

INGAL INGENIERIA Y PROMATI: LLEVANDO LA MINERÍA A NUEVOS ESTANDARES DE EFICIENCIA

Con equipos desarrollados por Promati y Dynascales, la empresa es capaz de transformar la gestión del polvo fugitivo y el pesaje dinámico en las correas transportadoras, con soluciones eficientes que reducen significativamente los costos operativos y de mantenimiento.



Diego Rojas, representante de Promati y Dynascales para Latinoamérica.



Jhan Bauwens, CEO de Promati.

En la industria minera de alto tonelaje, la mitigación del polvo y la precisión en el pesaje del material en las correas transportadoras, son factores cruciales para la eficiencia y seguridad de las operaciones. Dos soluciones destacadas desarrolladas por Promati y Dynascales, en estos campos, han sido presentadas en la última edición de Exponor 2024, por la empresa Ingal Ingeniería.

Se trata del Sistema Proload, diseñado para captar el polvo generado en la caída del chute a la correa transportadora, dispositivo que se sitúa entre ambos elementos y captura el polvo en suspensión, reduciéndolo de manera mecánica. A diferencia de los equipos electrónicos, Proload no requiere filtros ni extractores, lo que disminuye los costos operativos.

“El impacto del material cuando cae desde el chute a la correa produce una polución, que es abatida al interior del equipo físicamente. La captación de polvo tiene una eficiencia del 80%”, explica el representante de Promati y Dynascales para Latinoamérica, Diego Rojas.

Proload protege componentes esenciales para el funcionamiento continuo de las correas, debido a que “el polvo daña

todos los equipos eléctricos que están alrededor, porque al caer algo que impida el contacto, como el polvo, todo comienza a fallar por no tener electricidad continua y el equipo se quema o le pueden ocurrir mil problemas”, agregó el ejecutivo.

El factor humano también es crucial en la mitigación del polvo: “no hay que dejar de lado el factor humano, las personas, pues al aspirar polvo se exponen a enfermedades profesionales de alto riesgo como la silicosis, y es lo primero que hay que cuidar para que la faena sea lo más segura y sustentable posible”, subraya Rojas.

PESAJE DE PRECISIÓN

Por su parte, Jhan Bauwens, CEO de Promati, destacó la importancia del pesaje dinámico con básculas de alta precisión en la correa transportadora, como la desarrollada por Dynascales. Este equipo está diseñado para medir con exactitud el tonelaje transportado, proporcionando datos esenciales para la gestión eficiente de la producción minera.

“Este es un equipo de minería de alto tonelaje, porque el productor necesita saber cuál es la producción en una hora, en un día, porque es parte de las estadísticas que las mineras tienen que tener para conocer la eficiencia de su proceso, es parte del core business saber cuánto estás produciendo”, explicó el ejecutivo.

Promati posee además un avanzado detector de metales, que identifica contaminantes metálicos y asegura que la correa no sufra daños, evitando paradas costosas y prolongadas. “Cuando se transporta el producto es habitual que contenga trozos de metal que pueden destruir la correa y cuando eso sucede se pierde una enorme cantidad de dinero”, añadió Bauwens. El detector de metales identifica varios tipos de metales, como acero inoxidable, acero estándar y acero no férroso, y también puede utilizarse con cordones de acero y mineral de hierro.

Estos equipos representan un avance en la optimización y seguridad de las operaciones mineras, ofreciendo soluciones más eficientes y económicas para los desafíos tradicionales de la industria. Con tecnologías como el Sistema Proload y de Dynascales, la minería avanza hacia operaciones más limpias, seguras y productivas.

