

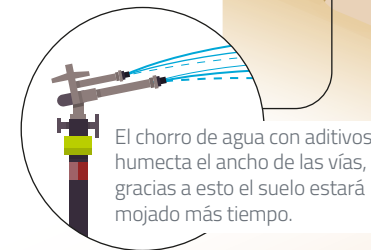
GESTIÓN DE CALIDAD DE AIRE: CONTROL Y MITIGACIÓN DEL POLVO

Comprometidos con nuestra sostenibilidad ambiental

SISTEMAS QUE UTILIZAMOS EN LA OPERACIÓN

Riego por aspersión

El sistema consta de tuberías y cañones de largo alcance instalados sobre las bermas de las vías, las cuales son operadas en remoto para el riego de las vías de acarreo.



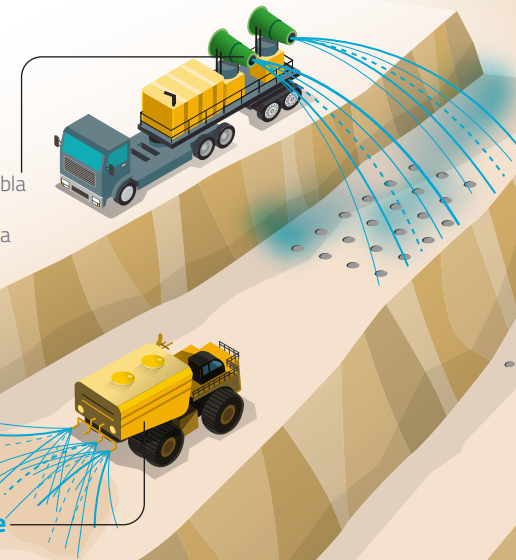
Cisterna pequeña

Son usadas para el riego de vías auxiliares.



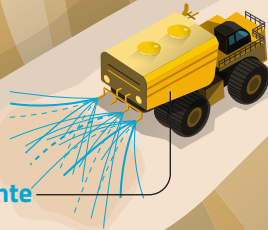
Cañones nebulizadores

Equipos que generan niebla sobre distintas zonas operativas, formando una barrera que minimiza la dispersión del polvo.



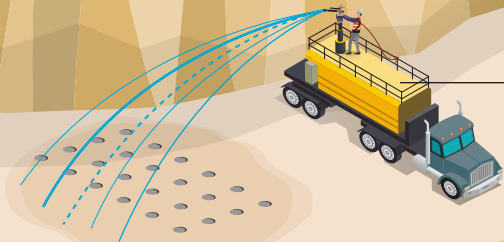
Cisterna gigante

Estos equipos humectan las vías de acarreo a través de los aspersores.



Cisternas de largo alcance

Permiten humectar taludes, frentes de minado y zonas cercanas a las mallas de perforación.

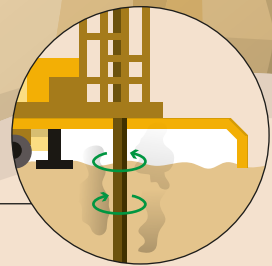


Cisterna gigante "Pinochos"

Humecta el frente de minado de las palas a través de sus cañones delanteros.

Sistema de abatimiento

Se aspira y colecta el polvo que se genera en las perforaciones. Este sistema se encuentra instalado en cada uno de los equipos de perforación.



En Antamina contamos con sistemas innovadores que minimizan y mitigan la generación de polvo en la operación, esto es parte de nuestra gestión de calidad de aire. Se desarrolla gracias al compromiso y trabajo en equipo de sus colaboradores, alineados con las políticas, estándares internos y regulaciones nacionales.



Utilizamos agua reciclada de nuestro proceso productivo.



NO competimos por el agua



100% de cumplimiento con las regulaciones nacionales.



(4,300 msnm)

TAJO MINERO

CHANCADORA PRIMARIA

Faja transportadora

PLANTA CONCENTRADORA

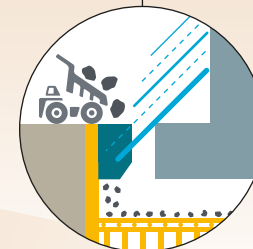
Mineroducto

Almacenamiento

Huarmey (7 msnm)
PUERTO PUNTA LOBITOS (PPL)

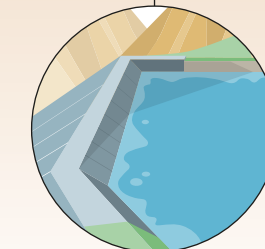
Faja transportadora hermética

El concentrado humedecido se envía desde el almacén hasta la nave, a través de una faja transportadora herméticamente cerrada, que permite mantener encapsulado el proceso de embarque.



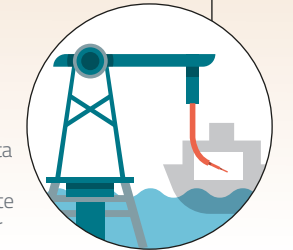
Rociadores

Humectan el mineral descargado en la chancadora primaria. Este sistema se enciende automáticamente al identificar el ingreso de los equipos.



Presa de relave

Relave saturado, no genera polvo.



PLANIFICACIÓN

Se establece la estrategia para la gestión en base a los planes operativos y modelos predictivos de calidad de aire.



EVALUACIÓN

Se valora los resultados del monitoreo realizado y de los sistemas de control de polvo implementados y se identifican oportunidades de mejora.



IMPLEMENTACIÓN

Se ejecutan las acciones identificadas en la etapa de planificación, como instalar nuevas fases del sistema de riego por aspersión, adquirir nuevas tecnologías, mantenimientos preventivos de los vehículos y equipos, entre otros.



VERIFICACIÓN

A través de la amplia red de monitoreo de calidad de aire se confirma la eficiencia y eficacia de los controles implementados en cada uno de los procesos.

COMITÉ DE CALIDAD DE AIRE

Equipo multidisciplinario cuyo propósito es articular acciones para implementar medidas de control y mitigación de polvo en los procesos de producción de Antamina.

TRABAJO COLABORATIVO DIARIO



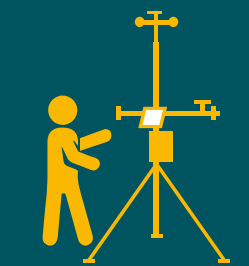
Operaciones

Las gerencias de operaciones mina, mantenimiento y construcción, con la información social y ambiental, implementan los controles establecidos para cada proceso y enfocados en la mejora continua.



Gestión Social

El equipo de Gestión Social comunica a las comunidades de nuestra zona de influencia, de manera cordial, oportuna y clara, las actividades que se desarrollan en la operación sobre los controles de polvo.



Monitoreo Ambiental

La gerencia de Medio Ambiente pronostica la calidad de aire, monitorea y reporta en tiempo real los valores de niveles de polvo a las áreas responsables para que implementen acciones preventivas y correctivas de manera oportuna.