

Fecha: 27-10-2020
 Medio: El Mercurio
 Supl.: El Mercurio - Edición Especial I
 Tipo: Actualidad
 Título: **Sistemas de sellado que permiten que la industria minera consuma menos agua fresca**

Pág.: 15
 Cm2: 487,5
 VPE: \$ 6.403.438

Tiraje: 126.654
 Lectoría: 320.543
 Favorabilidad: ☐ No Definida

GLOBAL FLUID:

Sistemas de sellado que permiten que la industria minera consuma menos agua fresca

Con más de 10 años trabajando en Chile y Perú, esta compañía posee un sistema de sellado dinámico EPS que logra hasta un 100% de ahorro de agua fresca, en bombas centrífugas que trabajan con pulpa minera pesada.

Los sistemas de sellado mecánico cumplen un rol fundamental en la minería en Chile, y hoy más que nunca debido a la megasequía que enfrenta el país, con la consiguiente escasez de agua. Una empresa que se ha especializado en tener soluciones certificadas para este tema es Global Fluid, que posee más de 10 años atendiendo en forma efectiva a esta industria en Chile y Perú.

"Nos dedicamos exclusivamente a la ingeniería, diseño, desarrollo y fabricación de sistemas de sellado hidráulico rotativo de alta tecnología, entregando soluciones integrales comprobadas en sistemas de sellado mecánico a las empresas más importantes del mercado chileno y peruano", explica Christian Luchsinger, gerente de Ingeniería de Global Fluid.

Señala que la escasez de agua por la sequía, sumado al alto costo de producción de agua fresca industrial —llegando en algunos casos a más de US\$3,5 el metro cúbico—, transforma el ahorro de agua fresca industrial en un elemento crítico para los procesos mineros (plantas concentradoras). "Hoy, nuestro sistema de sellado dinámico EPS logra hasta un 100% de ahorro de agua fresca de sellado de forma permanente". Al respecto, destaca que los



Global Fluid posee un equipo altamente calificado de ingenieros y técnicos, además de servicio técnico en terreno.

CERTIFICACIONES

Christian Luchsinger asegura que Global Fluid es hoy la única empresa chilena que se encuentra certificada bajo la norma ISO 9001:2015 en los procesos de comercialización, diseño, fabricación, servicio y reparación de sistemas de sellado mecánico, y hoy se encuentra trabajando en proceso de certificación bajo las normas 14001:2015 (Sistema de Gestión Ambiental) y 45001:2018 (Sistema Seguridad y Salud Laboral). "Sumado a lo anterior, podemos agregar que somos también la única compañía chilena que fabrica bajo la Norma API-682 cuarta edición".

sistemas de sellado desarrollados por Global Fluid logran varios beneficios, por ejemplo, reducir los costos operacionales, asociados al sistema de sellado; incrementar la disponibilidad del sistema de bombeo de pulpa; disminuir los costos de

mantención, y acotar el impacto ambiental de los equipos rotativos (bombas centrífugas) producto del actual sistema de sellado (empaquetadura).

"En resumen, el sistema de sellado desarrollado por Global Fluid entrega beneficios de vital



Christian Luchsinger, gerente Ingeniería de Global Fluid, junto al equipo de profesionales de la compañía.

importancia en aquellas faenas y procesos donde se maneja pulpa minera, y el agua fresca o tratada es un elemento escaso", indica, agregando que la compañía es una proveedora nacional certificada para suministrar sistemas de sellado de alto desempeño para equipos críticos.

Y es así como entre sus clientes principales en Chile cuenta a todas las divisiones de Codelco Chile, a todas las plantas de SOM, a la Compañía Minera Doña Inés de Collahuasi, Minera Maricunga, Minera Gaby, Molybmet, Anglo American, Minera Mantos de Oro, Grupo AMSA, BHP Billiton —en sus faenas de Minera Escondida, Minera Spence y Cerro

Colorado—, y en Perú a Minera Cerro Verde, entre otros.

NUEVOS DESARROLLOS

Enfocándose en la situación que vive la minería actualmente, Global Fluid desarrolló hace más de siete años un nuevo sistema de sellado dinámico para sus equipos de bombeo de pulpa. Se trata del sistema de sellado EPS, el que ya está implementado y operando con mucho éxito por más de cinco años en las principales mineras de Chile y Perú.

"Este sistema de sellado desarrollado, entrega una mayor confiabilidad e independencia a los sistemas de bombeo de pulpa,

arrojando como beneficios principales a las mineras y sus procesos, la eliminación del consumo permanente de agua fresca de sellado así como un incremento en la seguridad de las personas", asegura Luchsinger.

Y agrega: "Además se eliminan potenciales actos inseguros, debido a que el sistema de sellado Global Fluid EPS no requiere intervenciones de personas con el equipo funcionando, actividad que si se tiene que realizar hoy con la tecnología de sellado vía empaquetadura".

Cabe señalar que el sistema de sellado de pulpa minera marca Global Fluid EPS cumple lo que establece el decreto 132 del Reglamento de Seguridad Minera.

Para la industria minera, la compañía posee un equipo altamente calificado de ingenieros y técnicos, además de servicio técnico en terreno. "Son profesionales especializados en diseño, montaje, calibración de sistemas de sellado y diagnóstico de fallas, quienes se desplazan en forma flexible de acuerdo a las necesidades y requerimientos de nuestros clientes", dice.

También posee una unidad de capacitación y entrenamiento para el personal de las empresas usuarias, lo cual les permite un mayor conocimiento en los distintos sistemas de sellado, su montaje y mantenimiento.