

УМНАЯ МЕДЬ МИРОВОЙ МЕДНЫЙ РЫНОК ВЫСОКОКОНКУРЕНТЕН, НО РОССИЙСКОЙ ПРОДУКЦИИ УДАЕТСЯ ОСТАВАТЬСЯ ВОСТРЕБОВАННОЙ НА НЕМ БЛАГОДАРЯ ПРИМЕНЕНИЮ ОТЕЧЕСТВЕННЫМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ ПЕРЕДОВЫХ ПРАКТИК И НЕСТАНДАРТНОМУ ПОДХОДУ К РЕШЕНИЮ СЛОЖНЫХ ЗАДАЧ. РУССКАЯ МЕДНАЯ КОМПАНИЯ (РМК) ПЕРВОЙ В РФ НАЧАЛА КРУПНОМАСШТАБНУЮ РАЗРАБОТКУ МЕДНО-ПОРФИРОВОГО МЕСТОРОЖДЕНИЯ: ЕЕ МИХЕЕВСКИЙ ГОК СТАЛ ПОЛИГОНОМ ОТРАБОТКИ ВЫСОКИХ ТЕХНОЛОГИЙ И ОБРАЗЦОМ, ПО КОТОРОМУ МОГУТ БЫТЬ РЕАЛИЗОВАНЫ НОВЫЕ ПРОЕКТЫ. НЕПРЕРЫВНАЯ МОДЕРНИЗАЦИЯ ИДЕТ И НА ЗАВОДАХ РМК, ЧЕЙ СТАНДАРТ «УМНАЯ МЕДЬ» ТРЕБУЕТ СОЧЕТАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ И ЭКОЛОГИЧНОСТИ. ДЕНИС МИХЕЕВ



Русская медная компания — постоянный участник уральской промышленной выставки «Иннопром», проводимой под эгидой Минпромторга России и правительства Свердловской области. Компании каждый год есть что показать российским и международным партнерам, но в этом году ее программа была особенной: впервые был сформулирован и представлен корпоративный стандарт «Умная медь», основные принципы которого РМК формирует и воплощает в своей деятельности на протяжении вот уже 13 лет.

«Умная медь» — это сочетание современных технологий и ответственного отношения к окружающей среде, которое позволяет выпускать высококачественную продукцию, конкурентоспособную на глобальном медном рынке. Этот стандарт высокотехнологичного, эффективного и ответственного производства компания внедряет на всех своих предприятиях. «Мы верим, что использование „ум-

«УМНАЯ МЕДЬ» — ЭТО СОЧЕТАНИЕ СОВРЕМЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ И ОТВЕТСТВЕННОГО ОТНОШЕНИЯ К ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЕ, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ ВЫПУСКАТЬ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННУЮ ПРОДУКЦИЮ

ных» технологических процессов, этическое отношение к окружающей среде и соблюдение интересов территорий присутствия — это единственная экономически оправданная модель организации производства, которая позволит России конкурировать на мировой арене, — говорил в июле президент Русской медной компании Всеволод Левин. — Мы убеждены в том, что российская промышленность может быть прогрессивной, высокотехнологичной и конкурентоспособной».

ПОКОРЕНИЕ РУДЫ В портфеле активов РМК есть две лицензии: права на разработку Михеевского и Томинского медно-порфировых месторождений. Запасы Михеевского месторождения — 629 млн тонн руды, Томинского — 660 млн тонн. Необычны эти месторождения тем, что на обоих содержание меди в руде всего 0,4%. Это значит, что их разработка требует совершенно новых для России подходов: до Михеевского, промышленная добыча на котором началась в 2014 году, в РФ эксплуатировались месторождения медно-колчеданного типа, где содержание металла в руде как минимум втрое выше.

В первую очередь Михеевского ГОКа мощностью 65 тыс. тонн меди в концентрате инвестировано 28 млрд руб. Крупномасштабный проект с уникальным технологическим комплексом был успешно осуществлен РМК и ее основным подрядчиком финской компанией Outotec.

«В многолетней истории сотрудничества Русской медной компании и Outotec Михеевский ГОК занимает особое

РМК ИНВЕСТИРОВАЛА В МОДЕРНИЗАЦИЮ «КАРАБАШМЕДИ» С 2004 ГОДА 18 МЛРД РУБ., ВЛОЖЕНИЯ В 2017–2018 ГОДАХ СОСТАВЯТ ЕЩЕ 4 МЛРД РУБ.

положение: это первый в горно-обогатительной отрасли объект такого крупного масштаба, спроектированный нами для российского заказчика», — рассказали ВГ в Outotec. Финская компания спроектировала полностью все обогатительное предприятие, включая конструкцию зданий и сооружений фабрики, инфраструктуру, расстановку всего оборудования: дробильно-сортировочного, измельчительного, флотационного, сгустительного и фильтрационного.

«Непросто вкратце описать все задачи, стоявшие перед командой проектировщиков: за семь лет было проработано около 16 вариантов компоновки фабрики и не менее 10 — склада дробленой руды», — говорят в Outotec. Кроме того, наряду с обычным пакетом документации, включающим в себя чертежи, схемы и пояснительные записки, Михеевский ГОК получил виртуальную 3D-модель обогатительной фабрики.

При проектировании фабрики широко применялись новые технологии и уникальное оборудование, включая 12 флотомашин TankCell объемом 300 куб. м и производительностью 3 тыс. тонн в час (на момент проектирования — крупнейшие флотомшины в мире), высокопроизводительный сгуститель Outotec с уникальной конструкцией питающего колодца Vane Feedwell, высокопроизводитель-

ные пресс-фильтры Outotec Larox FFP. Были задействованы и самые современные средства автоматизации: поточные анализаторы содержания элементов в продуктах обогащения Courier 6i SL, система видеоконтроля качества пены FrothSense, анализаторы размера частиц PSI 300 и PSI 500, электрохимические мультисенсорные системы Chera. В комплексе оборудования также используется мельница доизмельчения Outotec Ball Mill 8,5 x 5,4 м. Все это позволяет успешно работать с михеевской рудой, извлекая до 85% металла и получая на выходе 20-процентный медный концентрат.

«Разработка технологии, проектирование и поставка оборудования для Михеевского ГОКа — наиболее интересный и захватывающий проект для Outotec. Михеевский — это не только объемные инвестиции в медедобывающую индустрию, но и замечательная возможность использовать самые современные технологии для крупномасштабной переработки порфировых руд», — сказал ВГ старший директор Outotec Торо Виеррос. А Всеволод Левин отмечал, что на Михеевском ГОКе реализован комплекс мер по снижению нагрузки на окружающую среду, по охране атмосферного воздуха, воды и почвы. «На комбинате действуют собственная энергоэффективная газопоршневая станция и полностью замкнутый цикл водооборота, подпитка которого дождевыми водами составляет менее 10%», — рассказывал президент РМК.

Следующим масштабным проектом компании должна стать разработка Томинского месторождения. Глава со-

