

Fecha: 12-02-2020
 Medio: El Mercurio
 Supl.: El Mercurio - Cuerpo C
 Tipo: Tendencias
 Título: **Comprometidos con la satisfacción del cliente**

Pág.: 11
 Cm2: 535,1
 VPE: \$ 7.028.620

Tiraje: 126.654
 Lectoría: 320.543
 Favorabilidad: No Definida



El antes y después de haber aplicado el producto HH2020.

HELLEMA HOLLAND ENGINEERING CHILE (HHE CHILE):

Comprometidos con la satisfacción del cliente

Esta empresa, con presencia en Chile desde 1999, se especializa en control de polvo y material particulado, otorgando soluciones reales para tiempos donde el agua es cada vez más escasa. Es una proveedora de excelencia en productos ambientalmente seguros para la gran minería, agroindustria y construcción.

Con más de 20 años atendiendo a la mayoría de los grandes proyectos de la industria en general, HHE Chile tiene la misión de elaborar productos químicos de naturaleza ambientalmente sustentable, para entregar sistemas de gestión eficientes y efectivos que satisfagan las necesidades de los clientes.

"Nuestra visión es ser reconocidos globalmente como líderes en soluciones para los problemas de polvo a nivel general", afirma Aedzer Hellema, gerente general de HHE Chile Ltda. Para ello,

ofrecen diferentes productos tales como control de polvo en frentes de carguío, control de polvo en chancadores y correas transportadoras; control de polvo en caminos mineros e industriales; sello de superficies para taludes y tranques de relaves; estabilización de caminos, y control de polvo en *stockpiles* o áreas con chusca.

Con vasta experiencia en el mercado, la empresa cuenta con personal especializado dedicado exclusivamente a atender las peticiones de los clientes, ofreciendo las mejores alternativas a sus

requerimientos.

Como parte de su amplio y variado *stock*, HH2020 se presenta como uno de sus productos más solicitados en el mercado, ya que entre sus características no produce resbalamiento y su uso produce un ahorro en mantenimiento de caminos. "No tenemos necesidad de modificar el camión aljibe del mandante para la aplicación de este sellador. También minimiza el uso de los camiones aljibe y de operadores para el control de polvo en los caminos", explica Aedzer Hellema.

HH2020 otorga además un 90% de reducción de polvo y un 95% de ahorro en el uso de agua.

CALIDAD Y EXPERIENCIA

La empresa ofrece también dentro de sus servicios tecnología de riego inteligente en tiempo real *online*, con plataforma *web* a través de la cual puede gestionar en el momento el servicio. "Es una tecnología enfocada en lograr el más eficiente control de polvo, utilizando de la mejor manera los recursos de agua y

maquinaria para lograr ahorros significativos en la operación minera", señala.

Cuenta con certificaciones de calidad, además de test de toxicidad y se han realizado ensayos de reactividad, de corrosividad e inflamabilidad.

Cabe destacar que la compañía HHE ha participado durante esta década en diversos proyectos mineros, tales como los de Codelco Chuquicamata, Ministro Hales, Minera Escondida, Minera Los Pelambres, Minera El Tesoro, Minera Altos de Puntaqui, Minera Quebrada Blanca,

Minera Sierra Gorda, Minera Pucobre y Minera Candelaria, además de otros trabajos para el Ministerio de Obras Públicas (MOP).

"Nuestras expectativas son altas. Para este 2020 hemos seguido desarrollando innovaciones y mejoras en nuestros productos. Seguiremos focalizando nuestros esfuerzos en ahorros significativos para nuestros clientes al ocupar nuestros productos. Nuestra meta siempre ha sido la satisfacción de nuestros clientes", puntualiza Aedzer Hellema.