

**HITACHI**

Reliable solutions

**LANDCROS**

LA TECNOLOGÍA DE ELECTRIFICACIÓN MINERA APORTA A LA SOSTENIBILIDAD DE LA INDUSTRIA:

## HITACHI COMPRUEBA VIABILIDAD DE CAEX-TROLLEY BATTERY LUEGO DE TRANSPORTAR 30.000 TON Y RECORRER 4.000 KM

**EL EQUIPO FUE SOMETIDO A EXIGENTES PRUEBAS OPERACIONALES EN EL YACIMIENTO DE KANSANSHI EN ZAMBIA, UNA DE LAS MINAS DE COBRE MÁS GRANDES DE ÁFRICA.**

Hitachi Construction Machinery se ubica a la vanguardia en materia de electrificación minera con su camión EH4000 BEV (Battery Electric Vehicle) Trolley Assist, una solución cero emisiones, que busca contribuir a la Sostenibilidad de la industria.

El equipo demostró su viabilidad real en minería de gran escala durante las exigentes pruebas operacionales a las que fue sometido en el yacimiento Kansanshi, en Zambia, una de las minas de cobre más grandes de África.

"El EH4000 BEV Trolley Assist representa una de las tecnologías de electrificación minera más avanzadas actualmente disponibles, por lo que el caso Zambia marca un hito para la industria minera mundial", destaca Martín Piérola, Vicepresidente de Sales & Marketing para Latinoamérica de Hitachi Construction Machinery.

### CERO EMISIONES

El CAEX combina propulsión eléctrica mediante

baterías con alimentación dinámica a través de líneas trolley, permitiendo operar sin motor diesel y reduciendo significativamente las emisiones de CO<sub>2</sub> y consumo energético.

"Entre sus principales ventajas destacan: Operación cero emisiones, mayor eficiencia energética, regeneración de energía en descensos, menor nivel de ruido y alta productividad en rampas gracias al sistema trolley", precisa el profesional.

Además, permite su integración con plataformas digitales y sistemas de gestión de flota, para optimizar el consumo energético, la disponibilidad y la productividad. Junto con esto, se puede reducir el tamaño requerido de baterías gracias a la carga dinámica durante la operación.

### CONDICIONES REALES

Piérola indica que el EH4000 BEV Trolley Assist fue utilizado con éxito en condiciones reales de operación en Zambia. "Durante las pruebas recorrió más de 4.000 km, movió más de 30.000 toneladas, y demostró viabilidad operacional real en minería de gran escala", resalta.

Recuerda que ese país posee una matriz energética basada en gran medida en la hidroelectricidad, lo que potencia aún más el impacto ambiental positivo de esta tecnología.

De acuerdo al ejecutivo, Chile posee excelentes condiciones para la adopción de este tipo de desarrollos, especialmente considerando su liderazgo en energías renovables y minería de gran escala.

"Y aunque la implementación requiere ciertos análisis previos, como infraestructura eléctrica, diseño de rampas trolley, integración energética y evaluación operacional de cada mina, creemos que Chile es uno de los mercados más preparados del mundo para acelerar la transición hacia minería electrificada", asevera.



## SOLUCIÓN INTEGRAL

Piérola sostiene que el modelo de negocios de Hitachi Construction Machinery considera una solución integral de largo plazo. "No se trata solamente de suministrar un camión, sino también ingeniería de aplicación, soporte técnico, entrenamiento, monitoreo, análisis operacional y en permanente durante la implementación", dice.

En particular, afirma que la incorporación de tecnologías BEV requiere una relación muy cercana entre fabricante y cliente, especialmente durante las etapas iniciales de adopción.

"Estamos alineados con la minería que valora enormemente la continuidad operacional y la velocidad de respuesta. Por ello, fortalecimos nuestra estructura regional, soporte local, disponibilidad técnica y herramientas digitales para el monitoreo remoto y el mantenimiento predictivo", detalla.

"Nuestro objetivo es convertirnos en un socio estratégico de largo plazo, más allá del suministro de equipos", asegura Piérola.

Resalta que la estructura de equipo humano de Hitachi combina experiencia técnica, conocimiento operacional y una fuerte orientación al cliente. "Tenemos profesionales con amplia trayectoria en minería, ingeniería, mantenimiento y gestión de activos, capaces de acompañar al cliente desde la evaluación inicial del proyecto y hasta el soporte, durante todo el ciclo de vida del equipo", complementa.

Además, dice que en la compañía existe una cultura muy fuerte de mejora continua, colaboración regional y trabajo de largo plazo con las empresas mineras.

## SOSTENIBILIDAD-EJE CENTRAL

Piérola expresa que la sostenibilidad dejó de ser un concepto aspiracional para convertirse en un eje central de la minería moderna. "En ese escenario, Hitachi Construction Machinery contribuye mediante tres pilares: electrificación, eficiencia operacional y digitalización", asevera.

Lo anterior ha impulsado a la compañía a desarrollar tecnologías concretas de reducción de emisiones, como el CAEX EH4000 BEV Trolley Assist, que combina baterías eléctricas con sistemas trolley dinámicos.

"También creemos que sostenibilidad significa mejorar las condiciones de trabajo. Y en este caso nuestro camión facilita la reducción de ruido, vibraciones y emisiones, lo que tiene un impacto directo en los operadores, los mantenedores y las comunidades cercanas a las operaciones mineras", añade.

## FORTALECIENDO PRESENCIA EN SUDAMÉRICA

En los últimos años Hitachi Construction Machinery ha fortalecido significativamente su presencia en Sudamérica y particularmente en Chile y Perú, consolidando relaciones de largo plazo con las principales compañías mineras de la región.

"Hoy no solo ofrecemos equipos mineros de alto rendimiento, sino también un ecosistema completo de soluciones: soporte técnico, contratos de mantenimiento, monitoreo remoto, plataformas digitales, gestión de flota y tecnologías orientadas a la descarbonización", indica Martín Piérola.

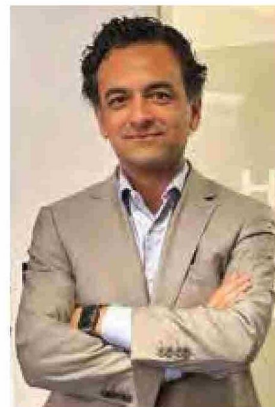
Precisa que la evolución de la compañía también se refleja en la capacidad que tiene de participar en proyectos estratégicos de gran escala y en iniciativas pioneras de electrificación minera a nivel mundial.

"A nivel global, Hitachi continúa expandiendo su participación en minería de gran escala y fortaleciendo el desarrollo de tecnologías BEV (Battery Electric Vehicle) para minería", resalta.

Piérola dice que uno de los principales desafíos que han enfrentado en este mercado ha sido responder a las crecientes exigencias de productividad y sostenibilidad de la minería moderna, especialmente en operaciones de alta altitud y ambientes extremos.

"La respuesta ha sido trabajar muy cerca de nuestros clientes, desarrollando soluciones adaptadas a las necesidades locales, fortaleciendo la capacidad de soporte regional y acelerando la incorporación de tecnologías digitales y eléctricas", afirma.

Otro reto importante ha sido la velocidad de respuesta. "La minería actual requiere disponibilidad inmediata y toma de decisiones ágiles. Por ello hemos fortalecido equipos locales, capacidades técnicas y modelos de soporte predictivo", revela Piérola.



El EH4000 BEV Trolley Assist representa una de las tecnologías de electrificación minera más avanzadas actualmente disponibles, por lo que el caso Zambia marca un hito para la industria minera mundial".

MARTÍN PIÉROLA

### CONTACTO: HITACHI - ZAMINE SERVICE CHILE

#### Oficina Regional Santiago

Dirección: Nueva Tajamar 481, Torre Sur, Of 903.Las Condes.

- **Roberto Morales** (Director Comercial y Operacional)  
 roberto-morales@zaminechile.com +569 32599256
- **Jorge Cabrera** (Gerente de Ventas)  
 jorge-cabrera@zaminechile.com +569 40019163

[www.zaminechile.cl](http://www.zaminechile.cl) / [www.hitachi.com](http://www.hitachi.com)