

Dust Control

Dust Control – LAM Portfolio



DUST CONTROL APLICACIONES

Aumento eficiencia en uso de agua

Caminos Mina



Polución en
Tranques de Relaves



Tolvas de Mineral Alimentadas
por Tripper Car



Sistemas de
Transporte de Mineral



Plantas de
Chancado / Molienda



Control de
Desempeño del
Tratamiento



DUST CONTROL

APLICACIONES

Aumento eficiencia en uso de agua

Humectantes



Espuma



Enlazantes



Espuma/Enlazantes



Formadores de Costra



Crust forming

DUST CONTROL

Caso de Éxito – Newmont - Mina Leeville, Nevada, USA

Desafío: Polución en caminos de servicio, solución implicaba alto consumo de agua y condiciones inseguras en ruta de acceso a mina.

Solución: aplicación de producto a 23,5 Km de camino.

Beneficios:

1. 420 millones de m³ de agua / año ahorrados
2. 182 mil m³ de combustible reducidos por año (equipos de riego)
3. Reducción de emisiones: 472 t CO₂ / año

Ahorro total costo operacional: US\$ 378.000 / año



DUST CONTROL

Caso de Éxito –Kinross Gold Corp. La Coipa, Región de Atacama, Chile

Desafío: Alta polución en caminos de acarreo, escasez hídrica y condiciones inseguras de conducción vehicular.

Solución: aplicación de DusTreat DC9112 a 1,3 Kg/m2 sobre el camino sin necesidad de mayor preparación inicial.

Beneficios:

1. Reducción de polución en 50% material PM2.5 vs caso base (sin tratamiento)
2. Ahorros de agua en riego caminos de acarreo de 45 millones de m³ por año



DUST CONTROL

Caso de Éxito – Compañía Minera Norte de Chile

Desafío: Alta polución en transporte de mineral. Uso ineficiente del recurso hídrico en la supresión de polvo en correas transportadoras.

Solución: aplicación de DusTreat DC9138E

Beneficios:

1. Reducción de polución en 90% vs línea base (bandas sin tratamiento).
2. Ahorros de agua en sistemas de supresión de polvo por 1 millón de m³ por año en una de las zonas mas áridas del mundo.

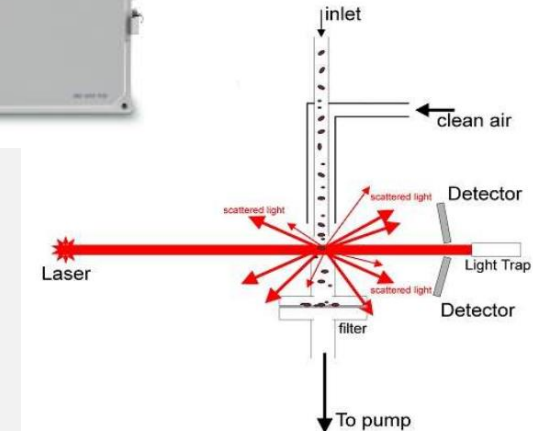
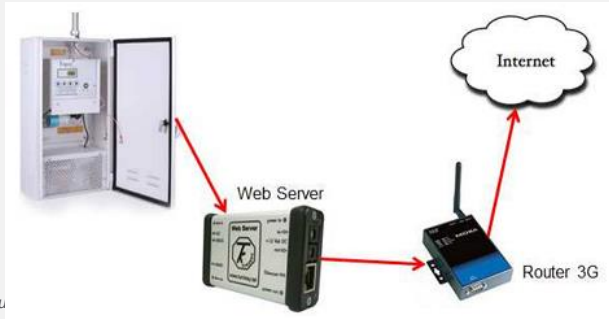
Ahorro en agua: aprox US\$ 4,5 millones / año



DUST CONTROL

Monitoreo de material particulado

El monitor de polvo utiliza tecnología de fotometría de dispersión de luz altamente sensible (nefelómetro). La intensidad de la luz dispersada por las partículas en el aire que pasan a través de la cámara de detección es linealmente proporcional a su concentración. Proporcionan mediciones continuas de las concentraciones de partículas en el aire para partículas totales en el rango desde PM-10 hasta PM-1. Permite monitoreo y reportabilidad a través de InSight



MONITOREO - REPORTABILIDAD

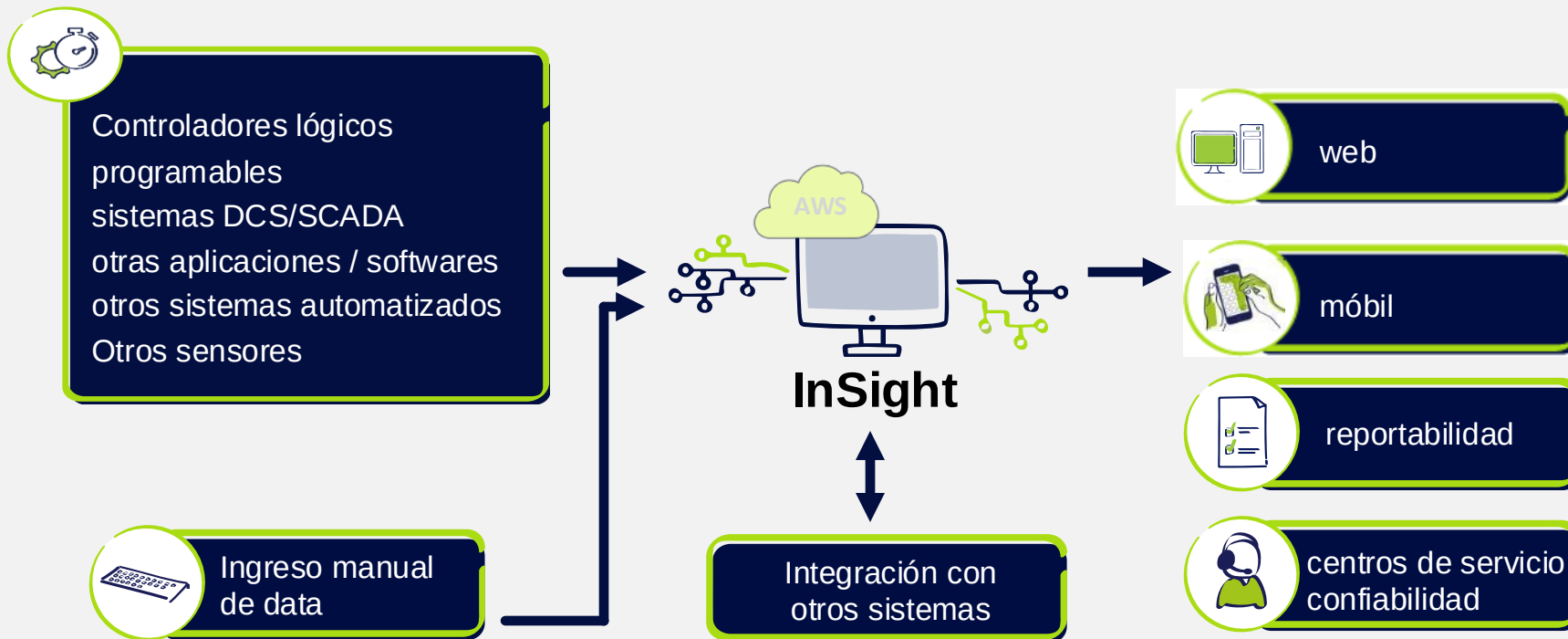
InSight®

- La correcta operación de los procesos depende de transformar lo captado en información relevante que permita:
 - Visualizar en línea las condiciones, historial y tendencias
 - Detectar problemas y oportunidades de mejora
 - Alertar de eventos que amenacen la producción y/o integridad de los sistemas
 - Reportar los KPI y objetivos del negocio
- **Manejar el conocimiento es un imperativo a la hora de alcanzar los objetivos técnicos y económicos**
- InSight permite recolección de información para análisis y toma de decisiones
- Ingreso manual de información o captura automática (ej desde sensores, sistemas de control)
- Procesamiento de información capturada y entrega de resultados de acuerdo a los requerimientos / realidad de cada cliente (KPIs, historial, tendencias,..)
- Formato adaptable a los requerimientos de reportabilidad de cada cliente, con acceso / entrega directa de ser necesario -> reportabilidad automática
- SRC (Centro de Confiabilidad Suez) monitorea información y comunica al cliente de requerirlo.

MONITOREO - REPORTABILIDAD

InSight®

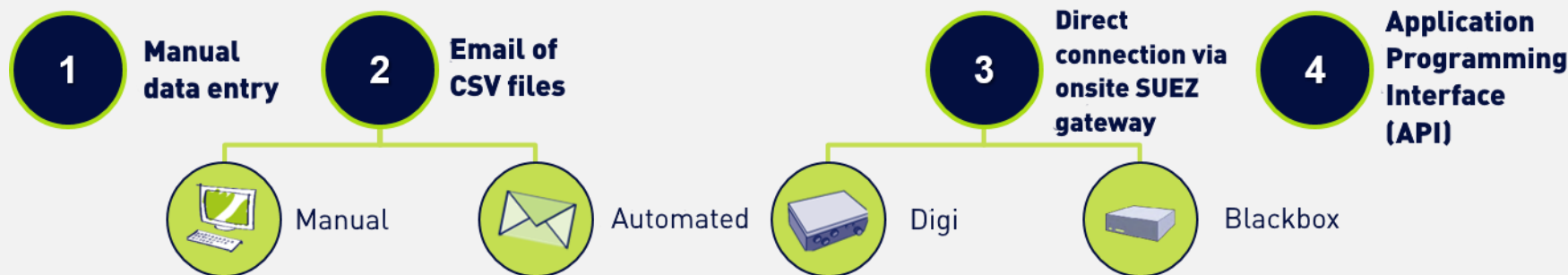
Transformando la información en acción



MONITOREO - REPORTABILIDAD

InSight®

Opciones de conexión flexibles



Por qué un API? *Conexión Moderna y Segura, software-a-software a través de internet y permite transmisión totalmente automatizada de información*

MONITOREO - REPORTABILIDAD

InSight®

Opciones de Dashboards adaptables a las necesidades del equipo / cliente

