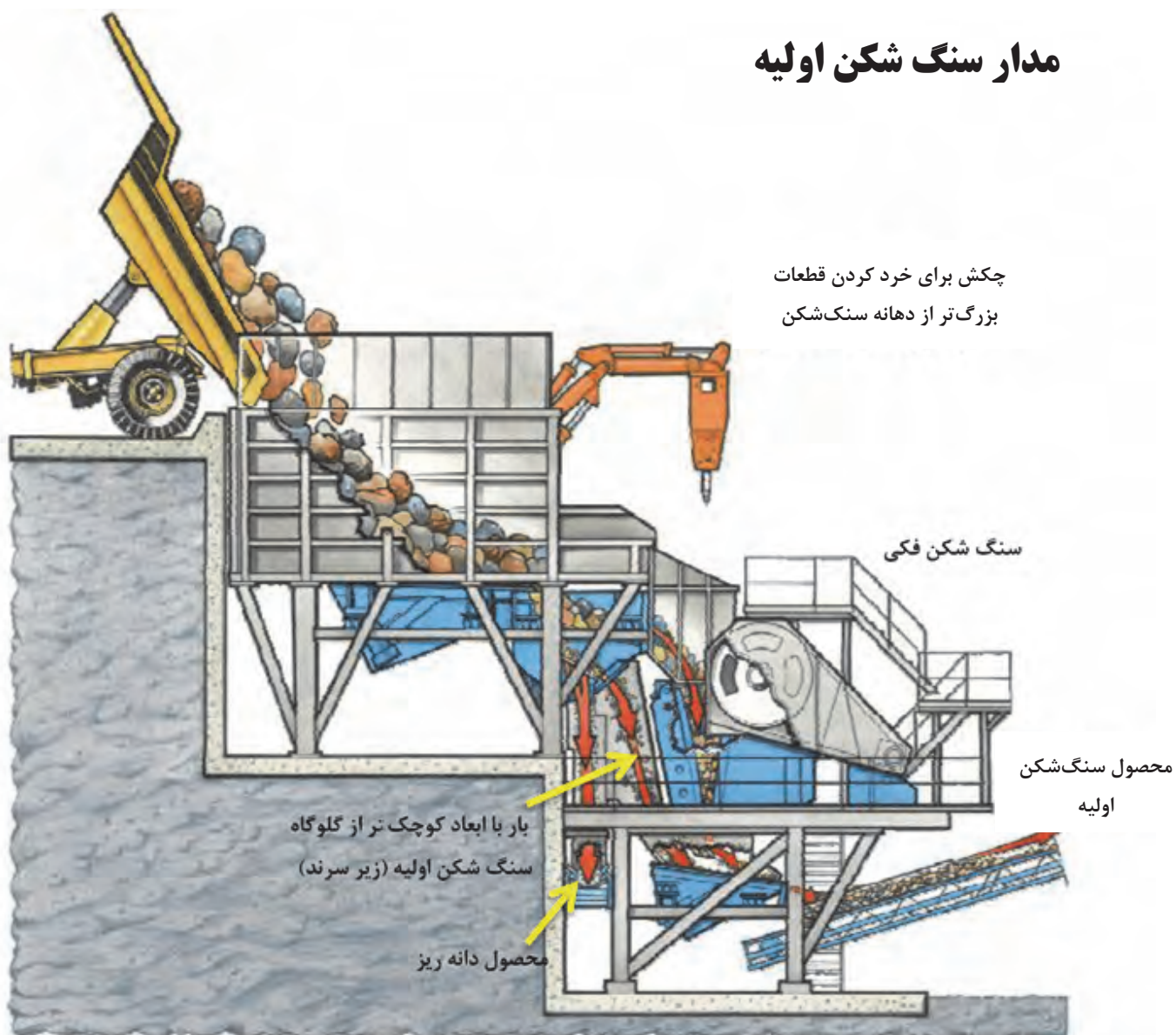
۱- در سنگ‌شکن‌های اولیه می‌بایست ابعاد بار ورودی کنترل گردد تا سنگ‌های با ابعاد بزرگ‌تر از دهانه ورودی سنگ‌شکن وارد آن نشوند، این عمل معمولاً به‌وسیله سرندهایی که به آن گریزلی گویند، انجام می‌شود. این قطعات بزرگ قبل از ورود به سنگ‌شکن می‌بایست توسط پتک یا پیکور خرد شوند و به قطعات کوچک‌تر تبدیل شوند.



فیدر (تغذیه‌کننده) و سرند گریزلی سنگ‌شکن فکی

۲- قطعات سنگ کوچک‌تر از گلوگاه (خروجی) سنگ‌شکن اولیه توسط سرنده جدا شده و مستقیماً به محصول سنگ‌شکن اولیه و یا ورودی سنگ‌شکن مرحله دوم ارسال می‌شوند.

مدار سنگ شکن اولیه



مواد و ابزار: کاغذ، قلم

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و رعایت قوانین ایمنی کارگاه

اخلاق حرفه‌ای: رعایت کلیه قوانین و مقررات کارگاه خردایش مواد معدنی

ارزشیابی مرحله‌ای: سنگ‌شکنی اولیه

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	نحوه کارکرد انواع سنگ‌شکن‌های اولیه، رعایت نکات ایمنی کارگاه، کنترل ابعاد ورودی و خروجی	بالاتر از حد انتظار	مکان: کارگاه خردایش مواد معدنی تجهیزات: انواع سنگ‌شکن‌های فکی - ژیراتوری و سرند مواد مصرفی: مواد معدنی زمان: ۳۰ دقیقه
۲	نحوه کارکرد انواع سنگ‌شکن‌های اولیه، رعایت نکات ایمنی کارگاه، کنترل ابعاد ورودی	درست	
۱	نحوه کارکرد انواع سنگ‌شکن‌های اولیه	ناقص	

سنگ‌شکنی مرحله دوم

در صورتی که محصول خارج شده از سنگ‌شکن‌های مرحله اول جهت عرضه به بازار مصرف و یا ادامه عملیات فراوری (آسیاها یا سایر دستگاه‌های پر عیار کننده) دارای ابعاد بزرگی باشد از سنگ‌شکن‌های دیگری برای خردایش استفاده می‌شود که به نام سنگ‌شکن‌های مرحله دوم نام‌گذاری می‌شوند. این سنگ‌شکن‌ها باید دارای ویژگی‌های زیر باشند:

۱ از نسبت خردایش بالاتری برخوردار باشند.

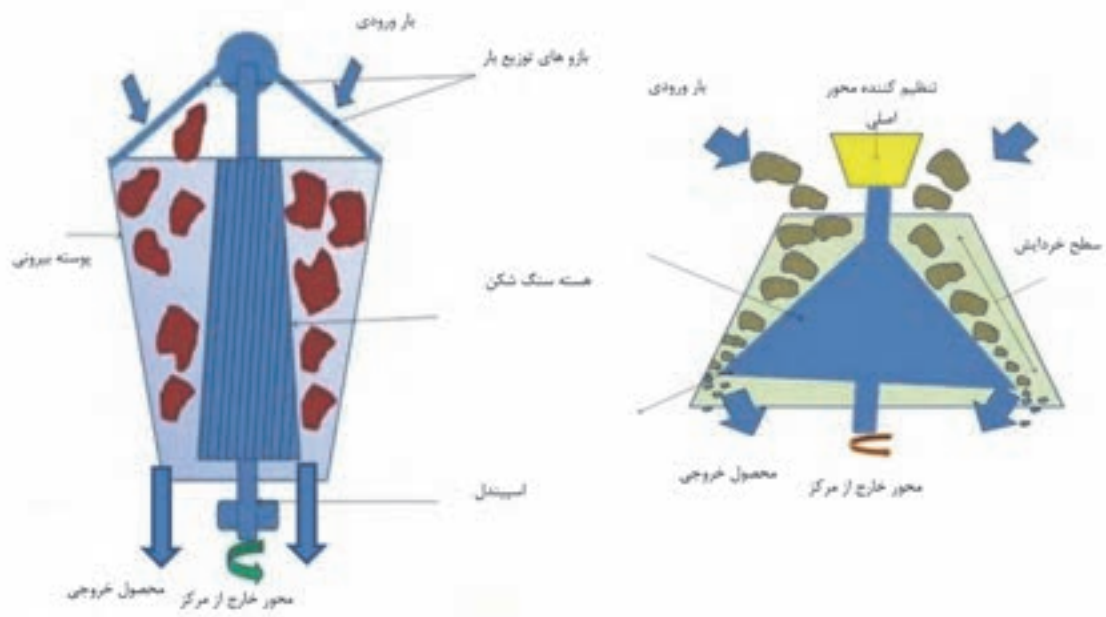
۲ ظرفیت لازم را داشته باشند.

۳ از لحاظ مصرف انرژی و سایر مخارج با صرفه باشند و امکان کار دائم را داشته باشند.

۴ ابعاد محصول خروجی این سنگ‌شکن‌ها یکنواخت باشد.

سنگ‌شکن مخروطی^۱: ساختمانی بسیار مشابه سنگ‌شکن ژیراتوری دارد ولی زاویه مخروط وسط تا بیش از ۱۰۰ درجه و به تبع بدنه دستگاه خردایش باز شده و هسته دارای ارتفاع کمتری است که باعث شده سطح خردایش بیشتری ایجاد شود. هسته کوتاه‌تر سنگ‌شکن مخروطی برخلاف نوع ژیراتوری معلق نیست و در محلی در قسمت تحتانی مخروط تکیه دارد.

^۱ Cone Crusher



ساختمان سنگ شکن ژیراتوری

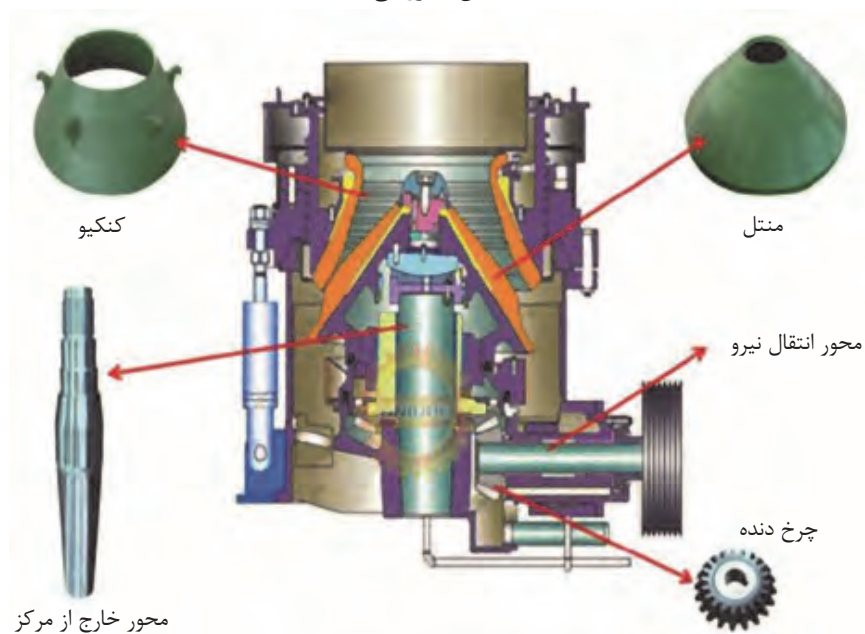
ساختمان سنگ شکن مخروطی



ساختمان سنگ شکن مخروطی



سنگ شکن مخروطی

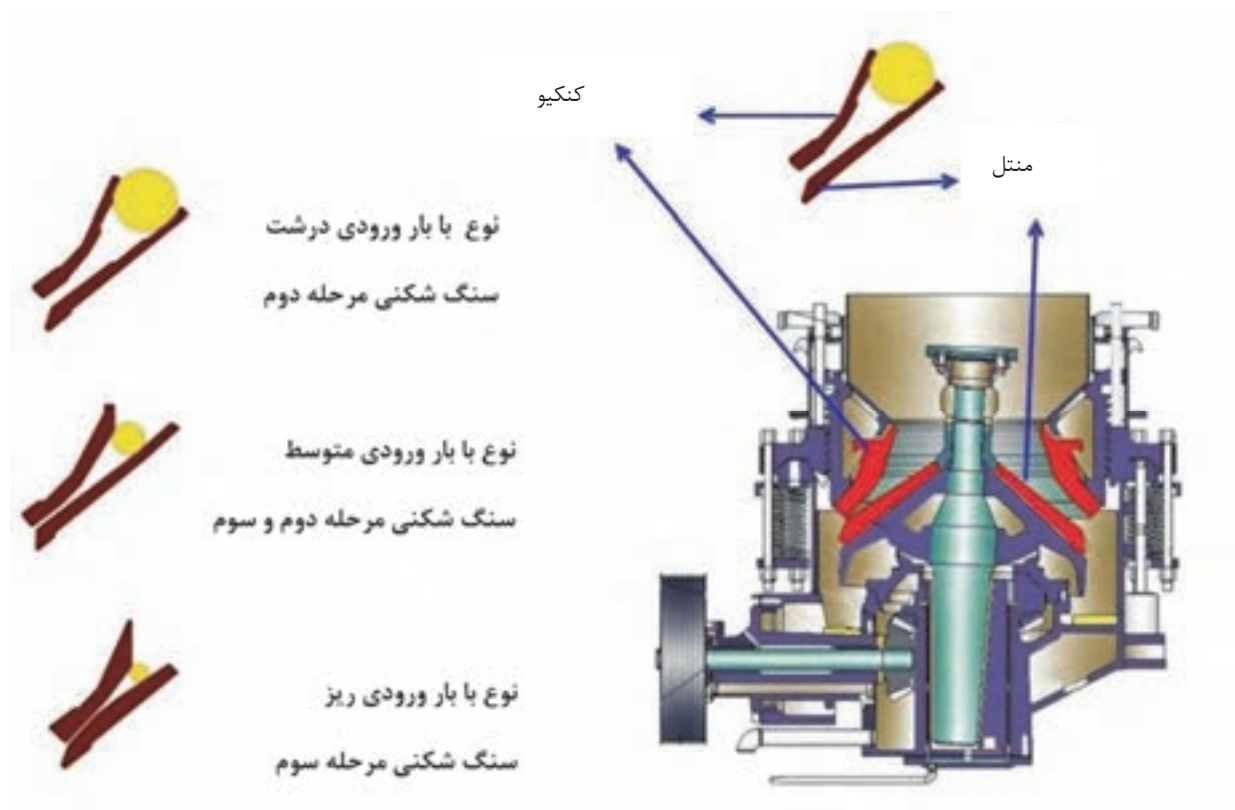


قسمت‌های مختلف دستگاه سنگ شکن مخروطی

سنگ‌شکن‌های مخروطی با توجه به نوع و شکل کنکیو و منتل می‌توانند بار ورودی و محصول‌های مختلفی داشته باشند و در مراحل دوم و یا سوم سنگ‌شکنی استفاده شوند. شکل زیر کاربرد این سنگ‌شکن‌ها نشان داده شده است.

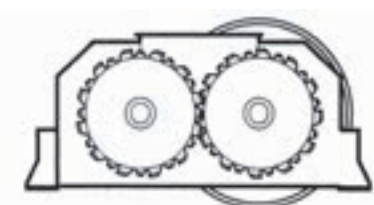
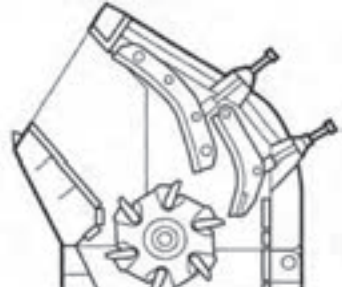
فیلم: سنگ‌شکن مخروطی

فیلم



انواع دستگاه‌های سنگ‌شکن مخروطی

در ادامه دو نوع دیگر از سنگ‌شکن‌ها که دارای کاربرد کمتری نسبت به سنگ‌شکن‌های فکی، ژیراتوری و مخروطی هستند به اختصار معرفی می‌شوند:

		شکل سنگ شکن
سنگ شکن استوانه‌ای	سنگ شکن ضربه‌ای	نوع سنگ شکن
دوم	اول یا دوم	مرحله سنگ شکنی
زغال سنگ، گچ، نمک و مس طبیعی و ...	در زغال سنگ و سیمان	کاربرد
تولید حداقل نرمه، مواد چسبنده و دارای رطوبت، انرژی مصرفی کم و یار یکنواخت، سهولت تنظیم گلوگاه	قابلیت خرد کردن مواد معدنی متنوع و نسبتاً نرم از جمله نمک، گچ، آهک و زغال سنگ و... (هتروژن)	مزایا
فرسایش زیاد و غیریکنواخت استوانه‌ها، عدم کارایی در مورد مواد لایه‌ای یا الیافی	تولید نرمه فراوان، عدم کارایی برای مواد با سختی زیاد	معایب





به تصویر صفحه قبل نگاه کنید. فکر می‌کنید انتقال مواد معدنی پس از خرد شدن بین سنگ‌شکن‌های مرحله اول، دوم و یا سرندها چگونه انجام می‌شود.

کار عملی: مرحله دوم عملیات خردایش

فعالیت ۱



بازدید از یک واحد خردایش مشاهده سنگ‌شکن‌های مرحله دوم و تهیه گزارش از آن

شرح فعالیت: گزارش تهیه‌شده از مرحله دوم سنگ‌شکنی می‌بایست شامل موارد زیر باشد.

۱ نوع سنگ‌شکن‌های مرحله دوم

۲ نحوه ارتباط سنگ‌شکن‌های مرحله اولیه با مرحله دوم

۳ ابعاد ورودی سنگ‌شکن و خروجی آن

۴ نحوه کار دستگاه سنگ‌شکن

۵ قسمت‌های مختلف دستگاه

۶ نحوه اپراتوری و مراقبت از دستگاه

۷ تصاویر و فیلم از دستگاه

فعالیت ۲

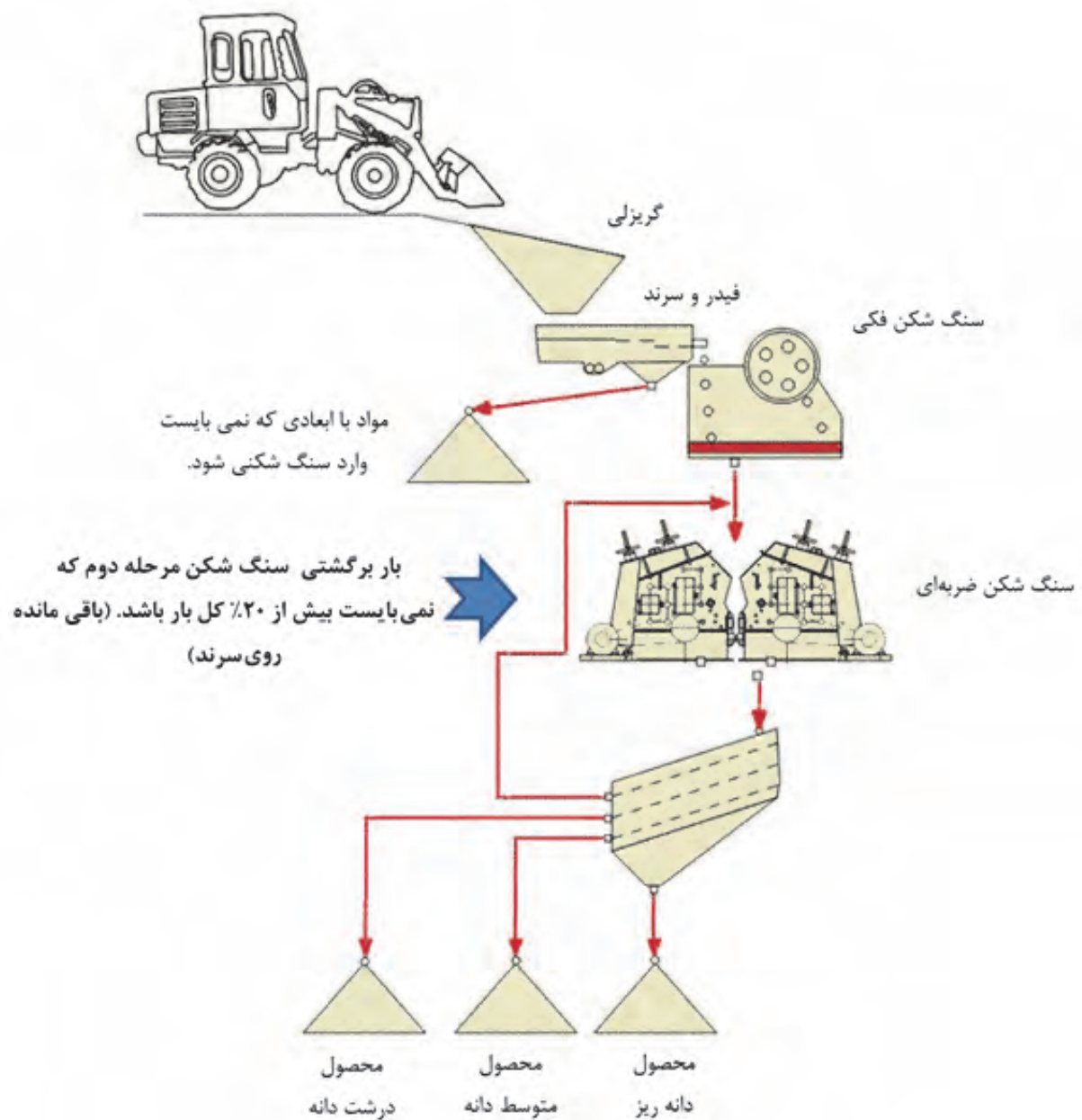


بازدید از یک واحد خردایش و مشاهده نحوه کنترل ابعاد ورودی و خروجی دستگاه

شرح فعالیت: بار خروجی از سنگ‌شکن‌های اولیه به‌طور مستقیم وارد سنگ‌شکن‌های مرحله دوم می‌شود. اما لازم است تا به‌طور مداوم نظارت بر روی ابعاد بار ورودی و خروجی سنگ‌شکن‌های مرحله دوم صورت گیرد.

کنترل بار خروجی سنگ‌شکن‌های مرحله دوم:

جهت کنترل بار خروجی سنگ‌شکن‌های مرحله دوم بلافاصله پس از خروجی سنگ‌شکن یک سرند با ابعاد در نظر گرفته‌شده طبق طراحی تا ابعاد بار خروجی کنترل گردد. نکته مهم در مورد بار خروجی این است که مقدار ابعاد بزرگ‌تر از سوراخ‌های سرند (روی سرند) نمی‌باید بیش از ۲۰٪ کل بار خروجی باشد. در صورت افزایش بیش از ۲۰٪ دستگاه به‌خوبی کار نمی‌کند و باید خوراک‌دهی متوقف شود. تا بار تنظیم‌شده و آنگاه مجدداً خوراک‌دهی به سنگ‌شکن شروع گردد.



مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین عکاسی

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و رعایت قوانین ایمنی کارگاه

اخلاق حرفه‌ای: رعایت کلیه قوانین و مقررات کارگاه خریدار مواد معدنی

ارزشیابی مرحله‌ای: سنگ‌شکنی مرحله دوم

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	نحوه کارکرد انواع سنگ‌شکن‌های مرحله دوم، رعایت نکات ایمنی کارگاه، کنترل ابعاد ورودی و خروجی	بالاتر از حد انتظار	مکان: کارگاه فراوری و معدن تجهیزات: انواع سنگ‌شکن (مخروطی و ضربه‌ای و ...) - نوار نقاله - سرنده گریس پمپ مواد مصرفی: برگ گزارش کار گریس زمان: ۳۰ دقیقه
۲	نحوه کارکرد انواع سنگ‌شکن‌های مرحله دوم، رعایت نکات ایمنی کارگاه، کنترل ابعاد ورودی	درست	
۱	نحوه کارکرد انواع سنگ‌شکن‌های مرحله دوم	ناقص	

اپراتوری و سرویس سنگ‌شکن‌ها

نکته مهم: در کلیه مراحل کاری استفاده از لوازم حفاظت فردی و ایمنی و بهداشت اجباری می‌باشد.

دستگاه‌های سنگ‌شکن در حین کار نیاز به یک نیروی انسانی ماهر دارد که علاوه بر نظارت بر عملکرد سنگ‌شکن، وظایفی از قبیل گرفتن و برداشتن تکه‌های آهن که ممکن است در بین سنگ‌های خرد نشده پیدا شود و نیز جدا کردن و خرد کردن تکه‌های بزرگ سنگ از روی نوار نقاله ورودی به سنگ‌شکن (نوار نقاله تغذیه) و همچنین کنترل کردن محفظه خروجی سنگ‌شکن از لحاظ گیر کردن و ... را نیز انجام دهد.

الف) اقدامات قبل از استارت :

❖ دریافت برنامه کاری از سرپرست شیفت.

❖ بازرسی و رفع عیوب و گرفتگی‌های احتمالی در سیستم خردایش اعم از سنگ‌شکن‌ها، نوارها، فیدرها و متعلقات آنها مثل زنجیر، تسمه و ...

❖ آچارکشی کلیه ماشین‌آلات خردایش و متعلقات اعم از موتورها، سیستم‌های متحرک، شاسی‌ها و ...

ب) اقدامات شروع استارت:

- ❖ قبل از استارت در صورتی که دستگاهی با سیستم هیدرولیک کار می کند، ابتدا پمپ روغن و گرمکن روغن را بازدید و سپس روشن کرده و تا رسیدن به دمای مورد نیاز، هیچ دستگاهی شروع به کار نکند.
- ❖ ترتیب استارت دستگاه‌ها به گونه ای باشد که ابتدا از آخرین دستگاه مسیر خردایش شروع و در نهایت با استارت اولین دستگاه سیستم خردایش، کلیه ماشین آلات روشن و آماده به کار گردند.

ج) اقدامات حین کارکرد:

- ❖ پس از اطمینان از روشن بودن کلیه دستگاه‌ها اقدام به باردهی شود.
- ❖ تنظیم سرعت فیدر^۱ (تغذیه کننده) به گونه ای باشد که به هیچ دستگاهی نه بار مضاعف اعمال شود و نه اینکه با کم باری کار کند.
- ❖ بازرسی کل مسیر خردایش در خلال کارکرد سیستم خردایش به صورت مداوم.
- ❖ در صورت بروز مشکل و مشاهده مورد اضطراری در ابتدا باردهی متوقف شده، کل سیستم متوقف نموده و پس از رفع نقص به طور کامل و رفع گیرهای احتمالی، مجدداً همانند بند (ب)، دستگاه‌ها روشن شده و به کار خود ادامه دهند.



ایپراتور دستگاه سنگ شکن مخروطی

^۱ Feeder

د) اقدامات پایان کار:

- ❖ در ابتدا بار ورودی قطع و فیدرها خاموش گردند.
- ❖ بررسی مسیر خردایش و اطمینان از خالی بودن کل مسیر خردایش و حصول اطمینان از اینکه هیچ دستگاهی در زیر بار خاموش نمی‌شود.
- ❖ ترتیب توقف دقیقاً برعکس بند (ب) انجام شود یعنی از توقف اولین دستگاه سیستم خردایش شروع و به ترتیب تا آخرین دستگاه خاموش گردد.
- ❖ آچارکشی مجدد کلیه ماشین‌آلات و متعلقات آنها اعم از موتورها، سیستم‌های متحرک آنها، شاسی‌ها و غیره و در صورت نیاز روغن‌کاری، گریس‌کاری و تعویض فیلتر روغن دستگاه‌ها.
- ❖ در صورتی که دستگاه‌های سنگ‌شکن دچار نقص و مشکلات فنی اساسی شوند حتماً می‌بایست تعمیرات توسط واحد تعمیر و نگهداری انجام گیرد.



سرویس و نگهداری سنگ‌شکن مخروطی

کار عملی: اپراتوری و سرویس سنگ‌شکن‌ها

بازدید از یک واحد خردایش و تهیه گزارش از نحوه کار و سرویس و نگهداری دستگاه‌های سنگ‌شکن‌ها و نوار نقاله‌ها

فعالیت ۱



شرح فعالیت: در تهیه گزارش نکات زیر مورد توجه قرار گیرد

- ۱) اقدامات قبل از راه‌اندازی
- ۲) اقدامات هنگام راه‌اندازی
- ۳) اقدامات هنگام کار دستگاه‌ها و تجهیزات خردایش

۴ اقدامات پایان کار

گزارش همراه تصویر و فیلم باشد.

مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین عکاسی

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و رعایت قوانین ایمنی کارگاه

اخلاق حرفه‌ای: رعایت کلیه قوانین و مقررات کارگاه خردایش مواد معدنی

ارزشیابی مرحله‌ای: سرویس کاری سنگ‌شکن‌ها و نوار نقاله‌ها

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	رعایت موارد قبل از شروع به کار، هنگام راه‌اندازی، هنگام کار و پایان کار	درست	مکان: کارگاه فراوری و معدن تجهیزات: آچار آلات مواد مصرفی: قطعات یدکی - گریس و روغن زمان: ۵۰ دقیقه
۲	رعایت موارد قبل از شروع به کار، هنگام راه‌اندازی، هنگام کار	درست	
۱	رعایت موارد قبل از شروع به کار، هنگام کار	ناقص	

نمونه‌برداری از مدار سنگ‌شکنی

در مدار خردایش مهم‌ترین اصل توزیع ابعادی دانه‌هاست که برای کنترل این توزیع ابعادی و مطابقت آن با طراحی‌های انجام‌شده در هر مرحله از سنگ‌شکنی نمونه‌برداری طبق برنامه انجام شود. نمونه‌برداری باید از محصول خردشده در مراحل مختلف سنگ‌شکنی انجام گیرد و بر آن اساس صحت عملکرد سنگ‌شکن و تنظیم بودن دهانه ورودی و گلوگاه خروجی سنگ‌شکن‌ها کنترل می‌گردد.

نمونه‌برداری در مدار خردایش می‌تواند از روی نوار نقاله؛ سیلو و یا دپوی محصول هر یک از مراحل خردایش انجام گیرد.

		
نمونه‌گیری از دپوی مواد خردشده	نمونه‌گیری از روی نوار نقاله	

پژوهش

در مورد دستگاه‌های نمونه‌برداری خودکار از روی نوار نقاله تحقیق نمایید و نتایج را همراه با تصاویر در کلاس ارائه نمایید



پژوهش

در مورد دستگاه‌های اندازه‌گیری برخط (Online) ابعاد مواد در مدار خردایش تحقیق نمایید و نتایج را در کلاس ارائه نمایید.



کار عملی: عملیات نمونه‌برداری از مدار سنگ‌شکنی

فعالیت ۱

بازدید از یک واحد خردایش، مشاهده و تمرین عملی برداشت نمونه از روی نوار نقاله در مراحل مختلف خردایش



فعالیت ۲

تمرین عملی برداشت نمونه از دپوی سنگ‌های خردشده و آماده‌سازی و ارسال به آزمایشگاه



شرح فعالیت: لازم است تا نمونه‌برداری از سنگ‌های خردشده با ابعاد مختلف انجام شود، نمونه‌ها در کیسه نمونه ریخته شوند و شماره‌گذاری و بسته‌بندی گردند و در نهایت لیست نمونه‌های ارسالی تهیه گردند.

مواد و ابزار: بیلچه، کیسه نمونه، سطل، کاغذ و قلم

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و رعایت قوانین ایمنی کارگاه

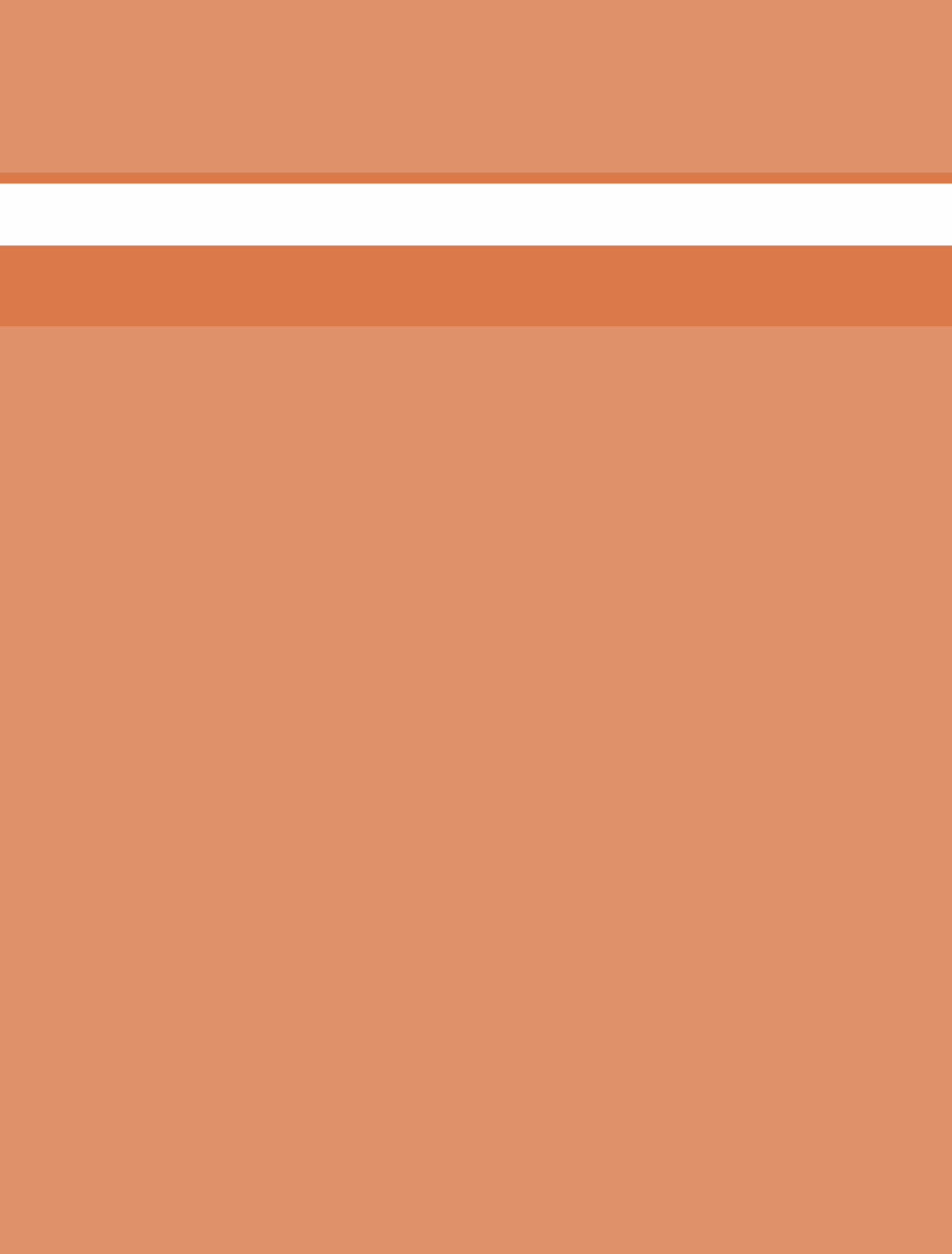
اخلاق حرفه‌ای: رعایت کلیه قوانین و مقررات کارگاه خردایش مواد معدنی

ارزشیابی مرحله‌ای: نمونه‌برداری

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	برداشت نمونه به مقدار لازم از مراحل مختلف سنگ‌شکنی (نوار نقاله، دیو)، بسته‌بندی و شماره‌گذاری کیسه نمونه‌ها، تهیه لیست نمونه‌ها	بالاتر از حد انتظار	مکان: کارگاه فراوری و معدن تجهیزات: ظرف نمونه‌گیری - دستگاه نمونه‌گیری مواد مصرفی: دستکش - عینک زمان: ۵۰ دقیقه
۲	برداشت نمونه به مقدار لازم از مراحل مختلف سنگ‌شکنی (از نوار نقاله، دیو)، بسته‌بندی و شماره‌گذاری کیسه نمونه‌ها	درست	
۱	برداشت نمونه به مقدار لازم از مراحل مختلف سنگ‌شکنی	ناقص	

ارزشیابی شایستگی خردایش مواد معدنی

<p>شرح کار:</p> <p>۱- راه اندازی انواع سنگ شکن‌ها- کنترل ابعادی و هدایت بار ورودی متناسب با ظرفیت و نوع سنگ شکن - کنترل توزیع بار بر روی سرندها- نوار نقاله و بار برگشتی- کنترل ابعاد محصول در راستای سلامت دستگاهها</p> <p>۲- روغن و گریس کاری دستگاهها- سرویس و تعویض فکها- آسترها- دندانه‌ها- فنر ها- غلتک ها- رولیک‌های نوار نقاله- بازدید و تعمیر سرندها</p> <p>۳- برداشت نمونه از بار ورودی و خروجی- سرندهای واسطه بر اساس استاندارد نمونه برداری</p>																															
<p>استاندارد عملکرد:</p> <p>خردایش مواد معدنی با استفاده از انواع سنگ شکن‌ها و سرندها و نمونه برداری از آنها مطابق دستورالعمل فراوری و نمونه برداری با رعایت دقت لازم در هر مرحله.</p> <p>شاخص‌ها:</p> <p>۱. طرز کار انواع سنگ شکن‌ها</p> <p>۲. اپراتوری و سرویس سنگ شکن‌ها</p> <p>۳. نمونه برداری از سنگ شکن‌ها</p>																															
<p>شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:</p> <p>فضای کار: کارگاه سنگ شکنی</p> <p>تجهیزات: انواع سنگ شکن‌ها و سرندها- دستگاه‌های توزین و نوار نقاله- گریس پمپ</p> <p>مواد مصرفی: گریس- روغن- برگ گزارش کار - قطعات یدک سنگ شکن‌ها - نوار نقاله - دستکش و عینک</p> <p>زمان: ۱۲۰ دقیقه</p>																															
<p>معیار شایستگی:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ردیف</th><th>مرحله کار</th><th>حداقل نمره قبولی از ۳</th><th>نمره هنرجو</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>۱</td><td>سنگ شکنی مرحله اول</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td>۲</td><td>سنگ شکنی مرحله دوم</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td>۳</td><td>اپراتوری و سرویس سنگ شکن‌ها</td><td>۱</td><td></td></tr> <tr> <td>۴</td><td>نمونه برداری از مدار سنگ شکنی</td><td>۱</td><td></td></tr> <tr> <td></td><td>شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: دقت در کار - صحت- مسئولیت پذیری - پوشش ایمنی- رعایت موارد زیست محیطی</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td></td><td>میانگین نمرات</td><td></td><td>*</td></tr> </tbody> </table> <p>* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.</p>				ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو	۱	سنگ شکنی مرحله اول	۲		۲	سنگ شکنی مرحله دوم	۲		۳	اپراتوری و سرویس سنگ شکن‌ها	۱		۴	نمونه برداری از مدار سنگ شکنی	۱			شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: دقت در کار - صحت- مسئولیت پذیری - پوشش ایمنی- رعایت موارد زیست محیطی	۲			میانگین نمرات		*
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو																												
۱	سنگ شکنی مرحله اول	۲																													
۲	سنگ شکنی مرحله دوم	۲																													
۳	اپراتوری و سرویس سنگ شکن‌ها	۱																													
۴	نمونه برداری از مدار سنگ شکنی	۱																													
	شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: دقت در کار - صحت- مسئولیت پذیری - پوشش ایمنی- رعایت موارد زیست محیطی	۲																													
	میانگین نمرات		*																												



فصل ۴

نمایش مواد معدنی



محتوا برای ایجاد انگیزه

در این مرحله مواد معدنی می‌بایست به درجه آزادی مطلوب برسند تا در مراحل بعدی عملیات جدایش و تغلیظ مواد معدنی به‌خوبی انجام گیرد. عملیات نمایش مواد معدنی توسط آسیاها انجام می‌شود که تجهیزات بسیار بزرگ و دارای سیستم‌های پیشرفته‌ای هستند که کار با آنها نیاز به تخصص خاص خود را دارد. آسیاهای بزرگ در واحدهای فراوری مواد معدنی استفاده می‌شوند و علاوه بر این در مقیاس کوچک‌تر نیز نمایش نمونه‌های مواد معدنی (پودر کردن) در آزمایشگاه‌ها توسط آسیاهای آزمایشگاهی انجام می‌شود.

واحد یادگیری ۶ شایستگی: نرمایش مواد معدنی

مقدمه

هدف نهایی از نرم کردن در فراوری مواد معدنی رسیدن به درجه آزادی و فراهم نمودن شرایط مطلوب جهت جدایش و تغلیظ مواد معدنی است. بنابراین لازم است محصول عملیات خردایش مواد معدنی به عنوان خوراک اولیه وارد مدار نرمایش شوند. به همین جهت در ادامه انواع آسیاها و روش کار آنها معرفی خواهند شد.

استاندارد عملکرد

عملیات نرمایش مواد معدنی با استفاده از انواع آسیاها طبق استاندارد و نمونه برداری از آنها مطابق دستورالعمل‌های نمونه برداری زیر نظر مسئول مربوطه انجام می‌شود. و مراحل انجام این کار عبارت است از: ۱- آسیا کردن مواد معدنی ۲- نمونه برداری ۳- اپراتوری و سرویس آسیاها.

پیش نیاز و یادآوری

انواع آسیاها

نرمایش: نرم کردن مواد در صنعت اهمیت زیادی دارد. در بسیاری موارد لازم است مواد معدنی خردشده در مراحل اول و دوم خردایش، جهت کاهش ابعاد، رسیدن به درجه آزادی، و آزادسازی کانی‌ها از باطله، توسط دستگاه‌هایی به نام آسیا صورت می‌گیرد و مواد معدنی تا حد میکرون کاهش ابعاد می‌یابند به این عملیات که توسط آسیاها انجام می‌شود نرمایش گویند. میزان نرم کردن به نحوه قرار گرفتن کانی و باطله در ماده معدنی بستگی دارد بنابراین هرچه عمل نرم کردن بیشتر انجام شود کانی‌های با ارزش بیشتری از باطله آزاد می‌شوند. لازم به یادآوری است که عملیات نرم کردن نباید از حد درجه آزادی تعیین شده تجاوز کند زیرا:

۱ انرژی زیاد در حین خردایش و نرمایش مصرف می‌شود.

۲ صرف زمان زیاد

۳ با افزایش میزان نرمایش، نرمه ایجاد می‌شود که می‌تواند در مراحل بعدی فراوری، مشکلاتی فراوانی را ایجاد نماید.

توجه: نرمه عبارت است ذرات بسیار ریز (کوچک‌تر از ۱۰۰ میکرون) که در اثر عملیات آسیا کردن و یا به‌طور طبیعی این ذرات در بار ورودی وجود دارند و می‌توانند در مراحل بعدی فراوری با چسبیدن به سطح ذرات بزرگ‌تر موجب عدم جداسازی و تغلیظ مواد گردند.

مرحله	نرمایش	خردایش
تجهیزات	توسط آسیا	توسط سنگ‌شکن
ابعاد محصول	معمولاً در حد ۱۰۰ تا ۴۰۰ میکرون	معمولاً در حد یک تا ۳۰ میلی‌متر
تصویر محصول		
		



دلایل انجام عملیات نرمایش بر روی مواد معدنی پس از خردایش

روش کار آسیاها

محصول خارج شده از سنگ شکن ها پس از کنترل دانه بندی توسط سرندها به آسیاها وارد می گردد و تا حد موردنظر بر اساس طراحی و سفارش مصرف کننده، آسیا می گردد. به طور کلی آسیا کردن به دو روش تر و خشک انجام می شود.

مقایسه روش های آسیا کردن تر و خشک	
روش خشک	روش تر
نیاز به یک مرحله رطوبت گیری قبل از ورود مواد به آسیا	نیاز به استفاده از آب جهت تهیه دوغاب و ورود به آسیا
تحرك کمتر مواد در آسیا	تحرك بیشتر مواد در آسیا
توليد گردوغبار	عدم توليد گردوغبار؛ و کاهش آلودگی محیط کار
چسبیدن ذرات محصول به یکدیگر	عدم تمایل محصول به چسبیدن به هم
پیچیده بودن و عدم دقت کافی در طبقه بندی محصول	سادگی و دقیق بودن روش های طبقه بندی محصول در مراحل بعدی
مقاومت بیشتر مواد و نیاز به مصرف انرژی بیشتر جهت نرمایش	کاهش مقاومت مواد و نرمایش ساده تر و مصرف انرژی کمتر
فرسایش کمتر	فرسایش بیشتر قسمت های داخل آسیا به علت وجود آب
می توان آسیا را متوقف نمود.	لازم است آسیا به صورت ۳ شیفته و بدون توقف کار کند.



چرا نمی‌توان آسیایی را که به روش‌تر کار می‌کند متوقف نمود؟

علی‌رغم وجود مزایای فراوان آسیاهای تر نسبت به آسیای خشک در مواردی مانند:

- ✓ کمبود آب در منطقه و عدم امکان تأمین آن
 - ✓ مضر بودن آب برای مواد معدنی (انحلال و تخریب ساختار بلوری کانی‌ها و ...)
 - ✓ تأثیر انتخابی آسیا کردن به روش خشک بر روی مواد معدنی که باعث می‌شود کانی‌ها راحت‌تر از باطله جدا شوند.
- از روش آسیای خشک استفاده می‌شود.
- بیشترین کاربرد آسیا کردن به روش خشک مربوط به سنگ آهن و صنایع سیمان می‌باشد.



کنترل ابعاد ذرات خردشده در مراحل سنگ‌شکنی توسط سرندها انجام می‌شود. تحقیق کنید که در مراحل نرمایش (روش تر و خشک) کنترل ابعاد محصول با استفاده از چه تجهیزاتی انجام می‌شود؟ در مورد نحوه کار این تجهیزات تحقیق و نتایج را در کلاس ارائه نمایید.

آسیاها دارای انواع گوناگونی هستند که هرکدام می‌توانند با روش‌های تر و یا خشک کار کنند. رایج‌ترین انواع آسیاها، آسیاهای گلوله‌ای و میله‌ای بوده که در فراوری مواد معدنی نیز کاربرد گسترده‌ای دارند و در این فصل مورد بررسی قرار خواهند گرفت.

۱- آسیای گلوله‌ای^۱:

آسیاهای گلوله‌ای دارای شکلی استوانه‌ای و یا استوانه‌ای مخروطی هستند. عامل خردکننده آنها از گلوله‌های فولادی تشکیل شده است. طریقه نرمایش در آسیاهای گلوله‌ای به این نحوه است که حجمی از داخل آسیا را با گلوله‌های فولادی پرکرده آسیا شروع به چرخش می‌کند و مواد معدنی از یک سمت وارد آن شده و در اثر چرخش آسیا و برخورد مواد معدنی با گلوله‌ها و یکدیگر خرد می‌شوند.

^۱ Ball Mill



دستگاه آسیای گلوله‌ای

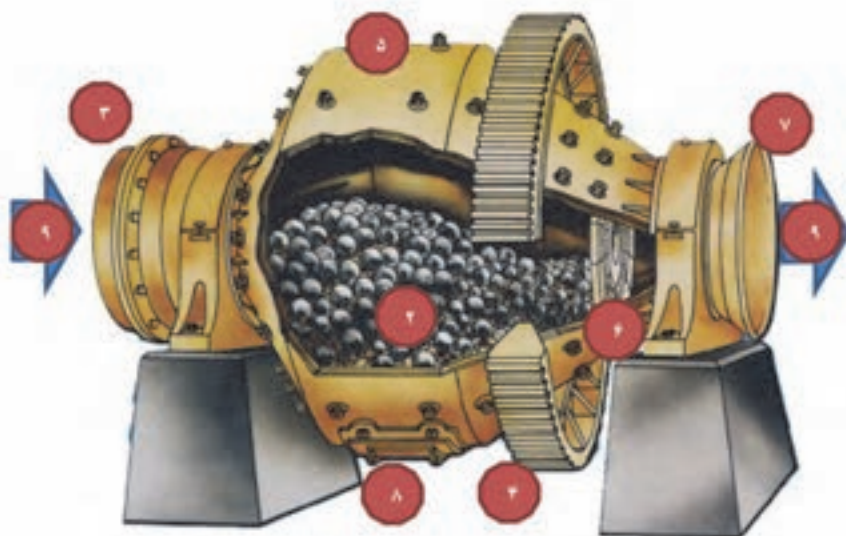
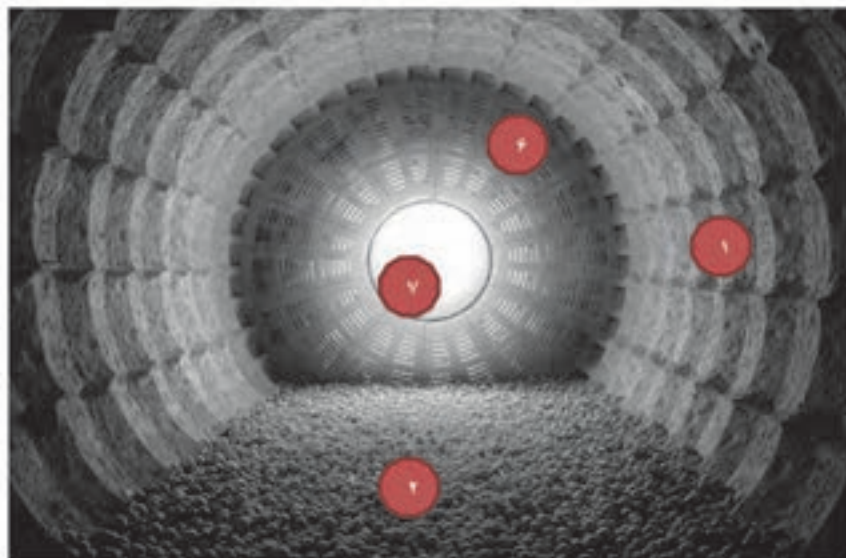


عامل خردایش آسیای گلوله‌ای



نمایی از داخل آسیای گلوله‌ای

قسمت‌های مختلف دستگاه آسیای گلوله‌ای



آسترهای داخل آسیا	۱
گلوله‌ها	۲
دهانه ورودی مواد معدنی	۳
چرخ‌دنده‌های گرداننده آسیا	۴
بدنه آسیا و پیچ‌های نگه‌دارنده آسترها	۵
سرند نگه‌دارنده گلوله‌ها و عبور دهنده مواد معدنی خرد شده	۶
دهانه خروج مواد معدنی	۷
دریچه شارژ گلوله‌ها	۸
مسیر ورود و خروج مواد معدنی	۹

فیلم : نحوه کارکرد آسیای گلوله‌ای

فیلم



۲- آسیای میله‌ای^۱

این نوع آسیا به شکل استوانه‌ای با طول بیشتر نسبت به قطر آن است که بار خردکننده آن را میله‌های فولادی تشکیل می‌دهد. خرد کردن در اثر گردش آسیا ایجاد می‌گردد که بخشی از آن در اثر سقوط میله‌ها بر روی مواد و بخشی در اثر سایش مواد بین میله‌ها و همچنین بین میله‌ها و جدار داخلی آسیا صورت می‌گیرد. در آسیای میله‌ای عمل نرم کردن بیشتر بر روی مواد درشت صورت می‌گیرد بنابراین مقدار نرمه در این نوع آسیا بسیار کم است و در نتیجه مواد نرم از نظر دانه‌بندی یکنواخت‌تر و به عبارتی انتخابی‌تر است. آسیای میله‌ای دارای طول بیشتری نسبت به آسیای گلوله‌ای است.



آسیای میله‌ای

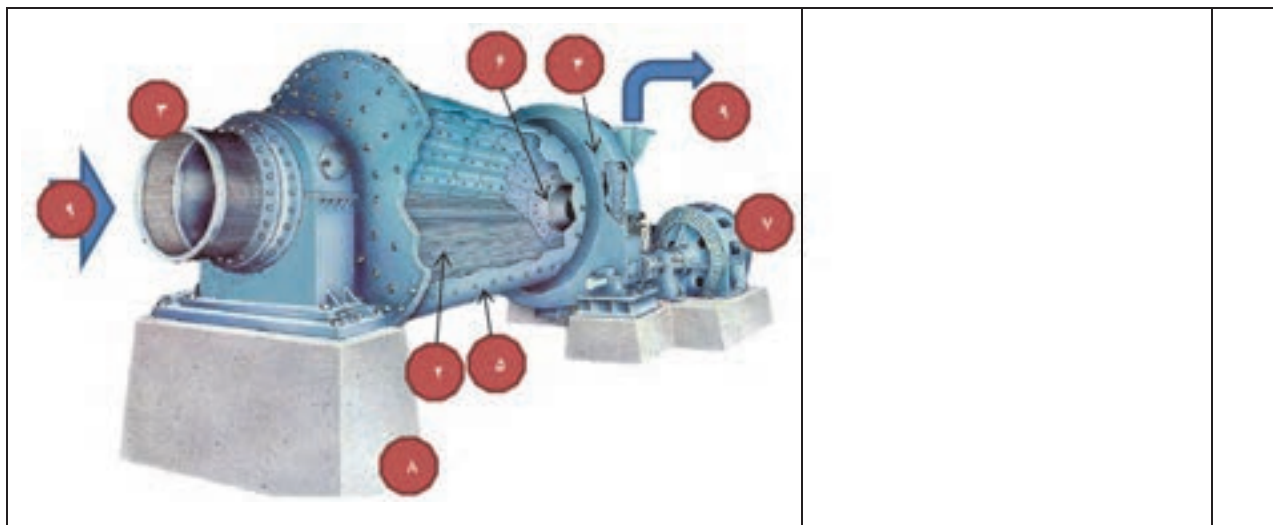
^۱ Rod Mill

	
<p>عامل خردایش آسیای میله‌ای</p>	<p>نمایی از داخل آسیای میله‌ای</p>

قسمت‌های مختلف دستگاه آسیای میله‌ای



آسترهای داخل آسیا	۱
میله‌ها	۲
دهانه ورودی مواد معدنی	۳
چرخ‌دنده‌های گرداننده آسیا	۴
بدنه آسیا و پیچ‌های نگهدارنده آسترها	۵
دهانه خروج مواد معدنی	۶
موتور گرداننده دستگاه	۷
پایه نگهدارنده دستگاه (فونداسیون)	۸
مسیر ورود و خروج مواد معدنی	۹



فیلم: نحوه ورود میله‌ها و کار با دستگاه‌های آسیای میله‌ای

فیلم



مقایسه آسیاهای میله‌ای و گلوله‌ای		
میله‌ای	گلوله‌ای	
۲/۵ تا ۱/۴	حدود ۰/۷ تا ۰/۹	نسبت طول به قطر آسیا
میله	گلوله	نوع بار خردکننده
۱۰ تا ۲۵	۱۰۰ تا ۳۰۰	نسبت خرد کردن
۴ تا ۲۰ میلی‌متر	۱۰ تا ۲۵ میلی‌متر	ابعاد بار ورودی
۰/۵ تا ۲ میلی‌متر	۰/۲ تا ۰/۳ میلی‌متر	ابعاد بار خروجی
تر و خشک	تر و خشک	روش کار
تولید نرمه کمتر	نسبت خردایش بالا	مزایا

۳- آسیای خودشکن^۱

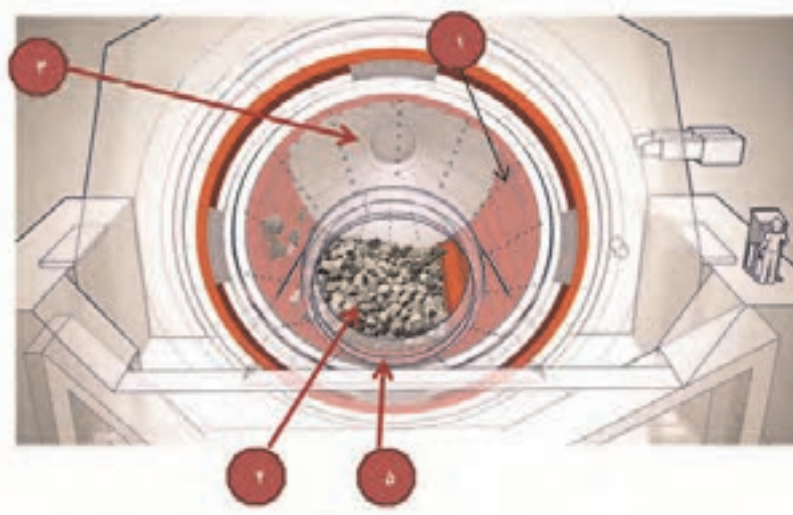
این نوع آسیا به شکل استوانه‌ای است که دارای قطر بیشتری نسبت به طول آن است و بار خردکننده آن را مواد معدنی با ابعاد درشت تشکیل می‌دهند. در این آسیا بار خردکننده مواد معدنی با ابعاد بزرگ‌تر هستند و خرد کردن در اثر گردش آسیا و سقوط مواد از حداکثر ارتفاع در آسیا بر روی هم ایجاد می‌گردد. در آسیاهای خودشکن لازم است سرعت گردش آسیا به نحوی باشد تا مواد بعد از رسیدن با بالاترین نقطه در آسیا به پایین سقوط کنند و در اثر این سقوط، مواد معدنی خرد می‌شوند.

^۱ Autogenous Mill



آسیای خودشکن

قسمت‌های مختلف دستگاه آسیای خودشکن



آسترهای داخل آسیا

۱

مواد معدنی

۲

دهانه ورودی مواد معدنی

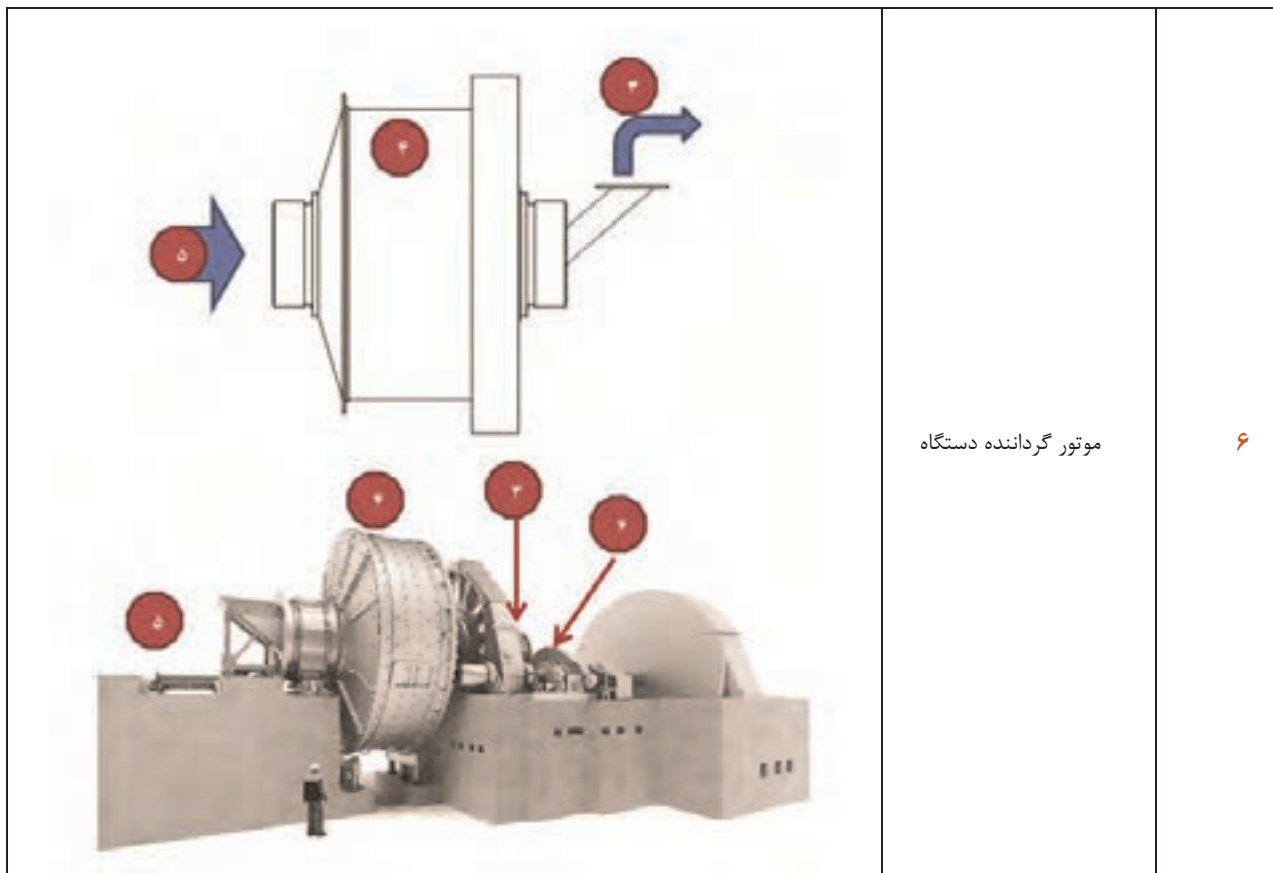
۳

بدنه آسیا و پیچ‌های
نگهدارنده آسترها

۴

دهانه خروج مواد معدنی

۵



فیلم: نحوه کار آسیای خودشکن

فیلم



۴- آسیای نیمه خودشکن^۱

آسیای نیمه خودشکن دارای ساختمان و نحوه کارکرد مشابه با آسیاهای خودشکن هستند تنها حدود ۱۰٪ گلوله همراه با مواد معدنی داخل آسیا قرار می‌گیرد.

در مورد تفاوت آسیاهای خودشکن و نیمه خودشکن و موارد استفاده هر یک از آنها تحقیق و نتایج را در کلاس ارائه نمایید.

پژوهش



^۱ Semi- Autogenous Mill

عوامل مؤثر در نمایش مواد معدنی:

۱- سرعت بحرانی: آسیاهای گردان با اجسام خردکننده‌ای کار می‌کنند که حرکت این اجسام عامل نرم شدن مواد می‌باشد. حرکت این اجسام به تعداد دور آسیا، قطر آسیا، بزرگی و نوع مواد خردکننده و اصطکاک بین اجسام خردکننده مواد معدنی و جدار داخلی آسیا بستگی دارد.

اگر سرعت آسیا از مقدار سرعتی که به سرعت بحرانی معروف است تجاوز کند گلوله‌ها به جای خرد کردن مواد تحت تأثیر نیروی گریز از مرکز به جداره داخلی آسیا چسبیده و عمل خرد کردن متوقف می‌شود. سرعت بحرانی برحسب دور بر دقیقه و با استفاده از رابطه زیر محاسبه می‌شود.

$$N_c = \frac{42/3}{\sqrt{D}} \rightarrow N_c \frac{42/3}{\sqrt{D}}$$

N_c : سرعت بحرانی (دور بر دقیقه)

D : قطر آسیا (متر)

فیلم: سرعت بحرانی

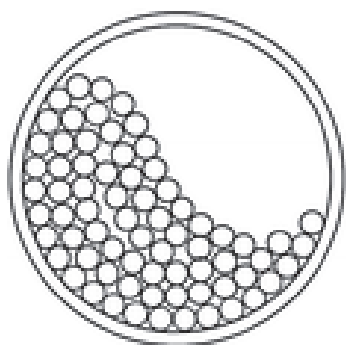
فیلم



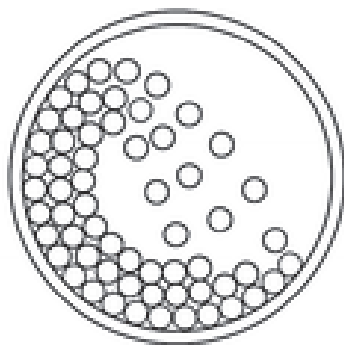
بارش فکر



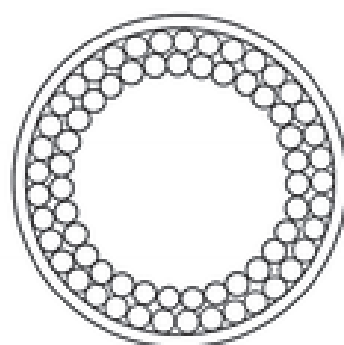
اگر قطر یک آسیا ۴ متر باشد. مقدار سرعت بحرانی را محاسبه کنید و بگویید هر یک از حالات شکل صفحه بعد در چه محدوده سرعتی اتفاق می‌افتد. فکر می‌کنید بهترین حالت جهت نمایش مواد معدنی کدام است.



a.



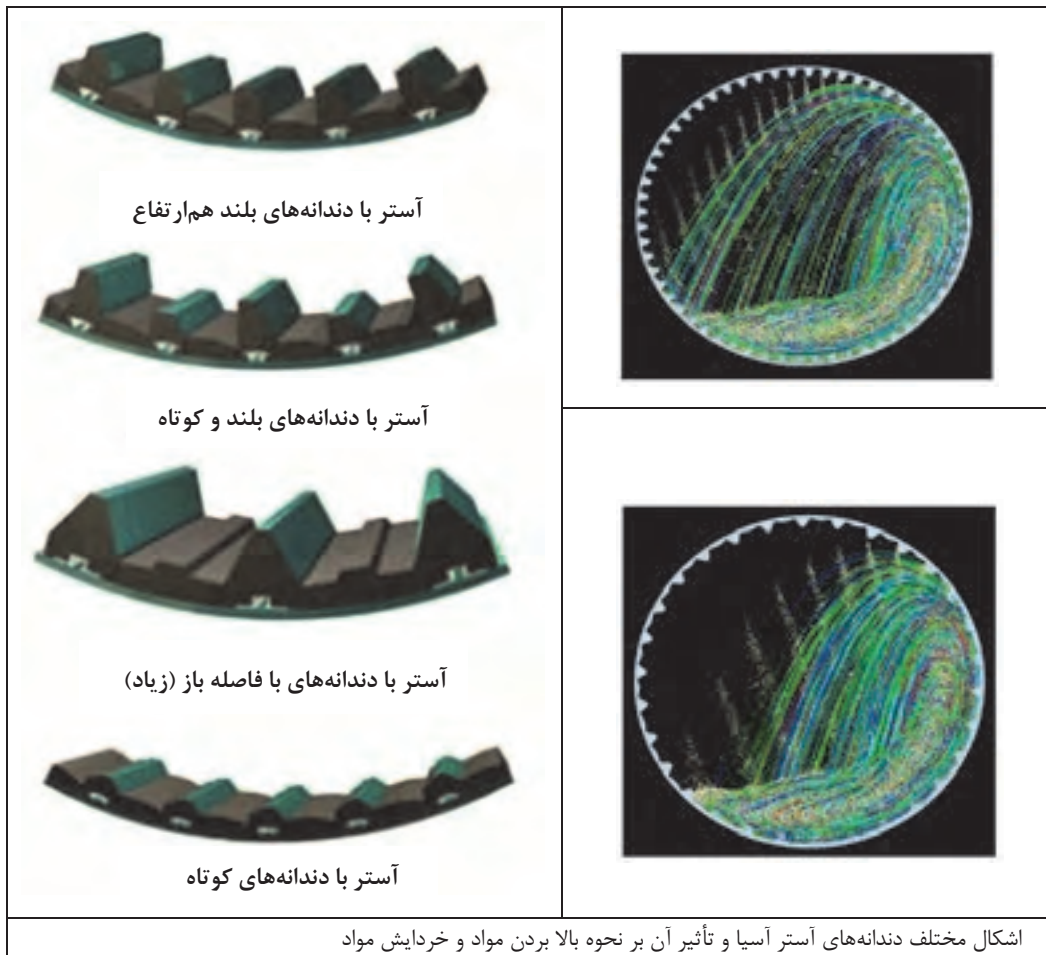
b.



c.

۲- درجه انباشتگی: از نسبت ظاهری حجم بار خردکننده به حجم داخلی آسیا محاسبه می‌شود. به‌طور معمول میزان درجه انباشتگی ۴۰٪ است ولی در هر حال نمی‌بایست از ۵۵٪ افزایش یابد.

۳- آستر^۱ آسیا: پوشش‌های داخلی آسیا را که جهت جلوگیری از وارد آمدن ضربه و فرسوده شدن آن استفاده می‌شوند آستر گویند. آسترها به شکل‌های مختلف طراحی می‌شوند و در مکانیزم نرمایش مواد مؤثرند.



کار عملی: عملیات آسیا کردن مواد معدنی

بازدید از یک واحد نرمایش و مشاهده نحوه کارکرد آسیاها و تهیه گزارش از آن

فعالیت ۱

شرح فعالیت: گزارش تهیه‌شده از مرحله نرمایش می‌بایست شامل موارد زیر باشد.



۱ انواع آسیاها

۲ ابعاد ورودی و خروجی آن

۳ نحوه کار آسیاها

۴ قسمت‌های مختلف دستگاه

۵ نحوه اپراتوری و مراقبت از دستگاه

۶ تصاویر و فیلم از دستگاه

مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین عکاسی

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و رعایت قوانین ایمنی کارگاه

اخلاق حرفه‌ای: رعایت کلیه قوانین و مقررات کارگاه

ارزشیابی مرحله‌ای: آسیا کردن مواد معدنی

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	تشخیص نوع آسیا و بیان نحوه کارکرد آن، تعیین بار خردکننده، بیان اصطلاحات مربوط به نمایش	بالاتر از حد انتظار	مکان: کارخانه فراوری تجهیزات: انواع آسیاها مواد مصرفی: گلوله‌ها - میله‌ها - آسترها زمان: ۵۰ دقیقه
۲	تشخیص نوع آسیا و بیان نحوه کارکرد آن، تعیین بار خردکننده	درست	
۱	تشخیص نوع آسیا	ناقص	

نمونه‌برداری از آسیاها

برای کنترل عملیات در یک کارخانه فراوری و بهینه‌سازی هر بخش از عملیات، لازم است بار موجود در مسیرهای مختلف کارخانه طبق برنامه از نظر کیفی و کمی بررسی شود. نمونه‌های تهیه‌شده برای اندازه‌گیری پارامترهایی همچون دانه‌بندی، عیار، رطوبت، کانی‌شناسی و غیره توزین و آنالیز می‌شوند.

هر نمونه تهیه‌شده باید معرف کل جمعیت نمونه اولیه باشد. نمونه‌گیری ممکن است به صورت دستی و یا دستگاهی (خودکار) صورت گیرد.

انواع تجهیزات نمونه‌برداری در مدار فراوری:

	
<p>بیلچه‌های نمونه‌برداری از مواد جامد در مدار فراوری (آسیا)</p>	<p>ظروف نمونه‌برداری از دوغاب در مدار فراوری (آسیا)</p>
 	 
<p>دستگاه نمونه‌برداری خودکار از روی نوار نقاله</p>	<p>دستگاه نمونه‌گیر از دوغاب در مسیر فراوری</p>



خطای نمونه‌برداری به پارامترهای متعددی بستگی دارد:

- ۱- **حجم و یا وزن نمونه:** نمونه با حجم یا وزن کم ممکن است معرف کل مواد معدنی نباشد و یا به دلیل کافی نبودن برای آنالیز موجب اتلاف وقت و هزینه شود. نمونه بیش از اندازه زیاد نیز معمولاً مستلزم صرف وقت و هزینه بیشتر و کاهش دقت در تقسیم نمونه شود.
 - ۲- **مشخصات نمونه (دانه‌بندی، درصد جامد و . . .):** نمونه می‌بایست دارای پراکندگی یکسانی از تمامی ویژگی‌های مواد معدنی در محل نمونه‌برداری باشد. بدین معنی که نمونه باید به نحوی برداشت شود تا معرف تمامی خواص مواد موجود مانند دانه‌بندی، درصد جامد و ... در مدار فراوری باشد.
 - ۳- **دقت ابزار یا دستگاه نمونه‌برداری:** ابزار نمونه‌برداری می‌بایست تمیز و بدون آغشتگی به مواد دیگر باشد و در صورتی که نمونه‌برداری با ابزارهای خودکار انجام می‌شود باید کالیبره و بدون هیچ‌گونه نقص در عملکرد باشد.
 - ۴- **دقت مسئول نمونه‌برداری:** مسئول نمونه‌برداری در هنگام برداشت نمونه می‌بایست تمام سعی خود را بنماید تا نمونه برداشت‌شده دارای حجم و وزن کافی باشد، ظرف نمونه‌برداری تمیز و بدون آلودگی باشد و در برداشت نمونه سلیقه خود را اعمال ننماید و نمونه انتخابی نباشد.
 - ۵- **زمان نمونه‌برداری:** در مدار فراوری نیاز است جهت تعیین نحوه عملکرد هر دستگاه در دوره‌های زمانی مختلفی از کار دستگاه، نمونه‌برداری انجام شود تا نحوه عملکرد دستگاه مشخص شود.
 - ۶- **تعداد نمونه:** بر اساس دستورالعمل‌هایی که در اختیار فرد نمونه‌بردار قرار می‌گیرد لازم است تا نمونه به تعداد کافی تهیه گردد.
- سیستم‌های نمونه‌برداری باید دارای شرایط زیر باشند:
- (۱) لبه ظرف نمونه‌گیری در جهت عمود بر جریان باشد.
 - (۲) سرعت حرکت ظرف نمونه‌گیری ثابت باشد.
 - (۳) ظرف نمونه‌گیری قادر باشد از تمام سطح مقطع جریان مواد نمونه‌گیری کند.
 - (۴) ظرف نمونه‌گیری گنجایش کافی برای نمونه موردنظر را داشته باشد.
 - (۵) به‌عنوان یک شرط کلی، عرض نمونه‌گیر باید حداقل ۲۰ برابر قطر درشت‌ترین ذره موجود در کل نمونه باشد.

کار عملی: عملیات نمونه‌برداری از مدار آسیا

فعالیت ۱

بازدید از یک واحد فراوری، مشاهده نحوه نمونه‌برداری از مدار فراوری و آسیاها و تهیه گزارش از آن



شرح فعالیت: گزارش تهیه‌شده از نحوه نمونه‌برداری می‌بایست شامل موارد زیر باشد.

- ۱ ابزارآلات مورد استفاده جهت نمونه‌برداری
- ۲ شیوه صحیح برداشت نمونه (دستی و خودکار)
- ۳ نحوه بسته‌بندی و ارسال نمونه به آزمایشگاه
- ۴ تصاویر و فیلم از نحوه برداشت نمونه

مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین عکاسی

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و رعایت قوانین ایمنی کارخانه فراوری

اخلاق حرفه‌ای: رعایت کلیه قوانین و مقررات کارخانه فراوری

ارزشیابی مرحله‌ای: نمونه‌برداری و توزین

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	نمونه‌برداری دستی و خودکار، انواع تجهیزات نمونه‌برداری از مدار فراوری، بسته‌بندی و شماره‌گذاری نمونه	بالاتر از حد انتظار	مکان: کارخانه فراوری تجهیزات: سرنند و تجهیزات نمونه‌گیری و دستورالعمل‌های اجرایی نمونه‌گیری مواد مصرفی: نوشت‌افزار، کیسه نمونه زمان: ۲۰ دقیقه
۲	نمونه‌برداری دستی و خودکار، انواع تجهیزات نمونه‌برداری از مدار فراوری	درست	
۱	نمونه‌برداری دستی و خودکار	ناقص	

اپراتوری و سرویس آسیاها

شرح وظایف اپراتور آسیاها:

اول ایمنی بعد کار

الف (اقدامات قبل از استارت:

- استارت دستگاهها حتماً باید با هماهنگی سرپرست شیفت انجام گیرد.
- بازرسی سطح روغن گیربکس ها ، چرخ دنده ها و لقی کوبلینگ های دستگاهها. در صورت بروز مشکل، اطلاع رسانی به سرپرست شیفت.

ب (اقدامات شروع استارت:

- قبل از استارت ماشین آلاتی که با پمپ روغن کار می کنند ، پمپ روغن آنها روشن گردد.
- نکات مهم :

- ۱- به دلیل اعمال فشار به سیستم انتقال برق ، ماشین آلات به آرامی و با فاصله زمانی از هم استارت گردند.
- ۲- در خلال استارت دستگاهها بررسی گردد که هیچ کس در اطراف آنها نباشد.

- استارت پمپها از انتها به ابتدا باید انجام شود.
- استارت آسیاها از انتها به ابتدا (ابتدا آسیای مرحله دوم و سپس آسیای مرحله اول).
- پس از استارت، بازرسی مجدد از گیربکس ها و چرخ دنده ها و در صورت وجود لرزش یا صدای نامتعارف، اطلاع رسانی به سرپرست شیفت.
- استارت کلاسیفایرها و چک کردن آنها از نظر کارکرد صحیح دستگاه.
- باز کردن شیرهای آب (صنعتی) مربوط به ورودی و خروجی آسیاها و سرندهای آنها و کلاسیفایرها
- استارت ماشین آلات انتقال مواد ، اعم از نوار نقاله ها ، الواتورها و...

ج (اقدامات حین کارکرد:

- پس از حصول اطمینان از روشن بودن کلیه دستگاهها اقدام به باردهی شود.
- کنترل دانسیته و مش بندی بارهای خروجی از سیستم (مقدار دانسیته و مش بندی ، طبق نظر سرپرست شیفت)
- گزارش دهی مقدار دانسیته ، مش بندی و تناژ مصرفی به سرپرست شیفت ، به صورت ساعتی در طول شیفت.
- بازرسی کل مسیر آسیاها در خلال کار و به صورت مداوم.

• در صورت بروز مشکل، خاموشی سیستم حتماً باید با هماهنگی سرپرست شیفت صورت گیرد (مگر در موارد خیلی خاص).

• انجام نظافت دستگاه‌ها و اطراف آنها در خلال کار و با رعایت نکات ایمنی.

د) اقدامات زمان خاموشی:

• خاموش کردن فیدرها و قطع بار ورودی به سیستم.

• اطمینان از خالی شدن دستگاه‌های انتقال بار (نوار نقاله‌ها و الواتورها)

• خاموش کردن کلاسیفایرها پس از تخلیه و رقیق شدن بار خروجی آنها.

• پس از اطمینان از رقیق شدن بارهای خروجی از آسیاها ، به ترتیب از آسیای مرحله اول شروع و تا آسیای مرحله آخر به نوبت خاموش گردند.

• خاموش کردن پمپ‌های انتقال مواد از ابتدا تا انتها.

• چک کردن گیربکس‌ها ، کوپلینگ‌ها و دنده‌های بزرگ و آچارکشی آنها.

• نظافت سالن و کلیه دستگاه‌ها و متعلقات آنها .

بار خردکننده (میل و گلوله‌ها) و جدار داخلی آسیاها در معرض فرسایش شدید ناشی از اصطکاک و ضربه میان مواد خردکننده و خردشونده قرار دارد. در نتیجه، لازم است اپراتور دستگاه مراقبت‌های لازم در این زمینه را انجام دهد تا آسترها و بار خردکننده فرسوده در زمان مناسب توسط واحد تعمیر و نگهداری تعویض گردد.

تذکر: لازم به ذکر است دستگاه‌های آسیا دارای دستگاه‌های پیشرفته کنترل هستند که توسط سنسورهای متعدد تمامی کنترل‌های لازم را انجام داده و هشدارهای لازم را اعلام می‌نماید.



اتاق کنترل واحد فراوری مواد معدنی



نحوه تعویض آسترهای دستگاه آسیا

کار عملی: ارزشیابی مرحله‌ای: توزین مواد معدنی

بازدید از یک واحد فراوری و تهیه گزارش از نحوه کار و سرویس و نگهداری آسیاها

فعالیت ۱



شرح فعالیت: در تهیه گزارش نکات زیر موردتوجه قرار گیرد

۱ اقدامات قبل از راه‌اندازی

۲ اقدامات هنگام راه‌اندازی

۳ اقدامات هنگام کار دستگاه‌ها و تجهیزات نمایش

۴ اقدامات پایان کار

گزارش همراه تصویر و فیلم باشد.



بازدید از یک واحد فراوری و بازدید از نحوه تعویض آسترها و بار خردکننده آسیا

مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین عکاسی

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار و رعایت قوانین ایمنی کارخانه فراوری

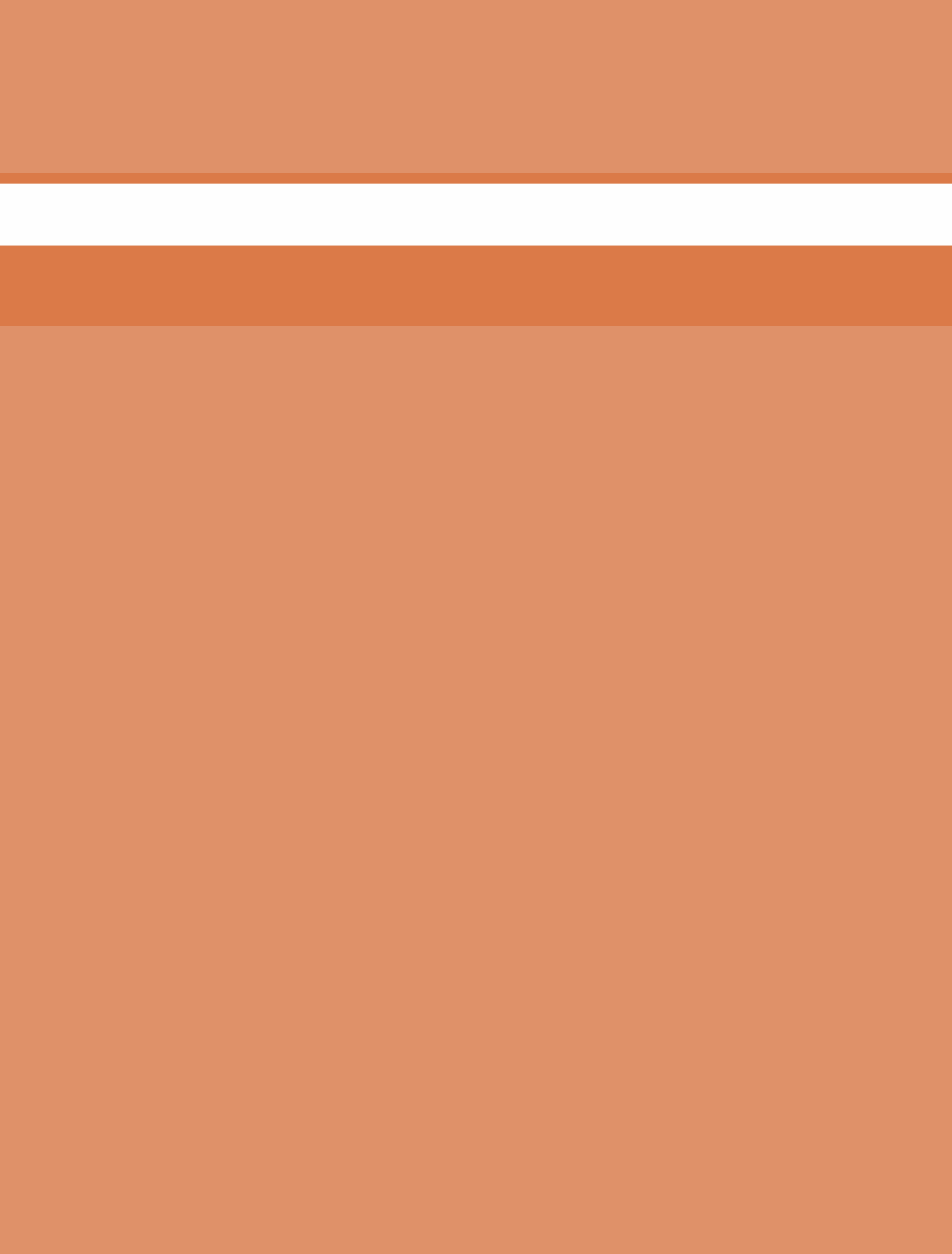
اخلاق حرفه‌ای: رعایت کلیه قوانین و مقررات کارخانه فراوری مواد معدنی

ارزشیابی مرحله‌ای: سرویس آسیاها

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	نحوه انجام عملیات قبل، حین و بعد از پایان عملیات نرمایش و تعویض آستر و بار خردکننده	درست	مکان: کارخانه فراوری تجهیزات: گریس پمپ و ابزارآلات و ... مواد مصرفی: گریس و روغن زمان: ۵۰ دقیقه
۲	نحوه انجام عملیات قبل، حین و بعد از پایان عملیات نرمایش	درست	
۱	نحوه انجام عملیات قبل، حین عملیات نرمایش	ناقص	

ارزشیابی شایستگی نرمایش مواد معدنی

شرح کار:			
۱- شناخت انواع آسیا و نحوه کاربرد هر یک از آنها ۲- روغن و گریس کاری دستگاه - سرویس و نگهداری تعویض آسترها- میله‌ها - گلوله‌ها ۳- برداشت نمونه از بار ورودی و خروجی بر اساس استاندارد نمونه‌برداری از آسیا			
استاندارد عملکرد: نرمایش مواد معدنی با استفاده از انواع آسیاها- طبق استاندارد دستگاه نمونه‌برداری و مطابق دستورالعمل نمونه‌برداری زیر نظر مسئول مربوطه. شاخص‌ها: ۱. طرز کار با انواع آسیاها ۲. سرویس و نگهداری انواع آسیاها ۳. نمونه‌برداری از آسیاها			
شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات: فضای کار: کارخانه فراوری تجهیزات: انواع آسیاها- ابزارآلات سرویس و نگهداری- سرندها- تجهیزات نمونه‌گیری- دستورالعمل‌های اجرایی نمونه‌گیری مواد مصرفی: گلوله‌ها- میله‌ها- آسترها- گریس- روغن- کیسه نمونه - نوشت افزار زمان: ۱۲۰ دقیقه			
معیار شایستگی:			
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	آسیا کردن مواد معدنی	۲	
۲	نمونه‌برداری	۱	
۳	اپراتوری و سرویس آسیا	۱	
	شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: دقت در کار - مسئولیت‌پذیری - صحت - پوشش ایمنی- رعایت موارد زیست‌محیطی	۲	
	میانگین نمرات		*
* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.			



فصل ۵

بسته بندی محصولات معدنی



محتوا برای ایجاد انگیزه

آخرین مرحله در چرخه تولید مواد معدنی، انبار کردن و بسته بندی محصولات جهت ارائه به بازار است که تأثیر بسیار زیادی در اقتصاد معدن دارد. انبار کردن و بسته بندی مناسب محصولات می تواند باعث حفظ کیفیت و عرضه مناسب تر محصول به بازار مصرف و در نهایت دریافت سهم بیشتری از بازار مصرف گردد. علاوه بر این، انبارداری اطلاعات لازم را جهت تصمیم گیری در مورد نحوه تولید و بازاریابی محصولات در آینده در اختیار مدیران قرار می دهد.

واحد یادگیری ۷ شایستگی: بسته‌بندی محصول

مقدمه

جهت نگهداری و عرضه مناسب‌تر محصولات مواد معدنی لازم است نحوه صحیح انبار کردن، بسته‌بندی و بارگیری محصول را بدانیم. علاوه بر این نحوه دریافت و صدور مجوز ورود و خروج مواد معدنی و به‌خصوص نحوه توزین و استفاده از باسکول در معادن بسیار مهم و ضروری است که در این مبحث به بررسی آن می‌پردازیم.

استاندارد عملکرد

انجام عملیات بسته‌بندی محصولات مواد معدنی با به‌کارگیری وسایل و تجهیزات توزین و بارگیری و بسته‌بندی با استفاده از دستورالعمل‌های انبارداری انجام می‌شود و مراحل انجام این کار عبارت است از: ۱- انبار کردن محصولات مواد معدنی ۲- بسته‌بندی و بارگیری مواد معدنی ۳- توزین و تهیه گزارش.

پیش‌نیاز و یادآوری

بسته‌بندی محصولات مواد معدنی

بسیاری از مواد معدنی جهت عرضه به بازار نیاز به بسته‌بندی و یا نگهداری در انبار ندارند. اما تعدادی دیگری از محصولات مواد معدنی با توجه به ارزش بالا و جلوگیری از هدر رفتن و یا نیاز به نگهداری مناسب و آلوده نشدن با مواد دیگر و یا جلوگیری از قرارگیری در معرض هوا، نیاز است تا به‌خوبی بسته‌بندی و در انبار نگهداری شوند.

درجدول زیر تعدادی از محصولات مواد معدنی و نحوه نگهداری آنها آمده است. آیا می‌توانید مواردی به آن بیفزایید؟

پژوهش



نوع ماده معدنی	نحوه فروش	شکل
سنگ آهن	فله	
سیمان	فله و بسته‌بندی	
شن و ماسه	فله	

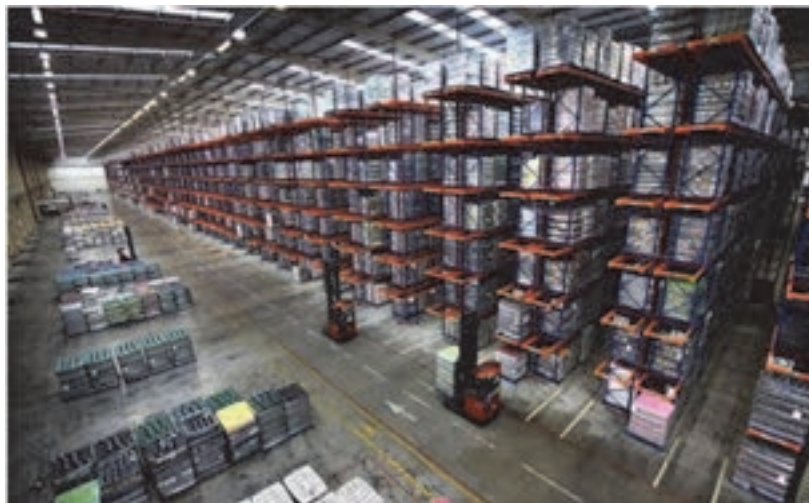
	بسته‌بندی	نفت
	فله و بسته‌بندی	گچ
	بسته‌بندی	روی
	بسته‌بندی	طلا

انبار کردن محصولات مواد معدنی

انبار کردن محصولات مواد معدنی عبارت است از نگهداری موقت مواد معدنی به‌منظور عرضه به‌موقع یا افزایش مدت عرضه آن به‌نحوی که برای مدت بیشتری قابل‌دسترس و مصرف باشند. به‌عبارت‌دیگر نگهداری محصول در محل مناسب تا در هنگام نیاز بازار، برای استفاده مصرف‌کننده مواد معدنی ارسال شود.

اهمیت و مزایای انبارداری مواد معدنی:

۱. با نظارت دقیق بر موجودی انبار، از افزایش بیش‌از اندازه و حد مجاز مواد معدنی در انبار جلوگیری شده و در نتیجه از ضرر و زیان‌های ناشی از تغییر قیمت‌ها یا خرابی محصول جلوگیری می‌شود.
۲. دریافت، استقرار، حفاظت و در دسترس قرار دادن محصول در انبار به روش مطلوب و به‌آسانی انجام می‌پذیرد و نیازهای واحدهای مصرف‌کننده به‌موقع تأمین می‌شود.
۳. اطلاعات موردنیاز مدیران در زمینه میزان موجودی‌ها و مصارف در هر زمان به نحو مناسب تهیه و در اختیار آنها قرار می‌گیرد.
۴. عملیات شمارش، صورت‌برداری و در نهایت انبارگردانی از موجودی‌ها و همچنین تعیین ارزش موجودی انبار در پایان سال به سهولت انجام‌پذیر است.

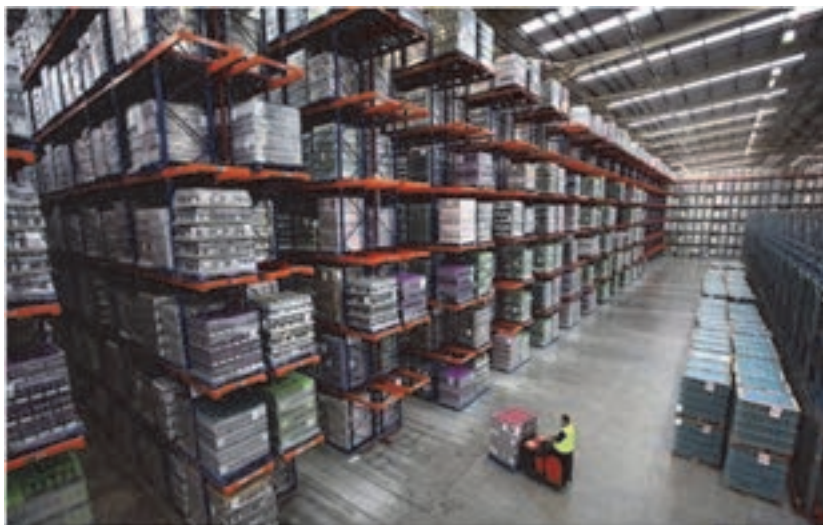


چیدمان اصولی محصولات در انبار

شرایط فضای فیزیکی انبار

- ۱- دیوارها و سقف و سرپناه انبارها باید از مصالح غیرقابل اشتعال ساخته شوند.
- ۲- در فاصله مناسب از دیوارها باید زه‌کشی انجام تا از ایجاد رطوبت جلوگیری گردد. (احداث آبراهه‌هایی جهت راهنمایی خروج آب).
- ۳- طراحی مسیرهای داخلی انبار طوری باید باشد که:

- الف) دسترسی افراد به درب‌های خروجی در اسرع وقت و به سهولت انجام‌پذیر باشد.
- ب) امکان برخورد لیفتراک و وسایل نقلیه به قفسه‌ها و کالاها نباشد و وسایل حمل‌ونقل قدرت مانور داشته باشند.
- ج) حتی‌الامکان از ایجاد مسیرهای طولانی که به بن‌بست منتهی می‌شود جلوگیری کرد.



وجود فضای کافی جهت تردد وسایل حمل‌ونقل

- ۴- محوطه بیرونی انبار باید دارای حصارکشی با ارتفاع مناسب باشد به‌گونه‌ای که مانع از ورود حیوانات موزی به محوطه انبارشده و حتی‌المقدور مانع از اثرات سوء شرایط جوی نامساعد گردد.
- ۵- محوطه اطراف انبار باید عاری از مواد زائد، زباله، علف‌های هرز و مواد غیرمفید دیگر باشد تا مانع از حوادث احتمالی مانند آتش‌سوزی و تجمع حشرات و سایر حیوانات شود.

وظایف انباردار و نحوه انبار کردن

- ۱- کوشش در حفظ، امانت‌داری و نگهداری صحیح کالاها و جلوگیری از مواردی مانند سرقت، صدمه، ضایعه، حادثه و خسارت
- ۲- خودکنترلی مدون و منظم به‌طوری‌که حداقل سه بار در سال انبارگردانی انجام پذیرد و طبق چک‌لیست واحد نظارت بر عملکرد هر شش ماه، یک‌بار چک‌لیست خودارزیابی صورت گیرد.
- ۳- انبار کردن مواد باید همگن، سازگار و از یک نوع باشد تا شرایط نگهداری از آنها قابل‌اجرا بوده و از اثرات احتمالی بر یکدیگر مصون باشند و همچنین خطر سقوط و بروز سوانح به حداقل ممکن برسد و رفت‌وآمد و ترابری کالا در انبار به‌آسانی صورت پذیرد.
- ۴- انباردار موظف است کارایی و سالم بودن سیستم‌های اعلام و اطفای حریق، ضد سرقت و دزدگیر و سیستم مدار بسته را مورد ارزیابی قرار دهد.

تجهیزات انبار

۱. ساختمان انبار باید مجهز به الکتروود برق‌گیر (صاعقه‌گیر) استاندارد باشد.
۲. هر انباری باید حداقل با یکی از وسایل ارتباطی و تلفن بی‌سیم با قسمت‌های مختلف خارج از انبار در ارتباط باشد.
۳. استفاده از وسایل گرم‌زای برقی، گازی، نفت‌سوز در محوطه انبار ممنوع بوده و برای دفتر کار کارکنان باید از سیستم گرمایش بسته (شوفاژ، فن‌کوئل یا اسپیلیت) استفاده نمود و دستگاه‌های سیستم تهویه سرمایش-گرمایش داخل انبار باید مجهز به حفاظ باشند.
۴. انبارها باید مجهز به زنگ خطر، کپسول اطفای حریق با شارژ معتبر (هر دو نوع CO_2 و پودر و گاز) و سیستم اطفاء حریق خودکار باشد.
۵. وجود دستگاه دماسنج و رطوبت‌سنج و ثبت تغییرات دما و رطوبت ضروری است (دمای انبار خنک ۵-۱۵ درجه سانتی‌گراد و دمای انبار معمولی بسته به نوع کالا بین ۱۵-۳۰ درجه سانتی‌گراد باشد).
۶. انبار باید دارای سیستم نقل‌وانتقال و جابه‌جایی مناسب از جمله نوار نقاله، دستگاه‌های انباشت و برداشت، بالابرنده، سایر تجهیزات موردنیاز بسته به نوع انبار و از جنس مقاوم و قابل شست‌وشو باشد تا در هنگام استفاده هیچ‌گونه آسیبی به کارکنان، مواد و کالاها وارد نشود. تجهیزات حمل‌ونقل مواد غذایی باید از سطح نظافت قابل قبولی برخوردار باشند.
۷. در هر انبار یک جعبه کمک‌های اولیه باید وجود داشته باشد و مواد ضروری داخل آن مرتباً کنترل شوند.
۸. علائم و تابلوهای راهنمایی هشداردهنده بهداشتی و نکات ایمنی باید از فاصله ۱۵ متری قابل‌دیدن و خواندن باشند و معنا و مفهوم تابلوها باید به کارکنان آموزش داده شود.
۹. مجهز بودن انبار به سیستم تهویه جهت جابه‌جایی هوای داخلی انبار و جلوگیری از ایجاد گازهای متصاعد شده از مواد داخل معدن و یا بوی نامطبوع در فضای انبار (هواکش و فن).

ایمنی و مقررات

- ۱- نهایت کوشش در پیشگیری از ایجاد حریق (آتش‌سوزی) و حادثه.



علاج واقعه باید قبل از وقوع باشد.
با حذف موارد خطرسازو از بین
بردن فرصت وقوع حوادث می‌توان
از وارد شدن خسارات فراوان
و جبران ناپذیر جلوگیری کرد.

- ۲- تابلوهای برق باید خارج از انبار و در جای ایمن و مطابق با استانداردهای مصوب قرار بگیرد.
- ۳- در مورد ایمنی از نظر مقابله با آتش‌سوزی به نکات زیر توجه شود:
- الف) انبارها باید مجهز به زنگ خطر، کپسول اطفای حریق با شارژ معتبر و سیستم اطفای حریق خودکار باشد.
- ب) جاهایی که مجهز به سیستم اطفای حریق است باید با رنگ قرمز علامت‌گذاری شود.
- ج) وسایل موتوری مخصوص رفت‌وآمد در داخل انبارها هر کدام باید مجهز به یک دستگاه کپسول آتش‌نشانی نوع مناسب باشند.
- د) کپسول‌های آتش‌نشانی باید در نقاطی قرار داده شوند که از حرارت، نور، برف و باران مصون و به راحتی قابل دسترسی باشند.
- هـ) قراردادن هرگونه کالا و اجناس در مقابل تجهیزات اعلام و اطفای حریق ممنوع است و تجهیزات باید قابل رؤیت باشند و دسترسی به آنها آسان باشد.
- و) شماره تلفن‌های آتش‌نشانی با خط درشت و خوانا در کنار کلیه تلفن‌های داخل انبار نصب شود.



- ۴- ایمنی از نظر نگهداری مناسب سموم و مواد شیمیایی
- الف) موجودی باید به گونه‌ای نگهداری شود که محموله‌ای که زودتر وارد انبار شده زودتر نیز خارج گردد به عبارتی محموله‌های قدیمی‌تر باید قبل از محموله‌های جدید مصرف گردند.

- ب) محموله‌ها در انبار باید به‌طور مرتب و روزانه بازرسی گردند تا وضعیت آنها شامل سفت و متراکم شدن، رسوبی شدن، ژله‌ای شدن، تغییر رنگ و نیز وضعیت ظروف بررسی گردند.
- ج) مهر و موم کامل ظروف حاوی این مواد تقریباً غیرممکن است و همیشه خطر خروج مواد سمی قابل تبخیر، در محیط اطراف وجود دارد لذا انبارها باید مجهز به تهویه قوی باشند. اگر امکان تجزیه این مواد در اثر حرارت، رطوبت و اسید و یا دود اسید موجود باشد، باید آنها را در یک محل سرد با تهویه خوب و دور از نور مستقیم خورشید و دور از حرارت و جرقه قرار داد و آنهایی را که ممکن است با یکدیگر واکنش نشان دهند در انبارهای جداگانه‌ای نگهداری نمود و با نصب اتیکت و تابلوهای هشداردهنده مشخص نمود.
- ۴- بازدید روزانه از کلیه قسمت‌های انبار به‌منظور تشخیص سریع موارد خطرساز (مخصوصاً مواد سوختنی، رنگ‌ها، مواد شیمیایی، تابلوهای برق، لوله‌های آب و ...).
- ۵- ممنوع بودن استعمال دخانیات در فضای انبار و اطراف آن.
- ۶- در صورت وجود ناهمواری (برآمدگی و فرورفتگی زیاد) در کف انبار سریعاً اصلاح شود.
- ۷- از به‌کار بردن پوشش‌هایی در کف انبارها که باعث لیز خوردن شوند اجتناب گردد.
- جعبه کمک‌های اولیه در انبار باید در محل قابل دید و دسترس نصب‌شده و مجهز به گاز استریل، چسب زخم، پنبه بهداشتی، محلول بتادین، باند نواری، نوارچسب پارچه‌ای (لوکوپلاست) و ... باشد.

کار عملی: انبار و نگهداری محصولات معدنی

بازدید از انبار یک واحد فراوری و تهیه گزارش از نحوه نگهداری محصولات مختلف معدنی مانند کنسانتره، گندله، اسلب و ...

فعالیت ۱



شرح فعالیت: گزارش باید شامل موارد زیر باشد:

- ۱ مشخصات فضای انبار،
- ۲ نحوه انبار کردن هر یک از محصولات،
- ۳ تجهیزات ایمنی درون انبار،
- ۴ همراه با تصاویر.

مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین عکاسی

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار، کفش ایمنی، دستکش و کلاه ایمنی، رعایت مقررات ایمنی انبار

اخلاق حرفه‌ای: تمیز کردن محیط انبار و نریختن ضایعات و زباله‌ها در محیط

ارزشیابی مرحله‌ای: انبار کردن محصول

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	رعایت مقررات ایمنی انبار و نحوه انباشت مواد بر اساس دستورالعمل	بالاتر از حد انتظار	مکان: انبار کارخانه فراوری تجهیزات: لودر - لیفتراک - دستگاه‌های انباشت و برداشت مواد مصرفی: روغن - گریس - گازوئیل زمان: ۲۵ دقیقه
۲	نحوه انباشت مواد بر اساس دستورالعمل	درست	
۱	انباشت مواد بدون توجه به دستورالعمل	ناقص	

بارگیری و حمل و نقل محصولات معدنی

بارگیری محصولات معدنی عبارت است از انتقال این مواد توسط لودر، بیل، لیفتراک و ... به داخل وسیله حمل مانند نوار نقاله، کامیون و یا قطار



بارگیری گندله در قطار

برخی از انواع محصولات مواد معدنی، وسایل و تجهیزات بسته‌بندی و بارگیری به شرح جدول زیر می‌باشند

انواع محصولات	انواع روش‌های بسته‌بندی	انواع ماشین‌آلات بارگیری
		
دانه‌بندی	فله	لودر
		
کنسانتره	کیسه‌های بزرگ (جامبو بگ)	بیل مکانیکی
		
گندله	بشکه	جرثقیل
		
شمش	پالت	لیفتراک

سؤال ۱: آیا می‌توانید به جدول بالا مواردی را بیفزایید؟

سؤال ۲: با توجه به جدول بالا، بیان کنید که هر کدام از محصولات مواد معدنی با چه روش بسته‌بندی و بارگیری عمدتاً به بازار عرضه می‌گردند؟

فیلم: نحوه بارگیری مواد معدنی

فیلم



مقررات ایمنی بارگیری

- ۱- محل انبارها باید طوری باشد که دسترسی افراد و خودروها در هنگام بارگیری مواد و کالاهای و همچنین در مواقع اضطراری سریعاً و به‌سهولت ممکن باشد و حداقل سه جهت ساختمان به لحاظ دسترسی خودروهای امدادی و دستگاه‌های اطفای حریق و ارسال تجهیزات ضروری در شرایط اضطراری آزاد باشد.
- ۲- سکوی تخلیه و بارگیری عبارت است از مکانی که می‌تواند ثابت یا متحرک برای تسریع در امر بارگیری و تخلیه کالا باشد و ارتفاع آن در صورتی که ثابت بودن باید به ارتفاع خودروهای حمل بار باشد و در صورت استفاده از تجهیزات مکانیکی (جک هیدرولیک) می‌تواند قابل تنظیم برای کلیه خودروها باشد.
- ۳- استفاده از کفش و دستکش ایمنی و لباس کار مناسب هنگام تخلیه و بارگیری کالاهای و پرهیز از شتاب و عجله و رعایت نکات ایمنی جهت جلوگیری از ایجاد خسارت به کارکنان و کالاهای همواره مد نظر قرار گیرد.

کار عملی: عملیات بارگیری و بسته‌بندی محصولات مواد معدنی

بازدید از انبار یک واحد فراوری و تهیه گزارش از نحوه بسته‌بندی و بارگیری محصولات معدنی

فعالیت ۱



شرح فعالیت: گزارش باید شامل موارد زیر باشد:

۱ نحوه بسته‌بندی محصولات،

۲ نحوه بارگیری محصولات،

۳ تجهیزات بارگیری،

۴ نکات ایمنی بارگیری و بسته‌بندی،

۵ همراه با تصاویر.

مواد و ابزار: کاغذ، قلم، دوربین عکاسی

نکات ایمنی: استفاده از لباس کار، کفش ایمنی، دستکش و کلاه ایمنی، رعایت مقررات ایمنی انبار.

اخلاق حرفه‌ای: تمیز کردن محیط انبار و نریختن ضایعات و زباله‌ها در محیط، دقت در هنگام بسته‌بندی محصولات.

ارزشیابی مرحله‌ای: بارگیری و بسته‌بندی محصول

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	نحوه بسته‌بندی مناسب، انتخاب دستگاه بارگیری مناسب، رعایت نکات ایمنی در بسته‌بندی و بارگیری.	بالاتر از حد انتظار	مکان: انبار کارخانه فراوری تجهیزات:لودر- لیفت تراک و ... مواد مصرفی:روغن - گریس - سوخت زمان: ۲۵ دقیقه
۲	نحوه بسته‌بندی مناسب، انتخاب دستگاه بارگیری مناسب، رعایت نکات ایمنی در بارگیری.	قابل قبول	
۱	انتخاب دستگاه بارگیری مناسب، رعایت نکات ایمنی در بارگیری.	ناقص	

توزین محصولات معدنی

محصولات بارگیری شده از انبار یا دپوی مواد معدنی که ماحصل کلیه فعالیت‌های استخراج و فراوری می‌باشند لازم است قبل از ارسال به بازار، وزن شوند. از طرفی با توجه به اینکه محصولات معدنی با حجم و وزن زیاد به فروش می‌رسند (در حد چندین تن) نیاز است تا ابزار اندازه‌گیری مناسب وزن آنها نیز وجود داشته باشد. ابزار مناسب جهت این اندازه‌گیری باسکول است که پس از وزن کردن هر محموله برگ باسکول صادر می‌شود که به‌عنوان مجوز حمل تا رسیدن آن به بازار مصرف مورد استفاده قرار می‌گیرد.

باسکول: در حقیقت یک ترازوی دیجیتالی با ابعاد بزرگ است و جهت وزن کردن مواد سنگین و حجیم مورد استفاده قرار می‌گیرد. در گذشته از باسکول قیونی جهت توزین مواد حجیم استفاده می‌شد ولی امروزه به این منظور از باسکول دیجیتالی استفاده می‌گردد.

باسکول سیستمی الکترونیکی است که از نمایشگر و بدنه و نیز سکوی بارگیری طراحی گردیده است و اطلاعات توزین پس از قرار گرفتن کالا بر روی سکوی بارگیری به نمایشگر انتقال می‌یابد، باسکول بهترین روش توزین برای مواد وزین و حجیم است.

سکوی بارگیری



باسکول در حال وزن کردن وسیله بارگیری شده

نمایشگر وزن



اتاقک کنترل باسکول

قبض باسکول به عنوان مجوز راننده جهت حمل کالا و رساندن آن به بازار مصرف مورد استفاده قرار می گیرد.

شماره قبض	۱	نوع قبض	فروش
شرکت فراوری مواد معدنی			
شماره ماشین	ایران-۱۱۱۰۱۱-۱۱	نام راننده	اکبری
نام کالا	سنگ آهن	نام ابراتور	admin
نام مشتری	احمدی	شماره حواله	۲۲۲۲۲
وزن	۰	تاریخ	۱۳۹۲/۱۱/۱۰
حالت	۰	ساعت	۶:۵۵:۱۹
بر	۲۰۵۷۲	تاریخ	۱۳۹۲/۱۱/۱۰
حالت	۲۰۵۷۲	حق توزین	۲۰۰
میدان	تهران	مهرمان	
مقدار	تهران	مهرمان	
توضیحات	بابت حمل کالا		
(شماره قبض) ۱۱۱۰۱۱-۱۱-۱۱ تاریخ: ۱۳۹۲/۱۱/۱۰ تلفن: ۰۲۱۲۲۲۲۲۲۲۲			

قبض باسکول

گزارش نویسی

به منظور ثبت و دریافت مجوز خروج و ورود مواد معدنی مسئول انبار موظف است فرم مربوطه را تکمیل و به مسئولین ارائه کند. این فرم معمولاً در سه نسخه (انبار، خریدار و حراست معدن یا کارخانه) تهیه می شود.

فرم ورود و خروج مواد معدنی

<p style="text-align: right;">مدیریت محترم</p> <p style="text-align: right;">سلام‌علیکم،</p> <p>با احترام؛ خواهشمند است نسبت به خروج مواد معدنی ذیل مربوط به معاونت/ مدیریت در مورخ توسط آقای/ خانم جهت دستور اقدام لازم را صادر فرمایید.</p>				
ردیف	شرح مواد معدنی	مقدار	تاریخ خروج	تاریخ ورود
امضای معاونت/ مدیریت		تأیید مسئول انبار		تأیید مدیریت حراست معاونت حفاظت فیزیکی

برخی از نکات مهم در خصوص وظائف مسئول انبار در مورد ورود و خروج مواد معدنی

- ۱- کنترل کردن حواله‌های آماده تحویل (بازخوانی کردن) جهت جلوگیری از مغایرت‌ها و کاهش میزان کسر و اضافه انبار.
- ۲- درخواست تأمین مواد معدنی به واحد سفارش‌ها و تدارکات در صورت عدم موجودی کافی با رعایت میزان سفارش.
- ۳- همکاری با حسابداری انبار.
- ۴- دقت در هنگام ثبت اطلاعات رسید محصول و حواله‌ها و توضیح مختصر و مفید در قسمت شرح رسید یا حواله.

- ۵- رعایت فرایند مربوط به تحویل کالا و حواله با رعایت مقررات و دستورالعمل‌های سازمان و بایگانی صحیح رسید و حواله‌ها در زونکن طبق تاریخ و شماره با تکمیل امضای آنها.
- ۶- تطابق موجودی انبار با رایانه به‌طوری‌که در بازرسی‌های تصادفی، موجودی انبار با کالاهای داخل انبار یکی باشد و تحویل کالا فقط با مجوزهای قانونی و فرایند مربوطه صورت پذیرد.

کار عملی: توزین مواد معدنی

فعالیت ۱

بازدید از یک واحد باسکول و مشاهده نحوه کارکرد آن (ترجیحاً واحد معدنی)



شرح فعالیت:

- ۱ مشاهده نحوه قرارگیری ماشین‌آلات بر روی باسکول.
 - ۲ نحوه توزین و محاسبه وزن بار.
 - ۳ نحوه صدور قبض باسکول.
- مواد و ابزار:** کاغذ، قلم
- نکات ایمنی:** استفاده از لباس کار.
- اخلاق حرفه‌ای:** دقت در نحوه کار با دستگاه باسکول برای اندازه‌گیری دقیق وزن و صدور قبض.

ارزشیابی مرحله‌ای: توزین مواد معدنی

نمره	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)
۳	راه‌اندازی و اپراتوری باسکول و صدور قبض باسکول بر اساس دستورالعمل‌ها	بالاتر از حد انتظار	مکان: انبار کارخانه فراوری تجهیزات: باسکول - دستگاه بندیل - رایانه و ... مواد مصرفی: نوشت افزار - بشکه و ... زمان: ۲۵ دقیقه
۲	راه‌اندازی و اپراتوری باسکول بر اساس دستورالعمل‌ها	قابل قبول	
۱	عدم توانایی در کار با دستگاه‌های توزین بر اساس دستورالعمل	ناقص	

ارزشیابی شایستگی بسته‌بندی محصولات معدنی

<p>شرح کار:</p> <p>۱- نحوه انجام عملیات بارگیری با توجه به ظرفیت وسایل حمل‌ونقل (واگن قطار-تریلی- کامیون)- راه‌اندازی دستگاه بندیل جهت بسته‌بندی شمش‌های تولیدی - راه‌اندازی دستگاه لیفت‌تراک - پرکردن بشکه‌ها و کیسه‌های بزرگ (جامبوگ) با توجه به ظرفیت آنها</p> <p>۲- باسکول و وزن کردن محصول.</p> <p>۳- ارائه گزارش خروج محصول طبق فرمت کارخانه.</p>																											
<p>استاندارد عملکرد:</p> <p>انجام عملیات بسته‌بندی محصول با به‌کارگیری وسایل و تجهیزات توزین و بارگیری و بسته‌بندی با استفاده از دستورالعمل‌های انبارداری.</p> <p>شاخص‌ها:</p> <p>۱. انبار کردن؛</p> <p>۲. بارگیری محصول؛</p> <p>۳. توزین محصول.</p>																											
<p>شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:</p> <p>فضای کار: انبار کارخانه فراوری</p> <p>تجهیزات: باسکول - لودر - لیفت‌تراک - رایانه - نرم‌افزار - دستگاه‌های انباشت و برداشت</p> <p>مواد مصرفی: بشکه - پالت - پاکت - نوشت‌افزار</p> <p>زمان: ۷۵ دقیقه</p>																											
<p>معیار شایستگی:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ردیف</th><th>مرحله کار</th><th>حداقل نمره قبولی از ۳</th><th>نمره هنرجو</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>۱</td><td>انبار کردن محصول</td><td>۱</td><td></td></tr> <tr> <td>۲</td><td>بسته‌بندی و بار کردن محصول</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td>۳</td><td>توزین و تهیه گزارش</td><td>۱</td><td></td></tr> <tr> <td></td><td>شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: مسئولیت‌پذیری- امانت‌داری- دقت و صحت در کار- سرعت عمل و پوشش ایمنی - رعایت موارد زیست‌محیطی</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td></td><td>میانگین نمرات</td><td></td><td>*</td></tr> </tbody> </table> <p>* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.</p>				ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو	۱	انبار کردن محصول	۱		۲	بسته‌بندی و بار کردن محصول	۲		۳	توزین و تهیه گزارش	۱			شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: مسئولیت‌پذیری- امانت‌داری- دقت و صحت در کار- سرعت عمل و پوشش ایمنی - رعایت موارد زیست‌محیطی	۲			میانگین نمرات		*
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو																								
۱	انبار کردن محصول	۱																									
۲	بسته‌بندی و بار کردن محصول	۲																									
۳	توزین و تهیه گزارش	۱																									
	شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: مسئولیت‌پذیری- امانت‌داری- دقت و صحت در کار- سرعت عمل و پوشش ایمنی - رعایت موارد زیست‌محیطی	۲																									
	میانگین نمرات		*																								

منابع:

۱- Platinum Group Metals Ltd.

۲- دستورالعمل و چک لیست‌های حمل و انبارداری مواد و مصالح ساختمانی در ساختمان‌ها و تأسیسات دولتی و

عمومی

۳- ایمنی انبارها وزارت کار و امور اجتماعی معاونت روابط کار

۴- شیوه نوین انبارداری دانشگاه علوم پزشکی مدیریت خدمات پشتیبانی

۵- آئین‌نامه ایمنی انبارهای کالا مصوب ۵۲/۶/۳۱ کمیسیون مجلسین کشور

