

Fecha: 18-07-2025
 Medio: Revista Minería Chilena
 Supl.: Revista Minería Chilena
 Tipo: Noticia general
 Título: PROGRAMA REPOWER DE ATLAS COPCO RENUEVA Y EXTIENDE LA VIDA DE LOS EQUIPOS

Pág.: 16
 Cm2: 571,2

Tiraje:
 Lectoría:
 Favorabilidad:

Sin Datos
 Sin Datos
☐ No Definida

PUBLIRREPORTAJE

PROGRAMA REPOWER DE ATLAS COPCO RENUEVA Y EXTIENDE LA VIDA DE LOS EQUIPOS

LAS SOLUCIONES DE REACONDICIONAMIENTO Y REMANUFACTURA REDUCEN RESIDUOS, MINIMIZAN LA DEMANDA DE MATERIAS PRIMAS Y EVITAN EMISIONES ASOCIADAS A LA FABRICACIÓN DE MAQUINARIA NUEVA, CONTRIBUYENDO DE FORMA DIRECTA A LA ECONOMÍA CIRCULAR.



Con el convencimiento de que la minería del futuro no solo dependerá de nuevas tecnologías, sino de nuevas formas de utilización de los recursos, fue creado el Programa Atlas Copco RePower para el reacondicionamiento y la remanufactura de los activos que operan en faenas.

Lo anterior, como respuesta al dilema silencioso, pero urgente, que enfrenta este sector productivo: ¿qué hacer con los equipos que, aunque desgastados, aún tienen potencial por entregar?

Durante años, la única alternativa fue reemplazar. Hoy, el modelo lineal de "usar y desechar" está llegando a su límite, y surge el de extender la vida útil del activo como algo posible y estratégico.

COMBINACIÓN PODEROSA

De esta manera, el reacondicionamiento (*re-furbishment*) y la remanufactura (*remanufacturing*), procesos que difieren en su alcance, se presentan como alternativas concretas al reemplazo total de maquinaria.

Con el reacondicionamiento se reparan o reemplazan las piezas críticas, sin desarmar el equipo completamente, para devolverle seguridad, rendimiento y operatividad. Es ideal cuando buena parte del activo aún está en condiciones aceptables.

La remanufactura, en cambio, implica la venta de una máquina de segunda o tercera vida que se desarma por completo, se renueva cada componente según especificaciones de fábrica, y se reconstruye con estándares que la dejan en condiciones similares a un equipo nuevo.

El costo del programa RePower de Atlas Copco puede variar entre un 20% y un 70% del valor de una máquina nueva, dependiendo de lo que el cliente decida realizar a la ya operativa.

Ambos modelos reducen residuos, minimizan la demanda de materias primas y evitan emisiones asociadas a la fabricación de maqui-

naría nueva, contribuyendo de forma directa a la economía circular.

Los equipos reacondicionados ofrecen así una combinación poderosa, ya que permiten la optimización de costos sin comprometer calidad ni seguridad; la reducción significativa de residuos y emisiones; la extensión de la vida útil de activos ya amortizados; y un apoyo directo a las metas de sostenibilidad del sector minero.

“EL COSTO DEL PROGRAMA REPOWER DE ATLAS COPCO PUEDE VARIAR ENTRE UN 20% Y UN 70% DEL VALOR DE UNA MÁQUINA NUEVA, DEPENDIENDO DE LO QUE EL CLIENTE DECIDA REALIZAR A LA YA OPERATIVA”.



RODRIGO AGUILERA,
 BUSINESS LINE MANAGER
 DE ATLAS COPCO
 POWER TECHNIQUE SERVICE
 PARA SUDAMÉRICA.

Y todo lo anterior sin competir con los equipos nuevos, sino como una alternativa inteligente en los momentos adecuados del ciclo de vida del activo.

FLUJO DE TRABAJO

El Programa RePower sigue un flujo sistemático de trabajo, realizado por técnicos especialistas, que parte con la recepción y evalua-

ción del equipo y su historial, para entender su estado y posibles fallas.

Luego se pasa al desmontaje parcial y limpieza, donde se accede a los componentes clave y se identifica el alcance de intervención necesario. Posteriormente, viene el reemplazo de piezas críticas; incorporación de repuestos originales certificados; las pruebas de funcionamiento, donde se verifica que opere de manera segura y eficiente; y la entrega de la unidad reacondicionada, con respaldo técnico y trazabilidad.

CASO DE ÉXITO

Un ejemplo reciente es el trabajo efectuado al compresor XAMS 407 que, tras años de servicio en condiciones mineras extremas, presentó fallas mecánicas y electrónicas que lo llevaron al fin de su primera vida.

Mediante un reacondicionamiento completo, se solucionaron problemas en el motor diésel asociados al régimen de velocidades; se reemplazaron los inyectores; se actualizaron los sistemas de control del compresor, tanto electrónicos como neumáticos; y se restauraron los componentes clave para una segura, eficiente y correcta operación.

Así, evitando que se generaran residuos industriales y emisiones adicionales, el equipo quedó operativo nuevamente, con un plan de mantenimiento preventivo que asegura tranquilidad a los clientes.



Atlas Copco Power Technique - Chile
 Dirección: El Retiro N°1270, Renca, Santiago.
 Teléfono: +56 2 29973500

Email: marketing.powertechnique@atlas-copco.com

Web: <https://www.atlascopco.com/es-cl/construction-equipment>

