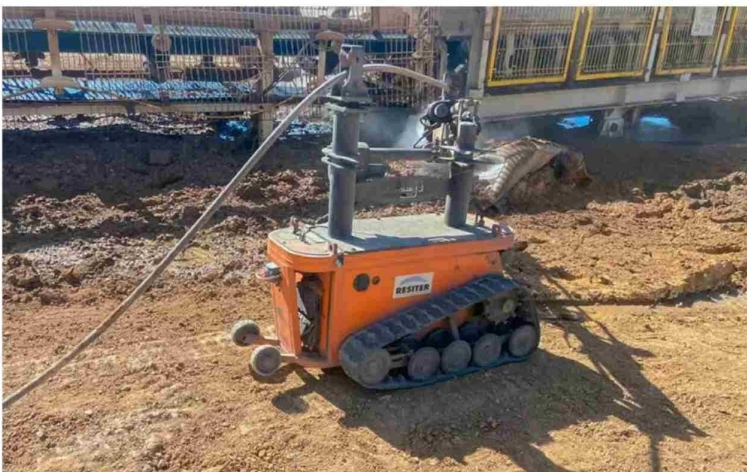
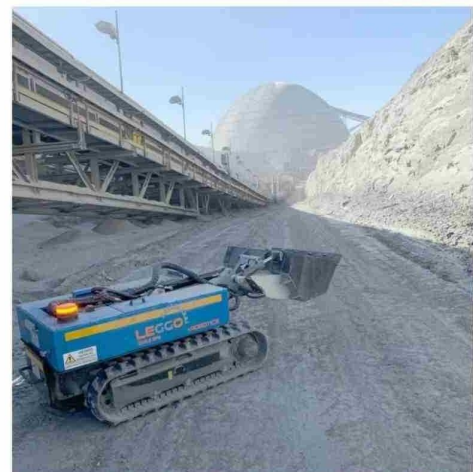


REVOLUCIÓN EN LIMPIEZA

Resiter ha incorporado innovaciones para el aseo tecnificado en la minería, impulsando un futuro más seguro, eficiente y sostenible.



El robot de limpieza de alta presión, con autonomía de 12 horas, contribuye significativamente a la seguridad de los trabajadores.



Microcargador radio controlado eléctrico.

La industria minera, fundamental para el suministro de materias primas a nivel global, enfrenta constantes desafíos relacionados con la eficiencia, seguridad y sostenibilidad. En este escenario, Resiter, una empresa destacada en el área de economía circular y con casi 45 años de experiencia, se ha posicionado como líder en innovación tecnológica en el sector.

Para graficarlo, el siguiente artículo explora cómo las soluciones de Resiter están revolucionando el proceso de limpieza industrial del sector minero, logrando mejoras significativas que hoy son reconocidas y valoradas por sus clientes del rubro.

SEGURIDAD MINERA

Para la minería, la seguridad de los trabajadores es un factor primordial. Tradicionalmente, las tareas de aseo industrial se han realizado manualmente, exponiendo a los colaboradores a diversos riesgos. En respuesta a esta realidad que involucra no solo la salud de las personas,

sino también a los procesos y su optimización, Resiter decidió investigar cómo podía evitar que se produjeran accidentes. Además, se volcó hacia un modelo tecnificado que incorpora tecnología de primer nivel, gracias al cual –según destacan en la empresa– han logrado mejorar los procesos y elevar los estándares de seguridad en el sector.

En concreto, la compañía ha introducido innovaciones claves para la ejecución de los servicios de limpieza de áreas industriales como las de chancado, molienda, concentradora y tostación, entre otras.

Un ejemplo es el robot de limpieza de alta presión, capaz de operar a 40,000 PSI con una autonomía de 12 horas. Esta tecnología, ya implementada en el proceso de tostación de minera Ministro Hales de Codelco, ha reducido significativamente la exposición de los trabajadores a riesgos de accidentes por manipulación de sistemas de presión extrema, disminuyendo el tiempo de ejecución de las actividades en un 50%.

Otra innovación es el microcargador radioccontrolado eléctrico, diseñado para operar en espacios reducidos bajo correas transportadoras. La maniobrabilidad y eficiencia de este equipo en la recolección de material



La limpieza automatizada aporta seguridad y eficiencia a las faenas mineras.

lo convierten en una herramienta esencial en las operaciones mineras. Estos avances tecnológicos optimizan el trabajo diario y aumentan la productividad, permitiendo que Resiter entregue medios y herramientas a sus colaboradores para que trabajen mucho más seguros.

SOLUCIONES SOSTENIBLES

En el mismo sentido de las propuestas concretas que mejoran la eficiencia y la seguridad de los colaboradores, Resiter ha integrado la sostenibilidad como un principio fundamental en sus operaciones. Por eso, trabaja en soluciones que minimizan las emisiones de gases contaminantes y optimizan el uso de recursos energéticos. Esto incluye el desarrollo de maquinaria más eficiente y sistemas de gestión energética avanzados.

La incorporación de equipos eléctricos de transporte de material, con características 4x4, dotadas con baterías de litio de larga duración, son un ejemplo de cómo la empresa está alineando sus prácticas con un enfoque ambiental responsable y libre de emisiones de CO₂. Estas innovaciones no solo reducen la huella de carbono de las operaciones mineras, sino que también permiten disminuir el impacto en las comunidades locales.

Óscar Lecaros, gerente de Minería de Resiter Corporativo, subraya que *“cada paso que damos está orientado a mejorar la eficiencia, velar por la seguridad de las personas y proteger el entorno. La sostenibilidad no es una opción, es una obligación”*.

VISIÓN FUTURA

La tecnología en la minería no es una moda pasajera, sino una necesidad. Sobre ese escenario, en Resiter resaltan que continúan liderando esta revolución en aseo industrial con la reciente incorporación de un equipo de aspirado de bajas dimensiones en la minera Antucoya, diseñado para operar bajo correas transportadoras en movimiento. Controlada de manera remota, la tecnología mejora la seguridad del operador y también incrementa la eficiencia del proceso, marcando un nuevo estándar en la industria.

De este modo, con presencia en 6 países de Latinoamérica y Europa, Resiter está demostrando que la tecnología puede y debe utilizarse para contribuir a transformar el sector minero, creando un futuro en el que la seguridad, la eficiencia y la sostenibilidad van de la mano. 