

Proyectos Emblemáticos



TÉCNOLOGÍA EN TRANSPORTE DE MINERALES

Desde 1982

Nuestra experiencia abarca desde sistemas de transporte de mineral de gran capacidad y soluciones de control de polvo de última generación, hasta iniciativas de economía circular y optimización de procesos industriales. Estas implementaciones evidencian nuestra capacidad para transformar requerimientos operacionales en soluciones confiables, eficientes y sostenibles, desarrolladas bajo los más altos estándares de seguridad, calidad y desempeño.

Casos emblemáticos recientemente implementados:

- Diseño a medida y suministro de una solución de transportador de correa reversible de 11.000 t/h para operación minera subterránea.
- Diseño a medida y suministro de una solución de aire limpio para chancadores primarios, que actualmente opera con eficiencias de captura de PM10 superiores al 90%, permitiendo a nuestros clientes cumplir las más exigentes regulaciones ambientales de la industria minera.
- Diseño, suministro y operación de la planta FootprintAlliance, desarrollada en asociación con ME Elecmetal, para el reciclaje y valorización de descartes provenientes de la molienda SAG.
- Suministro de sistemas de transporte de mineral para la minería del hierro, incorporando soluciones integradas de control de polvo.

En síntesis, desarrollamos y ejecutamos proyectos para el transporte de minerales, soluciones de separación y sistemas de control de polvo, cumpliendo los objetivos de alcance, plazo, costo y desempeño comprometidos con nuestros clientes.

Asimismo, participamos como consultores especializados en procesos de montaje de cintas transportadoras, incluyendo el paso e instalación de correas, así como el diseño y suministro de equipos de apoyo para el montaje, tales como enrolladores, equipos de vulcanización y otras soluciones destinadas a optimizar la seguridad, eficiencia y calidad de la puesta en marcha.