

//sempertrans

**Das Sempertrans-Siegerteam
war in Mexiko nicht zu stoppen**
*There is no stopping
a winning team in Mexico*



Gerade in herausfordernden Situationen kann man als Team zeigen, was alles möglich ist. Beim Quebalix IV-Projekt haben Sempertrans und die lokalen Partner in einer erfolgreichen Zusammenarbeit ihre Fähigkeiten unter Beweis gestellt.

When the going gets tough, the tough get going. In the Quebalix IV project, Sempertrans and its local partners demonstrated remarkable cooperation and top-notch skills.

Fritz Ruhm

Wenn der „Code Red“ ausgegeben wird, steht in der Buenavista del Cobre-Mine alles still. Denn dann brauen sich über der Kupfermine derartige Sandstürme zusammen, dass an Arbeiten nicht mehr zu denken ist. Rafal Szkodzinski, Head of Field Service bei Sempertrans, verbrachte 46 Tage vor Ort in der berühmten Sonora-Wüste unter den härtesten Arbeitsbedingungen, die er je erlebt hat: „Viele Male habe ich in der Zeit den Code Red miterlebt und die Sandstürme, die die Arbeit in der gesamten Mine stoppen.“

Ursprünglich sollte der Einsatz 20 Tage dauern. Schließlich war Rafal Szkodzinski doppelt so lange in der Wüste. Als Sempertrans mit der Umsetzung für das Quebalix IV-Projekt, ein Brecher- und Förderbandsystem für Kupfererz in der Buenavista del Cobre-Mine, beauftragt wurde, wusste niemand, wie viele Schwierigkeiten bei der Installation und dem Verbinden der Gurte auftreten sollten.

Definitiv kein alltäglicher Einsatz des Field-Service-Teams, dessen Arbeit normalerweise so effizient wie möglich gestaltet ist, um unnötigen Stillstand der Mine zu vermeiden.

Die Buenavista del Cobre-Mine gehört zur Grupo México und ist mit einer Förderkapazität von mehr als 187 Millionen Tonnen pro Jahr eine der größten Kupferminen weltweit. Die Mine befindet sich in Sonora, Mexiko, auf 1.700 Meter Höhe und ist rund 40 Kilometer von der US-Grenze entfernt. Die nahe gelegene Sonora-Wüste ist für die schwierigen Wetterbedingungen berüchtigt. Sempertrans entwarf ein spezielles Verbindungsschema für das Quebalix IV-Projekt. Grund dafür waren außer den extremen klimatischen Verhältnissen auch die außergewöhnlichen Belastungen des Fördergurtes aufgrund der geforderten Kapazität. Rafal Szkodzinski wurde in die Wüste nach Mexiko geschickt, um das Verbinden der Gurte vor Ort zu überwachen. >>

When the sirens blare Code Red the Buenavista del Cobre mine comes to a grinding halt. The alarm indicates that a black blizzard is brewing around the copper mine that will make work there impossible. Rafal Szkodzinski, Head of Field Service at Sempertrans, spent 46 days in the blazing Sonoran desert and braved some of the most gruelling working conditions he has ever had to endure: “During my time at the mine, I witnessed many Code Reds and the sand storms that shut down the entire site.”

What was originally supposed to be 20 days turned out to last twice as long. When Sempertrans was awarded the supply of conveyor belts to the Quebalix IV project – a crusher and conveyor belt system for copper ore at the Buenavista del Cobre mine – no one could have predicted such complications during the installation and splicing stage. It was definitely not the typical mission

where the working time on the splices is calculated as efficiently as possible to avoid unnecessary mine downtime.

Sempertrans hat einen Ruf als qualitativ hochwertiger und zuverlässiger Lieferant. Sempertrans is considered as a reliable supplier of quality goods.

Eric Jackson, TAKRAF USA

The Buenavista del Cobre mine is owned by Grupo

México and is one of the world's largest copper mines with an annual output of over 187 million metric tons. It is located in the state of Sonora, Mexico, only 40 kilometres south of the US border at an elevation of 1,700 metres. Given its proximity to the Sonoran Desert, which is known for its harsh weather conditions, Sempertrans custom designed a special splicing scheme for the Quebalix IV project. This was not just because of the extreme desert climate but also the extraordinary stress the system would be operating under given the high capacity requirements. For this reason, Rafal Szkodzinski was sent to Mexico to supervise the belt splicing on the Quebalix IV conveyor. >>

Neben der Herstellung der Hochleistungs-Fördergurte legt Sempertrans ebenso viel Aufmerksamkeit auf die Montage, um sicherzustellen, dass die Gurte richtig verbunden werden. Rafal Szkodzinski berichtet: „Sempertrans hat das Verfahren in den letzten Jahren weiterentwickelt und eine Vielzahl von Tests durchgeführt, um die Verbindungsqualität unserer Fördergurte zu optimieren.“ Vor allem die Art und Weise, wie die Enden der Gurte verbunden werden, ist maßgeblich. „Ob die einzelnen Seile in den Gurten richtig gelegt und ausgerichtet werden und die richtigen Verbindungsmaterialien von Sempertrans verwendet werden, ist entscheidend für die optimale Leistung der Fördergurte“, ergänzt Szkodzinski.

Vor Ort wurde klar, dass trotz der umfangreichen Planung die anfänglichen Zeitpläne sehr eng waren und einige Annahmen zu optimistisch eingeschätzt wurden. Neben den Stürmen, die für unvorhersehbare Unterbrechungen sorgten, war auch das Verbinden aufwendiger als ursprünglich gedacht. Dennoch konnte aufgrund des speziellen Sempertrans, Verbindungsschemas, der Unterstützung eines zweiten Teams und einer wesentlichen Verbesserung der Arbeitsorganisation der Zeitplan zu aller Zufriedenheit eingehalten werden.

Dieser lösungsorientierte Ansatz von Sempertrans ist einzigartig. Der Auftraggeber Tenova TAKRAF schätzt vor allem die gute Partnerschaft mit Sempertrans. Das Unternehmen ist einer der weltweit führenden Ausrüster im Bergbau und beliefert die Grupo México seit 20 Jahren mit Ingenieurs-Dienstleistungen und Ausrüstung. Als Tenova TAKRAF 2014 mit der Umsetzung des Projekts Quebalix IV beauftragt wurde und die Anforderungen spezifiziert waren, fiel die Wahl auf Sempertrans. Eric Jackson, Director of Business Development bei TAKRAF USA, erklärt: „Bei der Auswahl unserer Lieferanten stellen wir mehrere Anforderungen. Dazu zählen eine gute finanzielle Basis, qualitativ hochwertige Produkte, die unseren Spezifikationen entsprechen, erfolgreiche Referenzprojekte sowie maximaler Mehrwert. Sempertrans erfüllte alle unsere Anforderungen.“

Eine schöne Bestätigung für die gute Beziehung zwischen Tenova TAKRAF und dem Sempertrans-Sales-Team. Eric Jackson fügt hinzu: „Sempertrans hat einen Ruf als qualitativ hochwertiger und zuverlässiger Lieferant und konnte für die an das Projekt gestellten Anforderungen das beste Angebot unterbreiten. Wertvoll sind für uns auch die Diskussionen mit dem Sempertrans-Team.“

Überzeugen konnte nicht nur die Qualität der Fördergurte. Besonders wichtig war auch, dass das Sempertrans-Field-Service-Team immer bereit ist, die Extrameile zu gehen. Die Spezialisten von Sempertrans unterstützen weltweit bei Installation, Verbindung und Wartung der Sempertrans-Fördergurte und stehen

Manufacturing high-performance conveyor belts is one thing but Sempertrans takes the installation just as seriously to make sure that the belts are spliced properly. Rafal Szkodzinski comments: “Sempertrans has evolved the process in recent years and run a large array of tests to optimise the splicing quality of our conveyor belts.” The way the belt ends are spliced is particularly important. Rafal Szkodzinski continues: “Meticulously arranging and aligning the cables in the belts and then using the right Sempertrans splicing materials is crucial for their optimal performance.”

Despite this thorough planning it was clear once on site that the initial schedules were on the straight and narrow with some of the assumptions being overly optimistic. Not only sand storms provided surprise disruptions, the splicing work also appeared more complex than envisioned. However, thanks to the special Sempertrans splicing procedure, the support of a second team and a considerably improved work organisation the schedule was brought back to a point that everyone was satisfied with.

This is the type of solution-oriented approach that makes Sempertrans stand out. Tenova TAKRAF in particular values the excellent relationship with Sempertrans. The OEM is one of the world's leading suppliers to the mining industry and has been serving Grupo México for 20 years with engineering services and equipment. When the company received the Quebalix IV bid in 2014 and the specs had all been set, it selected Sempertrans as its supplier of choice. Eric Jackson, Director of Business Development at TAKRAF USA, explains: “Tenova TAKRAF uses multiple requirements to select its vendors, including having a strong financial foundation, quality products that meet our specifications, demonstrating a

quality track record, and best industry value. Sempertrans successfully fit the description for the project at the time.”

This was a gratifying confirmation for the excellent business relations between Tenova TAKRAF and the Sempertrans sales team. Eric Jackson confirms: “Sempertrans is considered a reliable supplier of quality goods and provided the best value for the project given its requirements. We always appreciate the valuable discussions with the team at Sempertrans.”

While the quality of Sempertrans' conveyor belts was and is beyond reproach, an additional factor for the project performing as expected is that the Sempertrans Field Service team was ready to go the extra mile. The Sempertrans specialists provide global support in installation, splicing, and maintenance of the company's conveyor belts and are always ready to find a solution for improving the efficiency and performance of material handling systems. In the case of Quebalix IV, Sempertrans also offered technical consulting in the



Ob die einzelnen Seile in den Gurten richtig gelegt und ausgerichtet werden ist entscheidend für die optimale Leistung.

Meticulously arranging and aligning the cables in the belts is crucial for their optimal performance.

Rafal Szkodzinski, Sempertrans



Buenavista del Cobre Mine
State of Sonora, Mexico



Besitzer:
Grupo México

Lage:
rund 230 km südlich von Tucson, Arizona, USA

Jährliche Kapazität:
187 Mio. t

Länge der Förderanlage:
zwei 3 km lange Überland-Förderanlage

Länge des Fördergurtes:
rund 6 km

Transportkapazität:
12.000 t Rohkupfer pro Stunde

Auftraggeber:
Tenova TAKRAF

Owner:
Grupo México

Location:
some 230 km south of Tucson, Arizona, USA

Annual output:
over 187 million metric tons

Conveyor length:
two 3-km long overland conveyors

Conveyor belt length:
about 6 kilometres

Transport capacity:
12,000 metric tons of copper ore per hour

Contractor:
Tenova TAKRAF

immer mit Lösungen zur Seite, wenn es darum geht, die Effizienz und Leistung der Förderanlagen zu verbessern. Beim Quebalix IV-Projekt bot Sempertrans zusätzlich an, die technische Beratung bei der Montage und dem Verbinden der Fördergurte sowie die Überwachung vor Ort zu übernehmen, um sicherzustellen, dass der Fördergurt den extremen Anforderungen in der Buenavista del Cobre-Mine durch die hohe Transportkapazität entspricht.

Rafal Szkodzinski erinnert sich: „Das Team vor Ort war extrem professionell und sehr offen für unser Verfahren. Nach nur einer Woche hatten sie den richtigen Dreh heraus, sodass auch der Zeitplan eingehalten werden konnte.“ Was dabei für den nötigen Speed sorgte, war dafür eine Erfahrung, die Szkodzinski aus der Sonora-Mine mitnehmen durfte: mexikanische Mariachi-Musik, die nicht einmal bei einem Code Red verstummte. Szkodzinski: „Das Radio lief zehn Stunden am Stück. Für meine mexikanischen Kollegen war das genau die Unterstützung, die es brauchte, um das Projekt trotz der Schwierigkeiten zeitgerecht fertig zu stellen.“ Kein Wunder also, dass Szkodzinski mit einigen CDs im Gepäck und einem für einen gebürtigen Polen eher unüblichen Hüftschwung aus der Sonora-Wüste heimgekehrt ist. ●●

installation and splicing of the conveyor belt to ensure that the conveyor system would meet the extreme requirements that the high transport capacity at the Buenavista del Cobre mine necessitated.

Rafal Szkodzinski remembers: “The local splicing team was highly professional and very open to our process. It took them a week to get the hang of it and forge ahead so that they met their schedule.” The secret to their exuberant work pace was a unique experience Rafal Szkodzinski took home from the mine, mariachi music that cheerfully blasted on even through the Code Reds. He recalls: “The radio was on full blast for 10 hours at a time. That was the life blood for my Mexican colleagues that they needed to pull through all adversity and get the project done on time.” And thus Rafal Szkodzinski returned from his desert adventure with a small stack of new CDs and a swing in his step that seems a tad unusual in engineers from Poland. ●●