

Ponen en marcha innovador sistema para reducir emisiones

Se trata de un mecanismo de control de polvo que operará en las faenas de minera Antucoya.

Cristian Castro Orozco
 La Estrella

Con el objetivo de reducir hasta en un 40% las emisiones de material particulado (polvo) en el aire, los cuales se generan en abundancia producto de las faenas propias de la minería, es que esta semana se puso en marcha un innovador sistema para mitigar este efecto en el medioambiente.

Y es que minera Antucoya (del grupo Antofagasta Minerals S.A.), puso en marcha esta semana un innovador sistema de control de polvo, que mejora significativamente la calidad del aire para quienes se desempeñan en el chancado secundario y la torre de transferencia del área seca.

Este proyecto comenzó a implementarse a través de fases progresivas, representando hoy un adelanto tecnológico importante que reduce en un 40% las emisiones de material particulado y alcanza una eficiencia de filtrado del 99%

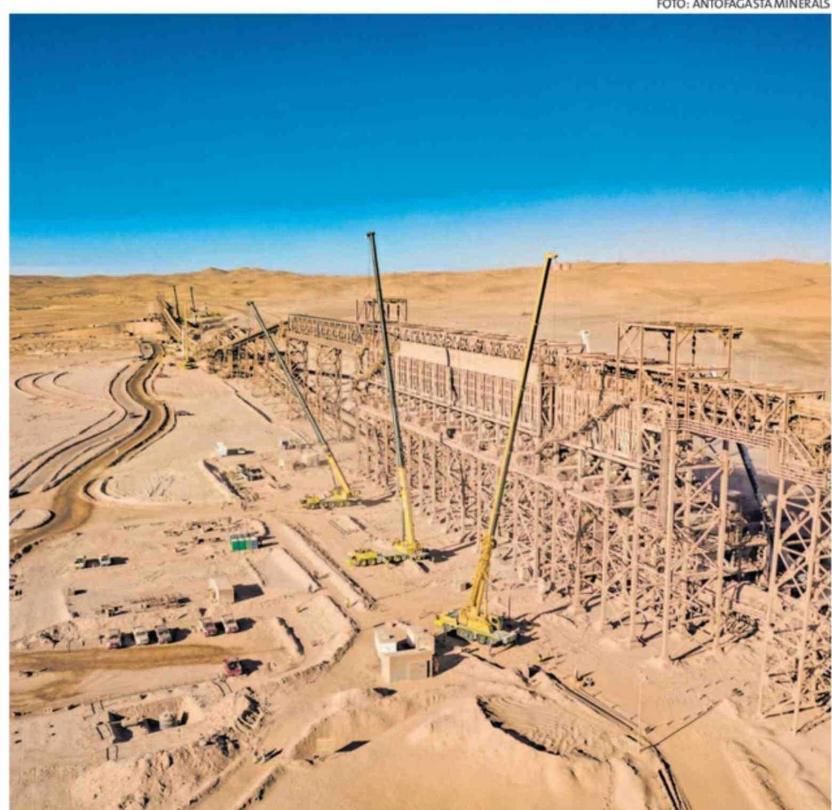
de partículas (MP10), impulsando una operación más segura y productiva para cuidar la salud de los trabajadores de la faena.

MECANISMO

Este sistema funciona a través de "campanas" que capturan el polvo y lo transportan por diferentes cañerías mediante un sistema neumático hacia tolvas colectoras desde donde es redirigido a una correa transportadora que lo re-integra al proceso.

Para los equipos que trabajan a diario en el chancado, el impacto se traduce en menor polución, mayor visibilidad y, por lo tanto, un ambiente laboral más seguro.

La nueva infraestructura captura hasta 9 toneladas de polvo por hora, superando ampliamente la meta considerada en el diseño, que era de 5,5 toneladas, ello permite su reincisión al proceso productivo, contribuyendo a la recuperación del cobre contenido en el material particulado, y aportando valor y eficiencia a la planta.



LA FUNCIÓN DEL SISTEMA TAMBIÉN ESCLARECE LA VISIBILIDAD EN LA FAENA DE ANTUCOYA.

VALORACIÓN

Al respecto, el presidente ejecutivo de Antofagasta Minerals, Iván Arriagada destacó que este mecanismo "representa un avance muy importante que reafirma nuestro compromiso con la salud de las personas". Por su parte el ge-

rente de minera Antucoya Ivo Fadic, agregó que "este colector es una solución ingenieril y estructural a un desafío operacional que entrega beneficios a la salud y seguridad de nuestros trabajadores, además de aportarnos mayor eficiencia para el proceso".

40%

de las emisiones de material particulado, son contenido por este sistema.