

Fecha: 27-07-2025

Medio: Revista Norte Minero - Regiones I, II y III

Supl.: Revista Norte Minero - Regiones I, II y III

Tipo: Noticia general

Título: Nueva Centinela: 25% de avance y ya está en peak de su construcción que demorará alrededor de tres años

Pág.: 8

Cm2: 394,1

VPE: \$ 775.584

Tiraje:

Lectoría:

Favorabilidad:

14.600

43.800

☐ No Definida



■ Es la inversión más grande en minería en estos momentos

Nueva Centinela: 25% de avance y ya está en peak de su construcción que demorará alrededor de tres años

Un avance del 25% registra el proyecto Nueva Centinela (expansión), el más grande en desarrollo en estos momentos, con una inversión de US\$ 4.500 millones, que pone a Antofagasta Minerals entre los líderes del negocio minero en tiempos de incertidumbre en los mercados.

Esta iniciativa tiene sus particulares y una de ellas son sus dimensiones. El Distrito Centinela tiene una extensión de más de 50.000 hectáreas, con una longitud de aproximadamente 20 km entre sus extremos, similar al trayecto entre Vitacura y San Bernardo en Santiago.

"Probablemente, hoy día este es el proyecto más importante en construcción para la industria. Nos va a tomar casi tres años. Estamos cerca del 25% de avance en la construcción de este proyecto", comentó el gerente general de la Minera Centinela, Nicolás Rivera, en una entrevista a Megaproyectos de 13C.

"Va en su peak -que será entre 2025 y 2026- y tendremos del orden de 13 mil personas trabajando directamente en la construcción. Además, necesitamos más de 2.000 kilómetros de cable eléctrico. Eso es la mitad de Chile, probablemente, entre Santiago y Arica", comentó el ejecutivo minero.

"A diferencia de otras operaciones, Centinela es un distrito minero completo, con instalaciones distribuidas a lo largo de más de 20 kilómetros. Eso implica una enorme complejidad logística: conectar y coordinar campamentos, alimentación, servicios, transporte. Todo debe estar pensado a gran escala", agregó.

AMSA sumó innovación y usará sistema de accionamiento de molinos sin engranajes en concentradora para aumentar eficiencia.

A su vez, detalló que este proyecto es complejo y explicó cómo va su avance: "Tenemos seis grandes paquetes verticales. Uno está relacionado con las minas que tenemos que desarrollar, particularmente dos minas y toda la infraestructura necesaria para esa operación".

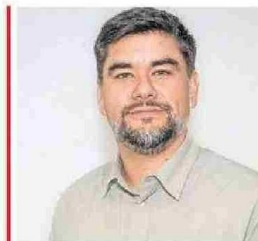
Para mayor explicación, la estrategia de desarrollo del proyecto está compuesta por seis grandes paquetes verticales: minas e infraestructura; equipos y manejo de materiales; planta concentradora (el proyecto más grande); un nuevo tranque de relaves con capacidad de 2.100 millones de toneladas; la conexión con el puerto a 145 km; y un nuevo sistema de impulsión de agua de mar para abastecer las operaciones.

Durante toda la construcción del proyecto, Nueva Centinela considera mover más de 12 millones de metros cúbicos de tierra (más de 4 veces el volumen de la pirámide de Keops en Egipto), utilizará 132.000 metros cúbicos de hormigón (casi el doble de lo utilizado en el Mall Costanera, en Santiago) y más de 13.500 toneladas en hierro estructural (el doble del peso de la Torre Eiffel de París).

Asimismo, Centinela y Antofagasta Minerals prefirieron el sistema de accionamiento de molino sin engranajes (GMD) para la concentradora de cobre que

MOLINO

Asimismo, Centinela y Antofagasta Minerals prefirieron el sistema de accionamiento de molino sin engranajes (GMD) para la concentradora de cobre que



"A diferencia de otras operaciones, somos un distrito minero completo, con instalaciones que están distribuidas a lo largo de 20 kilómetros".

Nicolás Rivera, gerente general de Minera Centinela.

construye el proyecto Nueva Centinela.

Esta tecnología mejora la eficiencia, provee información en tiempo real, impulsa la toma de decisiones informada y minimiza los tiempos de inactividad.

La innovación fue encargada a la medida a la empresa ABB, completando en febrero las Pruebas de Aceptación en Fábrica (FAT) para los estatores que impulsarán los motores de los molinos de bolas del proyecto, encargados de la última fase de reducción de tamaño del mineral en el proceso.

Los estatores fueron fabricados en Bilbao, España, y recorrieron su ruta en barco hasta llegar al Puerto Angamos (Mejillones) para ser transportados posteriormente al distrito minero. Allí desempeñarán un papel clave en el sistema de accionamiento eléctrico del GMD, generando el campo magnético necesario para mover los molinos de bolas.

La apuesta por estos equipos también considera la variable de las condiciones ambientales de operación al aire libre en medio del desierto, cuentan con motores de anillo de 27 pies de diámetro, 19,6 MW de potencia (asociado con un control-block) y tres transformadores de cicloconvertidores.

Una de las características más atractivas de esta tecnología es la velocidad variable, que permitirá a los operadores de la planta reaccionar más rápido a los cambios en la composición del mineral.