

Fecha: 10-08-2025
 Medio: Diario Financiero
 Supl.: Diario Financiero - Inserto
 Tipo: Noticia general
 Título: CAB SYSTEMS entrega solución de Presurización y Filtración de Aire HEPA a los Espacios Confinados

Pág.: 4
 Cm2: 338,9
 VPE: \$ 3.002.792

Tiraje: 16.150
 Lectoría: 48.450
 Favorabilidad: ☐ No Definida

PUBLIRREPORTAJE

CAB SYSTEMS entrega solución de Presurización y Filtración de Aire HEPA a los Espacios Confinados



La propuesta permite establecer un estándar de calidad del aire dentro de la cabina del operador, cumpliendo normas internacionales y locales, incluidos ISO 23875 y RS20.

Comprometida con la excelencia y el cumplimiento de los más altos estándares de calidad, seguridad y sostenibilidad, Cab Systems proveyó la tecnología de Presurización y Filtración de Aire HEPA para la flota de Equipos Bulldozer de la minera ESCONDIDA I BHP.

Este es, sin duda, un gran avance para el cuidado de la salud y seguridad laboral de las trabajadoras y trabajadores del país, además, contribuye con el Programa Global de Erradicación de la Silicosis en el mundo promocionado por la Organización Mundial de la Salud y la Organización Internacional del Trabajo, los Ministerios de Salud y del Trabajo y Previsión Social de Chile.

"Estamos muy felices de haber participado en conjunto a la Superintendencia de Equipos Auxiliares y concluido el círculo de calidad M393 Aire Seguro; El clima que desea, de forma exitosa y replicable para toda su flota, donde el sistema mantiene los niveles ideales de presión positiva, detecta concentraciones peligrosas de CO₂ y monitorea las caídas de presión, ofreciendo alertas en tiempo real que permiten a los operadores tomar medidas proactivas hacia un entorno de trabajo más seguro. Con monitoreo inteligente y filtración eficiente garantiza que las cabinas, gabinetes eléctricos, salas de control o cualquier tipo



de habitáculo confinado permanezcan libres de polvo, lo que brinda tranquilidad, un entorno más limpio y seguro, indica el CEO Jorge Garvizo Yáñez.

Como proveedor minero, Cab Systems provee soluciones integrales de excelencia para cabinas de todo tipo de maquinaria, unificando el sistema de Aire Acondicionado, Ergonomía, Hermeticidad, Presurización y Filtración HEPA para proporcionar un clima con aire certificado que cumpla con los más altos estándares de seguridad y salud. Esto, con el objetivo de proteger completamente los pulmones y vías respiratorias de los trabajadores del polvo peligroso (Silice, Trimidita, Cristobalita y Polvo en Suspensión), la maquinaria, dispositivos eléctricos y electrónicos, mejorando la productividad, disponibilidad y confiabilidad de los equipos mineros, permitiendo a las empresas a reducir los costos por reparación y alcanzar metas de reducción de la exposición de contaminantes a sus operadores creando un impacto positivo en todo el mundo.

"Vemos a Chile como un país en donde la exposición a Silice será controlada en todos los lugares de trabajo, allenados con el PLANESI para convertirse al más breve plazo posible en un país sin nuevos casos de trabajadores con Silicosis", concluye el Ingeniero.

Presurización y Filtración

Es una solución tecnológica que permite filtrar el aire e ingresarlo a presión hacia la cabina. Lo hace incorporando un sistema de filtración eficiente el cual a su vez genera una cantidad de presión mayor a la atmosférica, la que impide la entrada del aire por otro lugar que no sean los correctos (sistemas de filtros), contrarrestando la presión atmosférica que es menor, evitando así la entrada de contaminación y permitiendo también la expulsión del aire viciado en todo momento, indica Humberto Garvizo Valdes, Experto en sistemas de control de calidad del aire para recintos confinados.

