

انتخاب ماشین حفاری مناسب با استفاده از روش‌های تصمیم‌گیری چندشاخصه، مطالعه‌ی موردی: معدن سنگ آهن سنگان

محمد حیاتی*^۱، محمد عطایی^۲

۱- دانشجوی دکتری دانشگاه صنعتی شاهرود، دانشکده مهندسی معدن، نفت و ژئوفیزیک، گروه استخراج معدن، شاهرود، ایران.

۲- استاد گروه معدن دانشگاه صنعتی شاهرود، دانشکده مهندسی معدن، نفت و ژئوفیزیک، گروه استخراج معدن، شاهرود، ایران.

رسید مقاله: ۷ آذر ۱۳۹۱

پذیرش مقاله: ۱۸ اردیبهشت ۱۳۹۲

چکیده

در مسایل تصمیم‌گیری، هدف نهایی رسیدن به انتخاب مناسب و بهینه است. از آن جهت که دسترسی به این مهم با توجه به گزینه‌های متعدد و محدودیت‌های شناخته و ناشناخته اغلب غیر ممکن می‌باشد؛ روش‌های تصمیم‌گیری مهندسی می‌تواند برای نزدیک شدن به انتخاب بهینه، ابزاری مناسب و علمی باشد. امروزه در مهندسی معدن با توجه به شرایط پیچیده و گزینه‌های متعدد، روش‌های تصمیم‌گیری چند معیاره، کاربرد فراوان یافته است. انتخاب ماشین آلات معادن روباز با توجه به میزان سرمایه‌گذاری بالا و شرایط کاربری متغیر، امر مهمی است که در صورت تصمیم‌گیری نامناسب، می‌تواند بهره‌برداری از معدن را با تردید مواجه سازد. از آن جهت که معدن سنگ آهن سنگان در فاز تجهیز و انتخاب ماشین آلات قرار دارد؛ از این‌رو در این تحقیق با استفاده از سه روش SAW، TOPSIS و تخصیص خطی که از پرکاربردترین و مهم‌ترین روش‌های تصمیم‌گیری چند معیاره می‌باشد؛ مناسب‌ترین ماشین آلات برای معدن مذکور انتخاب شد. بر اساس نتایج به دست آمده، مناسب‌ترین گزینه برای ماشین حفاری، ماشین Sandvic مدل DI600 معرفی و انتخاب گردید.

کلمات کلیدی: ماشین چال‌زنی، معدن سنگان، تصمیم‌گیری چند معیاره، SAW، TOPSIS، تخصیص خطی.

۱ مقدمه

تصمیم‌گیری مناسب و بهینه از اصول اولیه در علوم مهندسی است. علم مهندسی معدن نیز با توجه به پیچیده بودن شرایط و تعدد گزینه‌های ممکن، از این اصل مستثنی نمی‌باشد. انتخاب ماشین آلات معادن روباز با توجه به میزان سرمایه‌گذاری بالا و شرایط کاربری متغیر، امر مهمی است که در صورت تصمیم‌گیری نامناسب، می‌تواند سوددهی و حتی ادامه بهره‌برداری از معدن را با تردید مواجه سازد. انتخاب بهینه‌ی ماشین آلات می‌تواند با ایجاد تعادل بین افزایش میزان تولید و کاهش هزینه‌های عملیاتی و سرمایه‌گذاری اولیه به سود مطلوب منتهی شود.

* عهده دار مکاتبات

آدرس الکترونیکی: Mohammad_Hayaty@yahoo.com

روش‌های سنتی انتخاب ماشین‌آلات با توجه به کاربرد وسیعی‌شان در معادن قابلیت بهینه‌سازی عوامل مهم هزینه‌های عملیاتی را ندارند و همه پارامترهای موثر در انتخاب را در نظر نمی‌گیرند و اکثر روش‌های سنتی بر مبنای فرمول‌های ریاضی بنا نهاده شده‌اند. فرمول‌های ریاضی در بسیاری از موارد به جواب صحیح می‌رسد ولی در دنیای واقعی انتخاب ماشین‌آلات با توجه به افزایش تولید روزانه‌ی معادن متقابلاً با افزایش حجم مساله و تعداد متغیرها مواجه است. لذا روش‌های سنتی با افزایش حجم مساله کارآیی خود را از دست خواهند داد؛ یعنی در قبال مقداری خطا می‌توان از روش موثرتری برخوردار شد که به اندازه کافی به جواب بهینه نزدیک باشد؛ در حالی که روش‌های سنتی این امکان را ندارد. این در حالی است که روش‌های تصمیم‌گیری مهندسی می‌تواند برای نزدیک شدن به انتخاب بهینه، ابزاری مناسب و علمی باشد. در مسایل تصمیم‌گیری، هدف نهایی رسیدن به انتخاب بهینه است. از آن جهت که دسترسی به این مهم با توجه به گزینه‌های متعدد و محدودیت‌های شناخته و ناشناخته، اغلب غیر ممکن است؛ استفاده از روش‌های تصمیم‌گیری چندشاخه بسیار کارگشا بوده؛ منجر به اخذ نتایج صحیح و علمی می‌شوند و هم‌چنین می‌توان با درجه اطمینان بالاتری گزینه مناسب را انتخاب کرد [۱]. امروزه در مهندسی معدن با توجه به شرایط پیچیده و گزینه‌های متعدد، روش‌های تصمیم‌گیری، کاربرد فراوان یافته است.

در تحقیقات متعددی از برخی از روش‌های تصمیم‌گیری چندشاخه مانند روش تحلیل سلسه مراتبی (AHP) و روش شباهت به گزینه‌ی ایده‌آل (TOPSIS) به تنهایی و یا ترکیب با منطق فازی به منظور انتخاب گزینه مناسب (از قبیل: روش استخراج مناسب، سیستم حمل و نقل، بارگیری- باربری، حفاری مناسب، مکان مناسب، سیستم نگهداری مناسب و ...) در مسایل مربوط به معدن، تونل و فضاهای زیرزمینی استفاده شده است؛ برخی از مهم‌ترین تحقیقات انجام شده در جدول (۱) نشان داده شده است.

بررسی‌های به عمل آمده نشان می‌دهد که در هیچ‌کدام از تحقیقات انجام شده خصوصاً در حوزه مسایل معدنی، از چندین روش تصمیم‌گیری به طور هم‌زمان استفاده نشده؛ لذا در این تحقیق با استفاده از روش‌های وزن دهی ساده (SAW)، شباهت به گزینه ایده‌آل (TOPSIS) و تخصیص خطی (LA) به عنوان برخی از مهم‌ترین و رایج‌ترین روش‌های تصمیم‌گیری چندشاخه - که در تحقیقات و مطالعات معدنی کمتر مورد استفاده قرار گرفته‌اند - برای انتخاب مناسب‌ترین ماشین چالزنی برای معدن سنگ آهن سنگان استفاده شده است.

جدول ۱. برخی از مهم‌ترین تحقیقات انجام شده در استفاده از روش‌های MADM در مسایل معدنی

مرجع	مساله و روش مورد مطالعه
[۱]	انتخاب پلان (طرح) بهینه‌ی معدن‌کاری در برنامه‌ریزی تولید یک معدن روباز با استفاده از روش AHP
[۲]	استفاده از تئوری فازی جهت انتخاب بهینه سیستم حمل و نقل ذغال از داخل پیت به کارخانه فرآوری
[۳]	انتخاب روش استخراج زیرزمینی یک معدن با استفاده از روش‌های Yager و AHP
[۴]	خرید مناسب‌ترین سیستم پایش حفاری یک معدن روباز با استفاده از روش AHP
[۵]	انتخاب مناسب‌ترین روش حمل و نقل زیرزمینی مواد معدنی با استفاده از روش PROMETHEE I
[۶]	انتخاب یک سیستم بهینه حمل و نقل در یک معدن زغال با استفاده از روش‌های Yager و AHP
[۷]	انتخاب تجهیزات مناسب برای یک معدن روباز با استفاده از روش‌های تصمیم‌گیری چند معیاره
[۸]	انتخاب بهترین روش استخراج یک معدن طلا با استفاده از روش‌های تصمیم‌گیری چند شاخصه
[۹]	انتخاب تجهیزات مناسب برای یک معدن روباز با استفاده از روش AHP
[۱۰]	انتخاب مناسب‌ترین روش حمل و نقل زیرزمینی مواد معدنی با استفاده از روش PROMETHEE II
[۱۱]	انتخاب مناسب‌ترین روش استخراج آنومالی شماره سه معدن گل‌گهر با استفاده از روش AHP فازی
[۱۲]	انتخاب سیستم راک بولت نگهداری مناسب در یک معدن زیرزمینی با استفاده از روش AHP
[۱۳]	انتخاب بهترین روش استخراج یک معدن طلا با استفاده از روش‌های تصمیم‌گیری چند شاخصه
[۱۴]	انتخاب بهترین روش استخراج یک معدن طلا با استفاده از روش‌های تصمیم‌گیری چند شاخصه
[۱۵]	انتخاب بهترین موقعیت ساخت یک کارخانه سیمان با استفاده از روش AHP
[۱۶]	انتخاب روش استخراج مناسب یک معدن روباز با استفاده از روش PROMETHEE II
[۱۷]	انتخاب روش مناسب حفر یک تونل با استفاده از روش AHP
[۱۸]	انتخاب مناسب‌ترین روش استخراج یک معدن زغال سنگ در ترکیه با استفاده از روش AHP
[۱۹]	انتخاب سیستم بهینه حمل و نقل در یک معدن روباز با استفاده از روش‌های Yager و AHP
[۲۰]	انتخاب ماشین حفار مناسب در عملیات تونل‌سازی با استفاده از روش AHP
[۲۱]	انتخاب ماشین حفار مناسب در عملیات تونل‌سازی با استفاده از روش Yager
[۲۲]	انتخاب نوع محصول در یک شرکت معدنی با استفاده از روش AHP
[۲۳]	انتخاب سیستم بهینه بارگیری، باربری در معادن روباز با استفاده از روش‌های AHP و TOPSIS
[۲۴]	انتخاب روش استخراج مناسب یک معدن پلاتین با استفاده از روش AHP
[۲۵]	انتخاب روش بهینه استخراج زیرزمینی با استفاده از روش TOPSIS
[۲۶]	انتخاب روش بهینه استخراج زیرزمینی با استفاده از روش AHP
[۲۷]	انتخاب روش بهینه استخراج زیرزمینی با استفاده از روش AHP فازی
[۲۸]	انتخاب سیستم نگهداری مناسب در تونل اصلی باربری یک معدن زیرزمینی با استفاده از روش AHP
[۲۹]	انتخاب بهینه‌ترین روش استخراج زیرزمینی یک معدن در ترکیه با استفاده از روش AHP فازی
[۳۰]	انتخاب ماشین‌آلات بارگیری-باربری در معادن روباز از روش TOPSIS فازی
[۳۱]	انتخاب روش استخراج زیرزمینی مناسب با استفاده از روش‌های Yager و AHP
[۳۲]	انتخاب سیستم نگهداری مناسب در تونل‌های دسترسی یک معدن زیرزمینی با استفاده از روش AHP
[۳۳]	انتخاب روش استخراج یک معدن با استفاده از روش AHP فازی
[۳۴]	انتخاب محل کارخانه کانه‌آرایی با استفاده از روش AHP

۲ روش‌های تصمیم‌گیری چند شاخه

این روش‌ها به منظور انتخاب مناسب‌ترین گزینه از بین m گزینه‌ی موجود به کار می‌روند و مشخصه متمایز آن‌ها این است که معمولاً تعداد محدود و قابل شمارشی از گزینه‌های از پیش تعیین شده وجود دارد. بهترین گزینه در یک مدل چند شاخه، گزینه‌ای خواهد بود که بالاترین ارزش را از هر مشخصه موجود تامین کند. مبنای مدل‌سازی، ایجاد و تشکیل جدول توافقی می‌باشد [۳۵]. از مهم‌ترین و رایج‌ترین روش‌های تصمیم‌گیری چند شاخه می‌توان به روش‌های وزن‌دهی ساده، شباهت به گزینه ایده‌آل و تخصیص خطی اشاره نمود [۳۶]. در هر سه روش، قبل از هر چیز باید عملکرد گزینه‌ها از نظر شاخص‌ها ارزیابی شود. بدین منظور ماتریس تصمیم به صورت زیر ایجاد گردد:

$$X = \begin{bmatrix} x_{11} & \dots & x_{1m} \\ \vdots & \dots & \dots \\ x_{m1} & \dots & x_{mm} \end{bmatrix}$$

که در آن x_{ij} عملکرد گزینه‌ی i ($i = 1, 2, \dots, m$) در رابطه با شاخص j ($j = 1, 2, \dots, n$) می‌باشد.

در استفاده از روش‌های وزن‌دهی ساده، شباهت به گزینه‌ی ایده‌آل و تخصیص خطی، تعیین اهمیت نسبی شاخص‌های موجود گام موثری در فرآیند حل مساله می‌باشد. بدین منظور می‌توان از روش‌هایی همچون استفاده از نظرات خبرگان، آنتروپی شانون و روش بردار ویژه اشاره نمود [۳۷]. پس از تشکیل ماتریس تصمیم و تعیین ضریب اهمیت شاخص‌ها، روند روش‌های تصمیم‌گیری چند شاخصه مذکور با هم متفاوت است که در ادامه به شرح آن‌ها پرداخته شده است:

۲-۱ روش وزن‌دهی ساده

روش وزن‌دهی ساده یکی از قدیمی‌ترین روش‌های به کار رفته در تصمیم‌گیری چندشاخصه است به طوری که در این روش با مفروض بودن اوزان اهمیت شاخص‌ها (بردار W)، مناسب‌ترین گزینه (A^*)، محاسبه می‌شود [۳۵]. منطق این روش گشتاورهای مرکزی، مانند میانگین می‌باشد و در واقع این روش همان میانگین موزون است که اعداد درون ماتریس را به منزله‌ی عناصری که میانگین‌شان محاسبه شده و اوزان شاخص‌ها را به منزله‌ی وزن این اعداد در نظر می‌گیرد. لذا لازم است از روشی برای بی‌مقیاس‌سازی استفاده کرد که شاخص‌ها را هم جهت سازد. فرض به کارگیری این روش بر استقلال ارجحیت و مجزا بودن آثار شاخص‌ها از یکدیگر است. مراحل این روش به دو گام اصلی خلاصه می‌شود [۳۸]:

گام اول: بی‌مقیاس‌سازی ماتریس تصمیم: بدین منظور از نرم خطی استفاده می‌شود که برای شاخص‌های مثبت و منفی به ترتیب از روابط زیر استفاده می‌شود:

$$r_{ij} = \frac{x_{ij}}{\text{Max}_i \{x_{ij}\}} \quad (1)$$

$$r_{ij} = \frac{\text{Min}_i \{x_{ij}\}}{x_{ij}} \quad (2)$$

گام دوم: انتخاب گزینه برتر: در این مرحله وزن نهایی هر گزینه و در نهایت گزینه برتر از رابطه‌ی زیر تعیین می‌شود:

$$A^* = \{A_i \mid \text{Max}_i \frac{\sum_{j=1}^m w_j r_{ij}}{\sum_{j=1}^m w_j}\} \quad (3)$$

چنانچه مجموع وزن شاخص‌ها مساوی یک باشد؛ خواهیم داشت:

$$A^* = \{A_i \mid \text{Max}_i \sum_{j=1}^m w_j r_{ij}\} \quad (4)$$

۲-۲ روش شباهت به گزینه‌ی ایده‌آل

اساس این روش، انتخاب گزینه‌ای است که کم‌ترین فاصله را از جواب ایده‌آل مثبت و بیش‌ترین فاصله را از جواب ایده‌آل منفی دارد. در این روش، گزینه‌ای ارجح خواهد بود که نزدیک‌ترین فاصله را در فضای n بعدی به راه حل ایده‌آل داشته باشد. در این تکنیک در فضای اقلیدسی راه حل ایده‌آل مثبت (A^+) و راه حل ایده‌آل منفی (A^-) تعریف شده؛ سپس فاصله گزینه نام از راه حل ایده‌آل منفی و از راه حل ایده‌آل مثبت محاسبه می‌شود. در ادامه مبنای رتبه‌بندی گزینه‌ها میزان دوری از A^- و میزان نزدیکی به A^+ خواهد بود. در تشخیص راه حل ایده‌آل مثبت و منفی این نکته حائز اهمیت است که مطلوبیت هر شاخص باید به‌طور یکنواخت افزایشی (یا کاهششی) باشد که در این صورت بهترین ارزش موجود از یک شاخص نشان دهنده‌ی ایده‌آل مثبت آن بوده؛ بدترین ارزش موجود از آن مشخص کننده ایده‌آل منفی برای آن خواهد بود [۳۸]. مراحل روش شباهت به گزینه‌ی ایده‌آل به شرح زیر است:

گام اول: تبدیل ماتریس تصمیم به یک ماتریس بی‌مقیاس شده: این عملیات با استفاده از نرم اقلیدسی انجام می‌شود که رابطه آن به شرح زیر است:

$$r_{ij} = \frac{x_{ij}}{\sqrt{\sum_{i=1}^m x_{ij}^2}} \quad (5)$$

گام دوم: ایجاد ماتریس تصمیم بی‌مقیاس شده وزن دار (V): بدین منظور ماتریس تصمیم بی‌مقیاس شده در بردار وزن شاخص‌ها ضرب می‌شود؛ یعنی:

$$v_{ij} = w_j r_{ij}, \quad j = 1, \dots, n; \quad i = 1, \dots, m. \quad (6)$$

گام سوم: مشخص نمودن راه‌حل ایده آل مثبت و راه‌حل ایده آل منفی: اگر حل ایده آل با A^+ و ضد ایده آل با A^- نشان داده شود؛ در این صورت:

$$A^+ = \{v_1^+, v_2^+, \dots, v_j^+, \dots, v_n^+\} \quad (7)$$

$$A^- = \{v_1^-, v_2^-, \dots, v_j^-, \dots, v_n^-\} \quad (8)$$

که v_j^+ بهترین مقدار شاخص j از بین تمام گزینه‌ها و v_j^- بدترین مقدار شاخص j از بین تمام گزینه‌ها می‌باشد. گزینه‌هایی که در A^+ و A^- قرار می‌گیرند؛ به ترتیب نشان‌دهنده‌ی گزینه‌های کاملاً بهتر و کاملاً بدتر هستند.

گام چهارم: محاسبه‌ی فاصله‌ی نسبی از A^+ و A^- : در این مرحله، فاصله‌ی اقلیدسی هر یک از گزینه‌ها از راه‌حل ایده آل مثبت و فاصله اقلیدسی هر یک از گزینه‌ها از راه‌حل ایده آل منفی از روابط زیر محاسبه می‌شود:

$$S_i^+ = \sqrt{\sum_{j=1}^n (V_{ij} - V_j^+)^2} \quad (9)$$

$$S_i^- = \sqrt{\sum_{j=1}^n (V_{ij} - V_j^-)^2} \quad (10)$$

که در این روابط اندیس j معرف شاخص مورد نظر و اندیس i معرف گزینه مورد نظر می‌باشد.

گام پنجم: محاسبه‌ی شاخص نزدیکی نسبی: این شاخص از رابطه‌ی زیر محاسبه می‌شود:

$$C_i^+ = \frac{S_i^-}{S_i^+ + S_i^-} \quad (11)$$

مقدار شاخص نزدیکی نسبی بین صفر و یک تغییر می‌کند. هر چه گزینه‌ی مورد نظر به ایده آل مشابه‌تر باشد؛ مقدار شاخص نزدیکی نسبی آن، به یک نزدیک‌تر خواهد بود. کاملاً روشن است که اگر گزینه‌ای بر گزینه‌ی ایده آل منطبق باشد؛ آن‌گاه فاصله آن تا حل ایده آل مساوی صفر و شاخص نزدیکی نسبی آن مساوی یک خواهد بود و در صورتی که گزینه‌ای بر گزینه ضد ایده آل منطبق باشد؛ آن‌گاه فاصله آن تا حل ضد ایده آل مساوی صفر و شاخص نزدیکی نسبی آن مساوی صفر خواهد بود.

گام ششم: رتبه‌بندی گزینه‌ها: بدین منظور بر اساس مقدار شاخص نزدیکی نسبی، گزینه‌ای که دارای بیش‌ترین شاخص نزدیکی نسبی است؛ در رتبه اول و گزینه‌ای که دارای کم‌ترین شاخص نزدیکی نسبی است؛ در رتبه آخر قرار می‌گیرد.

۲-۳ روش تخصیص خطی

این روش یکی از مهم‌ترین فنون تصمیم‌گیری چند شاخصه می‌باشد. در روش تخصیص خطی گزینه‌های مفروض از یک مساله بر حسب امتیازات آن‌ها از هر شاخص رتبه‌بندی شده؛ سپس رتبه نهایی گزینه‌ها از طریق یک فرآیند جبران خطی (به ازای تبادلات ممکن در بین شاخص‌ها) مشخص خواهد شد. در این روش بر اساس خاصیت سیمپلکس فضای جواب، ضمن در نظر گرفتن تمامی ترتیبات به طور ضمنی، جواب بهینه در یک

فضای محدب سیمپلکس استخراج می شود. به علاوه خاصیت جبرانی بودن شاخص ها از مبادله بین رتبه ها و گزینه ها به دست می آید؛ اگر چه بردار وزن شاخص ها بر اساس نظر خبرگان به دست آمده باشد [۳۶]. مراحل به کارگیری این تکنیک به شرح زیر می باشد:

گام اول: تعیین رتبه ی هر گزینه به ازای هر یک از شاخص های موجود به صورت یک ماتریس $(m \times m)$ که سطر آن بیان گر رتبه و ستون آن بیان گر شاخص است.

گام دوم: تشکیل ماتریس تخصیص یا ماتریس گاما (γ) که یک ماتریس مربعی بوده و سطر آن گزینه i و ستون آن رتبه k می باشد. درایه های ماتریس گاما (γ_{ik}) عبارت است از مجموع وزن شاخص هایی که گزینه i در آن ها دارای رتبه k می باشد. ماتریس گاما یک ماتریس تخصیص است که می توان با هر یک از روش های تخصیص (حمل و نقل، روش مجارستانی، روش شبکه و روش برنامه ریزی خطی صفر و یک) جواب بهینه را به دست آورد. متداول ترین روش حل در تخصیص خطی روش برنامه ریزی خطی است.

گام سوم: محاسبه ی جواب بهینه (رتبه نهایی) با استفاده از روش برنامه ریزی خطی به کمک مدل زیر:

$$\text{Max } Z = \sum_{i=1}^m \sum_{k=1}^m \lambda_{ik} . h_{ik} \quad (12)$$

s.t.

$$\begin{aligned} \sum_{k=1}^m h_{ik} &= 1 & i = 1, 2, \dots, m, \\ \sum_{i=1}^m h_{ik} &= 1 & k = 1, 2, \dots, m, \\ h_{ik} &= 0 \text{ یا } 1. \end{aligned} \quad (13)$$

همان طور که اشاره شد در کلیه روش های فوق تعیین اهمیت نسبی شاخص های موجود گام موثری در فرآیند حل مساله می باشد.

از جمله روش های استخراج ضرایب شاخص ها می توان به روش های استفاده از نظرات خبرگان و آنتروپی شانون و تلفیق آن ها اشاره نمود [۳۵].

مراحل به کارگیری روش آنتروپی شانون به شرح ذیل می باشد [۳۵]:

پس از آنکه ماتریس تصمیم گیری به دست آمد؛ مقدار درایه r_{ij} (درایه های ماتریس تصمیم) را می توان به p_{ij} تبدیل کرد (رابطه ۱۴):

$$p_{ij} = \frac{r_{ij}}{\sum_{i=1}^m r_{ij}} \quad \forall i, j \quad (14)$$

مقدار آنتروپی مشخصه ی Z ام به صورت رابطه ی (۱۵) محاسبه می گردد:

$$E_j = -k \sum_{i=1}^m p_{ij} \ln p_{ij}, \quad k = \frac{1}{\ln m} \quad (15)$$

به کمک E_j مقدار d_j ، برای هر مشخصه، محاسبه می‌شود:

$$d_j = 1 - E_j; \quad \forall j \quad (16)$$

وزن w'_j مشخصه‌ی j ام بدین صورت به دست می‌آید:

$$w'_j = \frac{d_j}{\sum_{i=1}^m d_i} \quad (17)$$

اگر برای یک شاخص از جانب خبرگان، یک ضریب اهمیت نظیر λ_j وجود داشته باشد؛ محاسبه وزن نهایی را می‌توان با کمک رابطه (۱۸) انجام داد:

$$w_j = \frac{\lambda_j w'_j}{\sum_{j=1}^n \lambda_j w'_j} \quad (18)$$

۳ مطالعه موردی

کانسار سنگ آهن سنگان در استان خراسان (شمال شرقی ایران) در فاصله ۳۰۰ کیلومتری جنوب شرقی مشهد و ۱۶ کیلومتری شمال شهر سنگان از توابع شهرستان خواف واقع شده است. کانسار سنگان با توجه به کانی‌سازی آن، از نوع سنگ آهن اسکارنی می‌باشد که قسمتی از روند شرق به غرب رشته کوه طالب را تشکیل می‌دهد. نتایج مطالعات انجام شده حاکی از آن است که ابعاد تقریبی کانسار سنگان در حدود ۲۱۰ کیلومتر مربع بوده و از سه ناحیه معدنی شرقی، مرکزی و غربی تشکیل شده است و ذخیره زمین‌شناسی آن در حدود ۱/۲ میلیارد تن تخمین زده می‌شود. بیش‌ترین میزان ذخایر سنگ آهن به ناحیه معدنی غربی تعلق داشته که خود به پنج آنومالی A, B, C, A شمالی و C جنوبی تقسیم می‌گردد [۳۹]. با توجه به برنامه‌ریزی کلان‌سازمان توسعه و به‌دنبال آن شرکت ملی فولاد ایران جهت تولید ۲۵ میلیون تن فولاد در سال و نیاز به استفاده از منابع غنی و دست‌نخورده، پیش‌بینی تولید ۴/۷ میلیون تن گندله آهن و ۰/۳ میلیون تن سنگ آهن دانه‌بندی شده برای معادن سنگ آهن سنگان در نظر گرفته شده است که از این بابت در بین تمامی معادن بیش‌ترین سهم تولید به این معدن اختصاص داده شده است [۳۹]؛ با توجه به اینکه معدن روباز سنگ آهن سنگان در فاز تجهیز قرار دارد و با توجه به این مهم که انتخاب ماشین‌آلات اصلی، یکی از مهم‌ترین مسایل در این مرحله است؛ بنابراین در این تحقیق با استفاده از روش‌های تصمیم‌گیری چند معیاره مناسب‌ترین ماشین‌چال‌زنی با در نظر گرفتن تمامی مزایا و محدودیت‌ها برای معدن روباز سنگ آهن سنگان انتخاب شده است.

۳-۱ تعیین معیارهای کلیدی در انتخاب ماشین‌های چال‌زنی

در انتخاب ماشین‌چال‌زنی مناسب در معادن مشخصه‌ها و پارامترهای گوناگونی دخیل هستند اما استفاده از تمامی معیارهای موثر در انتخاب ماشین‌آلات، علاوه بر آنکه امکان مقایسه بین آن‌ها را مشکل می‌سازد؛ نیاز به وقت و

زمان بسیار زیادی داشته؛ ممکن است نتایج نامطلوبی به دنبال داشته باشد؛ بنابراین باید مهم ترین معیارها، انتخاب و مورد ارزیابی قرار گیرند. در این تحقیق به منظور شناسایی و انتخاب مهم ترین معیارهای موثر در انتخاب ماشین چالزنی، بر اساس نظرات خبرگان و طراحان و هم چنین مرور و بررسی تحقیقات انجام شده، پرسش نامه‌هایی تهیه شد. در ادامه با توزیع پرسش نامه‌ها بین کارشناسان با تجربه معدن که در این زمینه دارای اطلاعات مناسب بودند؛ از آن‌ها خواسته شد تا این پرسش نامه‌ها را بر اساس مقیاس ۹ کمیته ساعتی مطابق جدول (۲) تکمیل کنند. با توجه به این مقیاس باید به معیارهای مهم امتیاز ۹ و به معیارهای کم اهمیت تر، امتیاز کم تری داده شود. همان طور که اشاره گردید در این پرسش نامه‌ها کلیه معیارهای موثر در انتخاب ماشین آلات معادن روباز، با توجه به منابع مختلف وجود داشتند.

جدول ۲. مقیاس ۹ کمیته ساعتی برای امتیازدهی به معیارها

تعریف اهمیت خیلی کم	اهمیت کم	اهمیت متوسط	اهمیت زیاد	اهمیت خیلی زیاد	اهمیت بینابین حالات فوق
امتیاز ۱	۳	۵	۷	۹	۲ و ۴ و ۶ و ۸

جلسات متعدد و تکمیل و پرکردن پرسشنامه‌ها با حضور ۱۰ نفر از کارشناسان خیره، با تجربه و صاحب نظر معدن انجام شد که با توجه به نظرات این افراد، امتیاز میانگین و انحراف معیار هر کدام از معیارهای موثر در انتخاب ماشین چالزنی محاسبه گردید که نتایج در جدول (۳) درج شده است.

جدول ۳. امتیاز میانگین معیارهای مختلف در مورد ماشین چالزنی

ردیف معیار	امتیاز	انحراف معیار	ردیف معیار	امتیاز	انحراف معیار
۱	میزان تولید روزانه*	۸/۳۰	۱۷	مجموع هزینه‌های عملیاتی ماشین	۵/۷۳
۲	ظرف چال*	۷/۴۰	۱۸	فضای کار مورد نیاز ماشین	۵/۰۷
۳	برخ نفوذ متنه در سنگ*	۷/۳۰	۱۹	مجموع پارامترهای فنی ماشین	۵/۶
۴	عمق چال*	۷/۲	۲۰	شرایط کف	۵/۵
۵	قابلیت حفاری سنگ*	۷/۲۰	۲۱	هزینه سوخت و انرژی	۵/۵
۶	هزینه سرمایه‌ای ماشین*	۷/۱۴	۲۲	عیار متوسط	۵/۲۰
۷	ابعاد پله*	۷	۲۳	ایمنی	۵/۱۰
۸	مجموع پارامترهای عملیاتی*	۷	۲۴	سیکل کاری ماشین	۵/۱۰
۹	میزان تولید متنه در ساعت*	۶/۷	۲۵	اتوماسیون	۵
۱۰	مهارت اپراتور*	۶/۵	۲۶	هزینه تعمیر و نگهداری	۵
۱۱	شیب چال*	۴/۳	۲۷	هزینه تعمیرات دوره‌ای	۴/۷۰
۱۲	تعمیر و نگهداری*	۶/۱	۲۸	شرایط آب و هوا	۴/۳۰
۱۳	عمر مفید دستگاه*	۶/۱	۲۹	رطوبت	۴
۱۴	سایز خردایش مواد	۶	۳۰	هزینه روغنکاری	۴
۱۵	عمر معدن	۶	۳۱	محیط زیست	۳/۵۰
۱۶	هزینه قطعات یدکی	۵/۸۸	۳۲	هزینه لاستیک	۲/۳۰

پس از تجزیه و تحلیل نظرات جمع آوری شده از کارشناسان و جمع بندی داده ها، و بر اساس نتایج جدول (۳)، معیارهایی که دارای امتیاز میانگین بیشتر از ۶ بودند و انحراف معیار آن ها کمتر از ۲ بود (بر اساس نظرات خبرگان)، به عنوان معیارهای کلیدی در انتخاب ماشین آلات چال زنی شناخته شدند. این معیارها با علامت ستاره (*) در جدول (۳) نشان داده شده اند.

۳-۲ ماشین آلات پیشنهادی برای معدن سنگ آهن سنگان

با توجه به تنوع ماشین های چال زنی و همچنین شرایط معدن سنگ آهن سنگان و با بهره گیری از معادن روباز مشابه، ماشین های چال زنی زیر به عنوان گزینه های مورد نظر در این معدن معرفی شدند و مشخصات گوناگون این دستگاه ها، مانند قطر چال قابل حفر، قدرت موتور، ابعاد دستگاه و ... در جدول (۴) آورده شده است.

جدول ۴: مشخصات دستگاه های چال زنی

Atlascopco pneumatic Tophammer	Sandvik DTH	Sandvik DTH	Sandvik DTH	
D	C	B	A	نماد
CM 348 TH	DI600	DI200	DI100	مدل دستگاه
۶۴-۱۰۲	۸۹-۱۹۰	۷۰-۱۱۵	۷۰-۱۱۵	قطر چال قابل حفر
۴۰۰۰	۶۰۰۰	۴۰۰۰	۳۰۰۰	طول تیوب حفاری
۲۵۰	۴۰۳	۱۴۶	۱۲۵	قدرت موتور (KW)
۴۶۰۰	۲۹۰۰۰	۱۳۰۰۰	۸۵۰۰	وزن دستگاه (Kg)
۵/۷۳×۲/۹×۲/۰۸	۱۲/۷×۲/۵×۳/۳	۹×۳/۴×۳/۸	۸/۶×۲/۴×۲/۹	ابعاد دستگاه (ارتفاع×عرض×طول)
ندارد	دارد	دارد	دارد	نیاز به کمپرسور به عنوان همراه
۱.۴۰۰.۰۰۰.۰۰۰	۷.۵۰۰.۰۰۰.۰۰۰	۳.۵۰۰.۰۰۰.۰۰۰	۲.۵۰۰.۰۰۰.۰۰۰	قیمت (ریال)

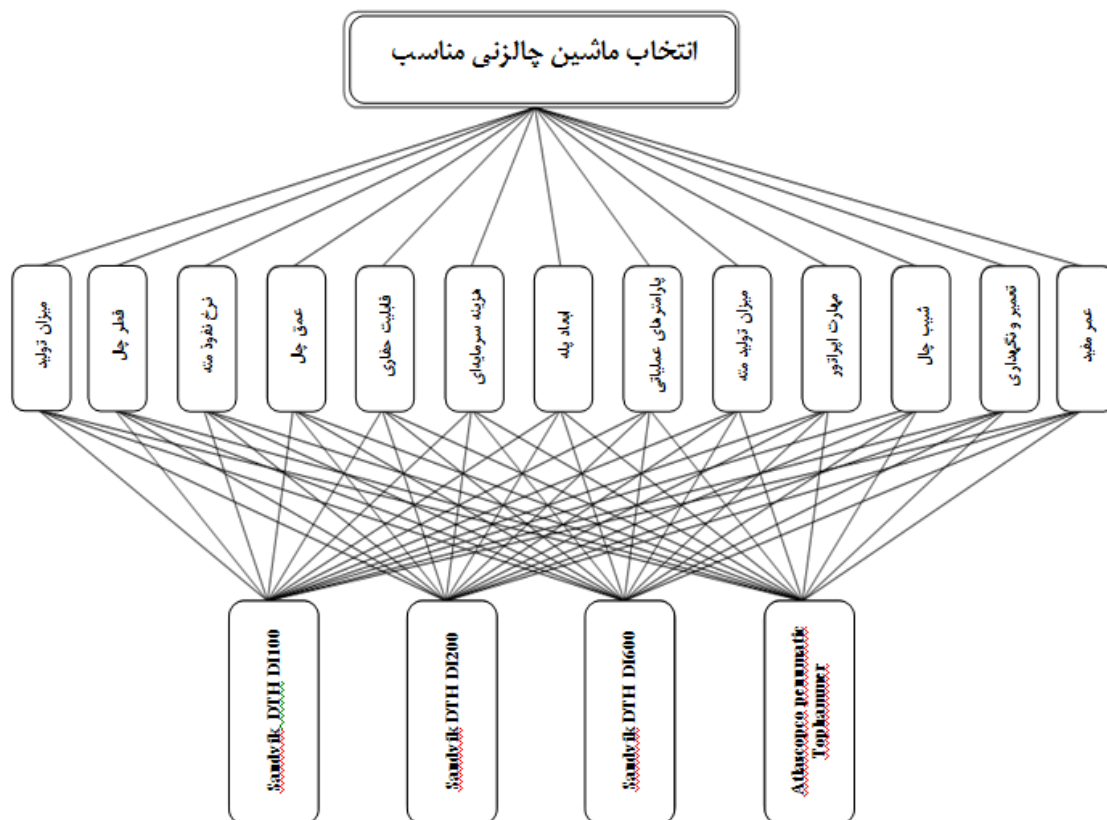
۳-۳ انتخاب ماشین چال زنی مناسب

انتخاب ماشین چال زنی مناسب در این تحقیق شامل مراحل مختلفی است که توضیحات مربوط به این مراحل در ادامه به ترتیب ذکر شده است.

۳-۳-۱ تشکیل ماتریس تصمیم و تعیین اهمیت شاخص ها

در این تحقیق در فرآیند انتخاب ماشین مناسب، سیزده شاخص و چهار گزینه در نظر گرفته شده که ساختار سلسله مراتبی آن در شکل (۱) نشان داده شده است. همان طور که اشاره شد انتخاب ماشین چال زنی مناسب بر اساس نتایج به دست آمده از تحقیقات مختلف و نیز مصاحبه های متعدد با مهندسين طراح، خبرگان و کارشناسانی که در امر معدن تجربه کافی داشته اند و استفاده از روش های تصمیم گیری چند معیاره انجام شده است. در این راستا، به منظور تعیین امتیاز نسبی هر یک از این ماشین آلات بر اساس هر یک از معیارهای سیزده گانه مذکور،

پرسش نامه‌هایی طراحی گردید و از کارشناسان خواسته شد تا بر اساس هر کدام از معیارها، بر اساس مقیاس ۹ کمیتی ساعتی (مطابق جدول ۲)، گزینه‌های مطرح شده به عنوان ماشین آلات را امتیازدهی کنند. در ادامه برای تلفیق امتیازهای داده شده بر اساس نظرات خبرگان، از روش میانگین استفاده گردیده که نتایج در جدول (۵) به عنوان ماتریس تصمیم نشان داده شده است.



شکل ۱. ساختار سلسله مراتبی مربوط به انتخاب ماشین چالزنی

جدول ۵. ماتریس تصمیم (امتیاز ماشین‌های مختلف با توجه به معیارها بر اساس تلفیق نظرات خبرگان)

	C_1	C_2	C_3	C_4	C_5	C_6	C_7	C_8	C_9	C_{10}	C_{11}	C_{12}	C_{13}
A	۱۴/۶	۲۵/۷	۵/۶	۶۳/۶	۳۸/۵	۲/۵	۵	۷	۱۳/۶	۶۳/۵	۱۳/۷	۶	۵
B	۲۹/۶	۳۸/۷	۳۸/۶	۶۳/۶	۶۳/۵	۶/۵	۷۵/۶	۷۵/۶	۱۳/۶	۶۳/۶	۸۸/۶	۵/۶	۲۵/۶
C	۵/۶	۱۴/۷	۵۷/۶	۴۳/۶	۱۴/۶	۷۵/۶	۱۴/۷	۶۷/۶	۷۱/۶	۷۱/۷	۲۹/۶	۲۹/۷	۷۱/۷
D	۴۳/۶	۶۳/۵	۵۷/۶	۶	۸۸/۵	۶	۳۸/۶	۷	۷۵/۶	۶۳/۶	۶۳/۶	۶	۷

برای تعیین ضریب اهمیت شاخص‌ها بر اساس نظرات خبرگان (وزن اولیه)، با جمع‌آوری و تلفیق نظرات آن‌ها با روش میانگین، ماتریس مقایسه زوجی شاخص‌ها تشکیل و با استفاده از روش بردار ویژه، وزن هر یک از

شاخص ها به دست آمده که نتایج در جدول (۶) نشان داده شده است. در این تحقیق برای تعیین وزن شاخص ها، از روش آنتروپی شانون نیز استفاده شده است (وزن ثانویه). لذا با تلفیق وزن های حاصل از نظرات خبرگان (وزن اولیه) و وزن های حاصل از روش آنتروپی شانون (وزن ثانویه)، وزن نهایی شاخص ها بر اساس رابطه (۱۸) محاسبه گردیده که نتایج در جدول (۷) نشان داده شده است. لازم به ذکر است شاخص های میزان تولید روزانه، قطر چال، نرخ نفوذ مته در سنگ، عمق چال، قابلیت حفاری سنگ، ابعاد پله، مجموع پارامترهای عملیاتی، میزان تولید مته در ساعت، شیب چال و عمر مفید دستگاه دارای جنبه مثبت هستند به این معنی که هر چه امتیاز این شاخص ها برای یک گزینه بیشتر تر باشند باعث وضعیت بهتر آن گزینه شده؛ در رتبه بالاتری (نزدیک به یک) قرار می گیرد. سایر شاخص های هزینه ای سرمایه ای ماشین، مهارت اپراتور و تعمیر و نگهداری دارای جنبه منفی هستند و هر چه امتیاز این شاخص ها برای یک گزینه کم تر باشد؛ باعث می شوند که آن گزینه در رتبه بالاتری قرار گیرد. لازم به ذکر است که تمامی این شاخص ها از یکدیگر مستقل می باشند.

جدول ۶. ماتریس مقایسه ی زوجی معیارهای انتخاب ماشین چالزنی و تعیین وزن اولیه ی شاخص ها

	C_1	C_2	C_3	C_4	C_5	C_6	C_7	C_8	C_9	C_{10}	C_{11}	C_{12}	C_{13}	وزن اولیه
C_1	۱	۱/۱۲	۱/۱۴	۱/۱۵	۱/۱۵	۱/۱۶	۱/۱۹	۱/۱۹	۱/۲۴	۱/۲۸	۱/۳۲	۱/۳۶	۱/۳۶	۰/۰۹۲۰
C_2	۰/۰۸۹	۱	۱/۰۱	۱/۰۳	۱/۰۳	۱/۰۴	۱/۰۶	۱/۰۶	۱/۱۰	۱/۱۴	۱/۱۷	۱/۲۱	۱/۲۱	۰/۰۸۲۰
C_3	۰/۰۸۸	۰/۰۹۹	۱	۱/۰۱	۱/۰۱	۱/۰۲	۱/۰۴	۱/۰۴	۱/۰۹	۱/۱۲	۱/۱۶	۱/۲۰	۱/۲۰	۰/۰۸۰۸
C_4	۰/۰۸۷	۰/۰۹۷	۰/۰۹۹	۱	۱	۱/۰۱	۱/۰۳	۱/۰۳	۱/۰۷	۱/۱۱	۱/۱۴	۱	۱/۱۸	۰/۰۷۹۸
C_5	۰/۰۸۷	۰/۰۹۷	۰/۰۹۹	۱	۱	۱/۰۱	۱/۰۳	۱/۰۳	۱/۰۷	۱/۱۱	۱/۱۴	۱/۱۸	۱/۱۸	۰/۰۷۹۸
C_6	۰/۰۸۶	۰/۰۹۷	۰/۰۹۸	۰/۰۹۹	۰/۰۹۹	۱	۱/۰۲	۱/۰۲	۱/۰۷	۱/۱۰	۱/۱۳	۱/۱۷	۱/۱۷	۰/۰۷۹۲
C_7	۰/۰۸۴	۰/۰۹۵	۰/۰۹۶	۰/۰۹۷	۰/۰۹۷	۰/۰۹۸	۱	۱/۰۰	۱/۰۴	۱/۰۸	۱/۱۱	۱/۱۵	۱/۱۵	۰/۰۷۷۶
C_8	۰/۰۸۴	۰/۰۹۵	۰/۰۹۶	۰/۰۹۷	۰/۰۹۷	۰/۰۹۸	۱	۱	۱/۰۴	۱/۰۸	۱/۱۱	۱/۱۵	۱/۱۵	۰/۰۷۷۶
C_9	۰/۰۸۱	۰/۰۹۱	۰/۰۹۲	۰/۰۹۳	۰/۰۹۳	۰/۰۹۴	۰/۰۹۶	۰/۰۹۶	۱	۱/۰۳	۱/۰۶	۱/۱۰	۱/۱۰	۰/۰۷۴۳
C_{10}	۰/۰۷۸	۰/۰۸۸	۰/۰۸۹	۰/۰۹۰	۰/۰۹۰	۰/۰۹۱	۰/۰۹۳	۰/۰۹۳	۰/۰۹۷	۱	۱/۰۳	۱/۰۷	۱/۰۷	۰/۰۷۲۰
C_{11}	۰/۰۷۶	۰/۰۸۵	۰/۰۸۶	۰/۰۸۸	۰/۰۸۸	۰/۰۸۸	۰/۰۹۰	۰/۰۹۰	۰/۰۹۴	۰/۰۹۷	۱	۱/۰۳	۱/۰۳	۰/۰۶۹۸
C_{12}	۰/۰۷۳	۰/۰۸۲	۰/۰۸۴	۰/۰۸۵	۰/۰۸۵	۰/۰۸۵	۰/۰۸۷	۰/۰۸۷	۰/۰۹۱	۰/۰۹۴	۰/۰۹۷	۱	۱	۰/۰۶۷۶
C_{13}	۰/۰۷۳	۰/۰۸۲	۰/۰۸۴	۰/۰۸۵	۰/۰۸۵	۰/۰۸۵	۰/۰۸۷	۰/۰۸۷	۰/۰۹۱	۰/۰۹۴	۰/۰۹۷	۱	۱	۰/۰۶۷۶

جدول ۷. محاسبه وزن نهایی هر شاخص با تلفیق نظرات خبرگان و روش آنتروپی شانون

	C_1	C_2	C_3	C_4	C_5	C_6	C_7	C_8	C_9	C_{10}	C_{11}	C_{12}	C_{13}
E_j	۰/۹۹۹	۰/۹۹۵	۰/۹۹۱	۰/۹۹۴	۰/۹۹۳	۰/۹۹۶	۰/۹۹۳	۳/۹۹۸	۰/۹۹۲	۰/۹۹۵	۰/۹۹۲	۰/۹۹۶	۰/۹۹۱
d_j	۰/۰۰۰۱۷	۰/۰۰۴۳	۰/۰۰۰۵	۰/۰۰۰۵۹	۰/۰۰۰۸۷	۰/۰۰۳۳۸	۰/۰۰۶۱۱	۰/۰۰۰۱۷	۰/۰۰۰۷۹	۰/۰۰۴۴۲	۰/۰۰۰۷۷	۰/۰۰۲۳۷	۰/۰۰۸۸۴
W_j	۰/۰۵۲۶	۰/۰۲۳۹۱	۰/۰۰۱۵۸	۰/۰۱۷۹۸	۰/۰۲۶۷۵	۰/۰۳۳۷۷	۰/۰۱۸۷۸۱	۰/۰۰۵۱۵	۰/۰۲۴۱۷	۰/۰۱۳۵۷	۰/۰۲۳۶۷	۰/۰۲۲۸۶	۰/۰۲۷۱۳۸
W_i	۰/۰۶۵۴	۰/۰۱۳۷۲۶	۰/۰۰۱۷۳	۰/۰۱۹۳۸	۰/۰۲۸۸۴	۰/۰۱۱۱۰۳	۰/۰۱۹۶۸۸	۰/۰۰۵۴۰	۰/۰۲۴۲۶	۰/۰۱۳۲۰	۰/۰۲۲۳۲	۰/۰۰۶۵۳	۰/۰۲۴۷۸۳
وزن نهایی	مثبت	مثبت	مثبت	مثبت	مثبت	منفی	مثبت	مثبت	مثبت	منفی	مثبت	منفی	مثبت
جنبه معیار	مثبت	مثبت	مثبت	مثبت	مثبت	منفی	مثبت	مثبت	مثبت	منفی	مثبت	منفی	مثبت

همان گونه که اشاره شد برای انتخاب ماشین چال زنی مناسب، از روش های SAW، TOPSIS و تخصیص خطی (LA) به عنوان برخی از مهم ترین و قوی ترین روش های تصمیم گیری چند شاخصه، استفاده شده است که در ادامه ی محاسبات مربوط به استفاده از این روش ها آمده است.

۳-۳-۲ اولویت بندی گزینه ها با استفاده از روش وزن دهی ساده

بدین منظور ابتدا ماتریس تصمیم با استفاده از نرم خطی (روابط ۱ و ۲) بی مقیاس می شود. ماتریس تصمیم وزن دار از ضرب ضریب اهمیت هر شاخص در درایه های مربوط در ماتریس تصمیم بی مقیاس شده به دست می آید (جدول ۸). وزن نهایی گزینه ها از جمع سطرهای ماتریس تصمیم وزن دار حاصل می شود که نتایج به شرح جدول (۹) می باشد. بر این اساس اولویت بندی گزینه ها به این صورت می باشد: $C > B > D > A$.

جدول ۸. ماتریس تصمیم وزن دار در روش وزن دهی ساده

	C_1	C_2	C_3	C_4	C_5	C_6	C_7	C_8	C_9	C_{10}	C_{11}	C_{12}	C_{13}
A	۰/۹۴۴۶	۰/۹۸۲۴	۰/۹۸۹۳	۱/۰۰۰۰	۰/۸۷۶۲	۱/۰۰۰۰	۰/۷۰۰۳	۱/۰۰۰۰	۰/۹۰۸۱	۱/۰۰۰۰	۱/۰۰۰۰	۱/۰۰۰۰	۰/۶۴۸۵
B	۰/۹۶۷۷	۱/۰۰۰۰	۰/۹۷۱۱	۰۰۰۰/۱	۹۱۶۹/۰	۹۲۸۶/۰	۹۴۵۴/۰	۹۶۴۳/۰	۹۰۸۱/۰	۸۴۹۲/۰	۹۶۴۹/۰	۹۲۳۱/۰	۸۱۰۶/۰
C	۰۰۰۰/۱	۹۶۷۵/۰	۰۰۰۰/۱	۹۶۹۸/۰	۰۰۰۰/۱	۷۷۰۴/۰	۰۰۰۰/۱	۹۵۲۹/۰	۹۹۴۱/۰	۷۳۰۲/۰	۸۸۲۲/۰	۸۲۳۰/۰	۰۰۰۰/۱
D	۹۸۹۲/۰	۷۶۲۹/۰	۰۰۰۰/۱	۹۰۵۰/۰	۹۵۷۷/۰	۸۶۶۷/۰	۸۹۳۶/۰	۰۰۰۰/۱	۰۰۰۰/۱	۸۴۹۲/۰	۹۲۹۹/۰	۰۰۰۰/۱	۹۰۷۹/۰

جدول ۹. وزن نهایی گزینه ها بر اساس روش وزن دهی ساده

گزینه	A	B	C	D
وزن نهایی	۰/۸۴۵۳	۰/۹۰۳۵	۰/۹۱۹۰	۰/۸۸۴۳

۳-۳-۳ اولویت بندی گزینه ها با استفاده از روش شباهت به گزینه ایده آل

بدین منظور در ابتدا با استفاده از روابط ۵ و ۶ به ترتیب ماتریس تصمیم بی مقیاس شده؛ ماتریس تصمیم وزن دار تشکیل می شود (جدول های ۱۰ و ۱۱). در ادامه برای هر شاخص با استفاده از روابط ۷ و ۸ به ترتیب حل ایده آل مثبت و حل ایده آل منفی محاسبه شده است (جدول ۱۲). سپس فاصله گزینه ها از ایده آل مثبت و منفی و در نهایت شاخص نزدیکی نسبی هر گزینه محاسبه گردیده (جدول ۱۳). بر این اساس اولویت بندی گزینه ها به صورت زیر می باشد:

$$C > B > D > A$$

حیاتی و عطیاتی، انتخاب ماشین‌های مناسب با استفاده از روش‌های تصمیم‌گیری چندشاخصه، مطالعاتی موردی: معدن سنگ آهن سنگان

جدول ۱۰. ماتریس تصمیم‌گیری مقیاس شده در روش شباهت به گزینه‌ی ایده‌آل

	C ₁	C ₂	C ₃	C ₄	C ₅	C ₆	C ₇	C ₈	C ₉	C ₁₀	C ₁₁	C ₁₂	C ₁₃
A	۴۸۴۱/۰	۵۲۶۴/۰	۴۹۹۶/۰	۵۱۵۷/۰	۴۶۶۷/۰	۴۳۹۵/۰	۳۹۲۵/۰	۵۱۰۵/۰	۴۷۶۲/۰	۴۲۰۷/۰	۵۲۹۰/۰	۴۶۳۷/۰	۳۸۰۷/۰
B	۴۹۵۹/۰	۵۳۵۸/۰	۴۹۰۴/۰	۵۱۵۷/۰	۴۸۸۳/۰	۴۷۳۳/۰	۵۲۹۹/۰	۴۹۲۲/۰	۴۷۶۲/۰	۴۹۵۵/۰	۵۱۰۴/۰	۵۰۲۴/۰	۴۷۵۹/۰
C	۵۱۲۵/۰	۵۱۸۴/۰	۵۰۵۰/۰	۵۰۰۲/۰	۵۳۲۶/۰	۵۷۰۶/۰	۵۶۰۵/۰	۴۸۶۴/۰	۵۲۱۲/۰	۵۷۶۲/۰	۴۶۶۶/۰	۵۶۳۵/۰	۵۸۷۰/۰
D	۵۰۷۰/۰	۴۰۸۸/۰	۵۰۵۰/۰	۴۶۶۷/۰	۵۱۰۰/۰	۵۰۷۲/۰	۵۰۰۹/۰	۵۱۰۵/۰	۵۲۴۳/۰	۴۹۵۵/۰	۴۹۱۹/۰	۴۶۳۷/۰	۵۳۳۰/۰

جدول ۱۱. ماتریس تصمیم‌گیری وزن‌دار در روش شباهت به گزینه‌ی ایده‌آل

	C ₁	C ₂	C ₃	C ₄	C ₅	C ₆	C ₇	C ₈	C ₉	C ₁₀	C ₁₁	C ₁₂	C ₁₃
A	۰۰۳۱۷/۰	۰۷۲۲۵/۰	۰۰۰۸۶/۰	۰۱۰۰۰/۰	۰۱۳۴۶/۰	۰۴۸۸۰/۰	۰۷۷۲۸/۰	۰۰۲۷۶/۰	۰۱۱۵۵/۰	۰۵۵۵۴/۰	۰۱۱۸۱/۰	۰۳۰۸۵/۰	۰۹۴۳۵/۰
B	۰۰۳۲۴/۰	۰۷۳۵۵/۰	۰۰۰۸۵/۰	۰۱۰۰۰/۰	۰۱۴۰۸/۰	۰۵۲۵۵/۰	۱۰۴۳۳/۰	۰۰۲۶۶/۰	۰۱۱۵۵/۰	۰۶۵۴۰/۰	۰۱۱۳۹/۰	۰۳۳۴۳/۰	۱۱۷۹۳/۰
C	۰۰۳۳۵/۰	۰۷۱۱۵/۰	۰۰۰۸۷/۰	۰۰۹۷۰/۰	۰۱۵۳۶/۰	۰۶۳۳۵/۰	۱۱۰۳۶/۰	۰۰۲۶۳/۰	۰۱۲۶۵/۰	۰۷۶۰۶/۰	۰۱۰۴۱/۰	۰۳۷۴۹/۰	۱۴۵۴۸/۰
D	۰۰۳۳۲/۰	۰۵۶۱۱/۰	۰۰۰۸۷/۰	۰۰۹۰۵/۰	۰۱۴۷۱/۰	۰۵۶۳۱/۰	۰۹۸۶۱/۰	۰۰۲۷۶/۰	۰۱۲۷۲/۰	۰۶۵۴۰/۰	۰۱۰۹۸/۰	۰۳۰۸۵/۰	۱۳۲۰۸/۰

جدول ۱۲. حل ایده‌آل مثبت و حل ایده‌آل منفی برای هر شاخص

	C ₁	C ₂	C ₃	C ₄	C ₅	C ₆	C ₇	C ₈	C ₉	C ₁₀	C ₁₁	C ₁₂	C ₁₃
ایده‌آل مثبت	۰۰۳۳۵/۰	۰۷۳۵۵/۰	۰۰۰۸۷/۰	۰۱۰۰۰/۰	۰۱۵۳۶/۰	۰۴۸۸۰/۰	۱۱۰۳۶/۰	۰۰۲۷۶/۰	۰۱۲۷۲/۰	۰۵۵۵۴/۰	۰۱۱۸۱/۰	۰۳۰۸۵/۰	۱۴۵۴۸/۰
ایده‌آل منفی	۰۰۳۱۷/۰	۰۵۶۱۱/۰	۰۰۰۸۵/۰	۰۰۹۰۵/۰	۰۱۳۴۶/۰	۰۶۳۳۵/۰	۰۷۷۲۸/۰	۰۰۲۶۳/۰	۰۱۱۵۵/۰	۰۷۶۰۶/۰	۰۱۰۴۱/۰	۰۳۷۴۹/۰	۰۹۴۳۵/۰

جدول ۱۳. فاصله گزینه‌ها از ایده‌آل مثبت و منفی و شاخص نزدیکی نسبی آن‌ها

گزینه	فاصله از ایده‌آل مثبت	فاصله از ایده‌آل منفی	شاخص نزدیکی نسبی
A	۰۶۰۹۶/۰	۰۳۰۶۶/۰	۳۳۴۶۷/۰
B	۰۳۰۲۷/۰	۰۴۲۹۱/۰	۵۸۶۳۱/۰
C	۰۲۶۱۶/۰	۰۶۲۷۷/۰	۷۰۵۸۵/۰
D	۰۲۷۸۸/۰	۰۴۵۷۱/۰	۶۲۱۱۵/۰

۳-۳-۴ اولویت‌بندی گزینه‌ها با استفاده از روش تخصیص خطی

بدین منظور در ابتدا با توجه به ماتریس تصمیم‌گیری، رتبه هر گزینه به ازای هر یک از شاخص‌های موجود تعیین می‌شود. بر این اساس مطابق جدول (۱۴) یک ماتریس (۱۳×۱۳) که سطر آن بیان‌گر رتبه و ستون آن بیان‌گر شاخص است؛ تشکیل می‌شود. گام بعدی در روش تخصیص خطی تشکیل ماتریس تخصیص می‌باشد (جدول ۱۵) که یک ماتریس مربعی ۱۳×۱۳ بوده که سطر آن گزینه (ماشین چال‌زنی) i و ستون آن رتبه k می‌باشد.

مؤلفه‌های این ماتریس عبارت است از مجموع وزن شاخص‌هایی که گزینه‌ی i ام در آن‌ها دارای رتبه‌ی k ام می‌باشد. در مرحله‌ی بعد رتبه‌ی نهایی هر کدام از گزینه‌ها با حل مدل برنامه‌ریزی خطی رابطه‌ی (۱۲) در نرم‌افزار LINGO، محاسبه شده است. بر این اساس اولویت‌بندی گزینه‌ها به این صورت می‌باشد: $C > B > D > A$

جدول ۱۴. تعیین رتبه گزینه‌ها به ازای هر یک از شاخص‌ها

رتبه	C_1	C_2	C_3	C_4	C_5	C_6	C_7	C_8	C_9	C_{10}	C_{11}	C_{12}	C_{13}
۱	C	B	C	A	C	A	C	A	D	A	A	A	C
۲	D	A	D	B	D	B	B	D	C	B	B	D	D
۳	B	C	A	C	B	D	D	B	A	D	D	B	B
۴	A	D	B	D	A	C	A	C	B	C	C	C	A

جدول ۱۵. ماتریس تخصیص در روش تخصیص خطی

گزینه	رتبه ۱	رتبه ۲	رتبه ۳	رتبه ۴
A	۳۵۶۷/۰	۱۳۷۳/۰	۰۲۶۰/۰	۴۸۰۱/۰
B	۱۳۷۳/۰	۴۸۱۶/۰	۳۵۵۱/۰	۰۲۶۰/۰
C	۴۸۱۸/۰	۰۲۴۳/۰	۱۵۶۶/۰	۳۳۷۳/۰
D	۰۲۴۳/۰	۳۵۶۹/۰	۴۶۲۲/۰	۱۵۶۶/۰

رتبه‌بندی گزینه‌ها (ماشین‌های چال‌زنی) بر اساس روش‌های وزن‌دهی ساده، شباهت به گزینه ایده‌آل و تخصیص خطی در سه ستون اول جدول (۱۶) ارایه شده است. برای تلفیق رتبه‌های به دست آمده از تکنیک میانگین رتبه‌ها نیز استفاده شده (ستون آخر جدول ۱۶). با توجه به نتایج به دست آمده ماشین چال‌زنی C در تمامی روش‌ها رتبه اول را کسب کرده و به این ترتیب ماشین چال‌زنی C (ماشین Sandvic مدل DI600) به عنوان ماشین مناسب و بهینه پیشنهاد می‌گردد.

جدول ۱۶. رتبه‌بندی ماشین‌های چال‌زنی و انتخاب مناسب‌ترین ماشین

گزینه‌ها	رتبه‌بندی با روش‌های تصمیم‌گیری چند شاخصه			میانگین رتبه‌ها
	وزن‌دهی ساده	شباهت به گزینه ایده‌آل	تخصیص خطی	
A	۴	۴	۴	۴
B	۲	۳	۲	۲
C	۱	۱	۱	۱
D	۳	۲	۳	۳

لازم به یادآوری است ضمن جدید بودن رویکرد این تحقیق در استفاده هم‌زمان از چندین روش تصمیم‌گیری در حوزه معدن، باید اذعان داشت که هر چند روش‌های تخصیص خطی، تاپسیس و وزن‌دهی ساده هر یک از ویژگی‌های خاصی تبعیت می‌کنند و رتبه‌بندی گزینه‌ها بر اساس این ویژگی‌ها صورت می‌گیرد اما استفاده از چندین روش به‌طور هم‌زمان باعث شده که نقاط قوت روش‌های مختلف را دارا باشد. هم‌چنین هر سه روش مورد استفاده در این تحقیق نتیجه به‌دست آمده، نقاط قوت روش‌های مختلف را دارا باشد. هم‌چنین هر سه روش مورد استفاده در این تحقیق (تخصیص خطی، تاپسیس و وزن‌دهی ساده)، گزینه A را به عنوان گزینه‌ی مناسب (رتبه اول) معرفی کرده‌اند که نشان‌دهنده‌ی هم‌خوانی و تایید نتایج به‌دست آمده می‌باشد. هم‌چنین همان‌طور که بیان شد هدف اصلی در این تحقیق انتخاب گزینه‌ی مناسب بوده که تمامی روش‌ها گزینه‌ی یکسانی را (گزینه A) به‌عنوان ماشین مناسب چالزنی انتخاب کرده‌اند و رتبه‌بندی سایر گزینه‌ها برای ما اهمیت چندانی ندارد.

۴ نتیجه‌گیری

انتخاب ماشین‌آلات یکی از پارامترهای اصلی طراحی معادن روباز می‌باشد. تعداد و ظرفیت ماشین‌آلات تاثیر زیادی بر روی هزینه‌های معدن‌کاری دارد. انتخاب ماشین‌آلات یکی از تصمیم‌گیری‌های اصلی معادن روباز می‌باشد که بر روی اقتصادی بودن عملیات معدن‌کاری تاثیر قابل ملاحظه‌ای دارد. پروسه انتخاب ماشین‌آلات معمولاً با شروع مرحله آماده‌سازی آغاز می‌شود. در بیشتر فعالیت‌های معدن‌کاری، هزینه‌های بارگیری مواد یکی از اجزای اصلی هزینه‌های عملیاتی معدن‌کاری را شامل می‌شود و از این رو مساله‌ی انتخاب ماشین‌آلات یکی از چالش‌های اساسی مدیران معدن می‌باشد. محققین مختلف برای انتخاب مناسب ماشین‌آلات در معادن، مشخصه‌ها و پارامترهای گوناگونی را از قبیل شرایط کانسار و وضعیت اقلیمی منطقه تا هزینه‌های تعمیر و نگهداری ماشین‌آلات، را به‌عنوان عوامل تاثیرگذار در نظر گرفته‌اند. ولی در عمل برخی از مشخصه‌ها نقش حساس و تعیین‌کننده‌ای در انتخاب ماشین‌آلات دارند که باید توجه اصلی را روی آن‌ها متمرکز کرد. برای دستیابی به یک انتخاب مناسب در زمینه‌ی ماشین‌آلات معدنی، جمع‌آوری اطلاعات در مورد شرایط مختلف معدن و ماشین‌آلات موجود و هم‌چنین تعیین عوامل تاثیرگذار در انتخاب ماشین‌آلات امری ضروری است. پروسه انتخاب ماشین‌آلات حفاری معمولاً با شروع مرحله‌ی آماده‌سازی آغاز می‌شود. استفاده از روش‌های تصمیم‌گیری چندشاخصه در مسایل مهندسی بسیار راه‌گشا بوده؛ منجر به اتخاذ تصمیمات علمی و انتخاب مناسب و بهینه می‌شوند لذا در این تحقیق با استفاده از روش وزن‌دهی ساده، روش شباهت به گزینه‌ی ایده‌آل و روش تخصیص خطی ماشین‌چالزنی مناسب در معدن سنگان با توجه به پارامترهای موثر انتخاب گردید.

منابع

[۳۵]. اصغرپور، م. ج.، (۱۳۷۷). تصمیم‌گیری‌های چندمعیاره، تهران: انتشارات دانشگاه تهران.

[۳۷]. آذر، ع.، رجبزاده، ع.، (۱۳۸۷). تصمیم‌گیری کاربردی، تهران: نگاه دانش.

[۳۹]. شرکت ملی فولاد ایران، (۱۳۸۶). گزارش پیشرفت طرح آماده‌سازی معدن سنگ آهن سنگان.

- [1] Liqun, Z., Shihui, L., Lianfu, Z., Lianming, J., (1995). The analysis and practice of multi objective decision making technique for selecting a mining plan. Proceedings APCOM XXV Conference., Brisbane, 9–14 July, 255–259.
- [2] Bascetin, A., Kesimal, B., (1999). The study of a fuzzy set theory for the selection of an optimum coal transportation system from pit to the power plant. International journal of surface mining reclamation and environmental, 13, 97-101.
- [3] Karadogan, A., Bascetin, A., Kahrman, A., Gorgun, S., (2001). A new approach in selection of underground mining method. Proceedings of the International Conference Modern Management of Mine Producing, Geology and Environment Protection, 171– 183.
- [4] Dessureault, S., Scoble, M. J., (2000). Capital investment appraisal for the integration of new technology into mining systems. Transactions of the Institution of Mining and Metallurgy (Section A: Mining Technology), January–April, 109, A30-A40.
- [5] Elevli, B., Demirci, A., Dayi, O., (2002). Underground haulage selection: shaft or ramp for a small-scale underground mine. The Journal of The South African Institute of Mining and Metallurgy., 102, 255–260.
- [6] Kesimal, A., Bascetin, A., (2002). Application of fuzzy multiple attribute decision making in mining operations. Mineral Resource Engineering, 11, 59–72.
- [7] Samanta, B., Sarkar, B., Murherjee, S. K., (2002). Selection of opencast mining equipment by a multi criteria decision-making process. Mining Technology (Trans. Inst. Min. Metall. A), 111, 136–142.
- [8] Vieira, F. M. C. C., (2003). Utility-based framework for optimal mine layout selection, subject to multiple attribute decision criteria. Proceedings of the 31st International Symposium on Application of Computers and Operations Research in the Minerals Industries, Cape Town, 14–16 May. 133–149.
- [9] Bascetin, A., (2004). An application of the analytic hierarchy process in equipment selection at Orhaneli open pit coal mine. Mining Technology (Trans. Inst. Min. Metall. A), 113, A192-A199.
- [10] Elevli, B., Demirci, A., (2004). Multi criteria choice of ore transport system for an underground mine: application of PROMETHEE methods. The Journal of The South African Institute of Mining and Metallurgy, 56, 251–256.
- [11] Bitarafan, M. R., Ataei, M., (2004), Mining method selection by multiple criteria decision making tools. The Journal of The South African Institute of Mining and Metallurgy., 104(9), 493–498.
- [12] Kazakidis, V. N., Mayer, Z., Scoble, M. J., (2004). Decision making using the analytic hierarchy process in mining engineering, Transactions of the Institution of Mining and Metallurgy. Mining Technology., 113, A30–A42.
- [13] Vieira, F. M. C. C., (2004). Rock engineering-based evaluation of mining layouts applicable to ultra-deep, gold bearing, tabular deposits. PhD Thesis, University of the Witwatersrand, Johannesburg.
- [14] Vieira, F. M. C. C., (2005). An integrated, multi-disciplinary evaluation of ultra-deep layouts. Proceedings Application of Computers and Operations Research in the Mineral Industry (APCOM), Tucson, USA, 30 March-1 April, 655–665.
- [15] Ataei, M., (2005). Multicriteria selection for an alumina-cement plant location in East Azerbaijan province of Iran. The Journal of The South African Institute of Mining and Metallurgy., 105(8), 507–513.
- [16] De Almeida, A. T., Alencar, L. H., De Miranda, C. M. G., (2005). Mining methods selection based on multi criteria models. Proceedings of the Application of Computers and Operations Research in the Mineral Industry, Dessureault, Ganguli, Kecojevic and Dwyer (eds), Taylor and Francis Group, London, 19–24.

- [17] Bottero, M., Peila, D., (2005). The use of the Analytic Hierarchy Process for the comparison between micro tunneling and trench excavation. *Tunnelling and Underground Space Technology*, 20(6), 501–513.
- [18] Uysal, Ö., Demirci, A., (2006). Shortwall stoping versus sub-level longwall caving-retreat in Eli coal Fields. *The Journal of the Southern African Institute of Mining and Metallurgy*, 106(6), 425–432.
- [19] Bascetin, A., Oztas, O., Kanli A. I., (2006). EQS: a computer software using fuzzy logic for equipment selection in mining engineering. *The Journal of the Southern African Institute of Mining and Metallurgy*, 106, 63–70.
- [20] Acaroglu, O., Ergin, H., Eskikaya, S., (2006a). Analytical hierarchy process for selection of road headers. *The Journal of the Southern African Institute of Mining and Metallurgy*, 106, 569–575.
- [21] Acaroglu, O., Feridunoglu, C., Tumac, D., (2006b). Selection of road headers by fuzzy multiple attribute decision making method. *Trans. Inst. Min. Metall.*, A 115, A91–A98.
- [22] Wu, H., Yuan, J., Zhang, Y., Song, S., (2007). The evaluation of the core competition of the Wugang Mining Cooperation using the Analytic Hierarchy Process. *The International Journal of Mineral Resources Engineering*, 12(2), 119–126.
- [23] Aghajani, A., Osanloo, M., (2007). Application of AHP-TOPSIS Method for Loading-Haulage Equipment Selection in Open pit Mines. XXVII international Mining Convention, Mexico.
- [24] Musingwini, C., Minnitt, R. C. A., (2008). Ranking the efficiency of selected platinum mining methods using the analytic hierarchy process (AHP). *Third International Platinum Conference 'Platinum in Transformation, The Southern African Institute of Mining and Metallurgy*. 319-326.
- [25] Ataei, M., Sereshki, F., Jamshidi, M., Jalali S. M. E., (2008). Suitable mining method for the Golbini No.8 deposit in Jajarm (Iran) by using TOPSIS method. *Mining Technology: Transactions of the Institute of Mining & Metallurgy*, 117(1), 1-5.
- [26] Ataei, M., Sereshki, F., Jamshidi, M., Jalali S. M. E., (2008). Mining method selection by AHP approach. *Journal of the south African institute of mining and metallurgy (SAIMM)*, 108(2), 741-749.
- [27] Zare Naghadehi, M., Mikaeil, R., Ataei, M., (2008). The application of fuzzy analytic hierarchy process (FAHP) approach to selection of optimum underground mining method for Jajarm Bauxite Mine, Iran. *Expert Systems with Applications*, doi:10.1016/j.eswa.2008.10.006
- [28] Yavuz, M., Iphar, M., Once, G., (2008). The optimum support design selection by using AHP method for the main haulage road in WLC Tuncbilek colliery. *Tunneling and Underground Space Technology*, 23(1), 111–119.
- [29] Karadogan, A., Kahrman, A., Ozer, U., (2008). Application of fuzzy set theory in the selection of underground mining method. *The Journal of the Southern African Institute of Mining and Metallurgy*, 108(2), 73–79.
- [30] Aghajani Bazzazi, A., Osanloo, M., Soltanmohamadi, H., (2008). Loading- haulage equipment selection in open pit mines based of fuzzy- Topsis method. *international symposium on mine planning & equipment*, 3, 246-254.
- [31] Alpay, S., Yavuz, M., (2009). Underground mining method selection by decision making tools. *Tunneling and Underground Space Technology*, 24(1), 173–184.
- [32] Oraee, K., Hosseini, N., Gholinejad, M., (2009). A New Approach for Determination of Tunnel Supporting System Using Analytical Hierarchy Process (AHP). *Proceeding of 2009 Coal Operators' Conference, The AusIMM Illawarra Branch. University of Wollongong*, 78- 89.
- [33] Azadeh, A., Osanloo, M., Ataei, M., (2009). A new approach to mining method selection based on modifying the Nicholas technique, *Applied Soft Computing*, 110(8), 481-490.
- [34] Safari, M., Ataei, M., Khalokakaei, R., Karamozian, M., (2010). Mineral processing plant location using the analytic hierarchy process- a case study: The Sangan iron ore mine (Phase 1). *Mining Science and Technology (China)*, 20(5), 691-695.

- [36] Saaty, T. L., Vargas, L. G., (2006). Decision making with the analytic network process: economic, political, social and technological applications with benefits, opportunities, costs and risks, New York: Springer.
- [38] Hwang, C., Yoon, K., (1981). Multiple attribute decision making methods and applications: a state of the art survey, New York: Verlag.

Archive of SID