

De: Cortes, Luis Daniel <Luis.LD.Cortes@bhp.com>
Enviado el: jueves, 19 de noviembre de 2020 14:05
Para: 'Eduardo'
CC: Galleguillos, Sergio SB
Asunto: Fwd: mejoras área mineroducto

De: Guerra, Abel <Abel.AG.Guerra@bhp.com>
Enviado: Thursday, November 19, 2020 4:51:45 PM
Para: Cortes, Luis Daniel <Luis.LD.Cortes@bhp.com>; Mendez, Juan <Juan.A.Mendez@bhp.com>; Galleguillos, Sergio SB <Sergio.SB.Galleguillos@bhp.com>
Cc: Tapia, Jaime <jaime.tapia@bhp.com>; Amas, July <July.Amas@bhp.com>
Asunto: mejoras área mineroducto

Estimados.

Tengan muy buenas tardes. Primero que todo, quiero partir agradeciendo a todos por vuestro compromiso con el mejoramiento continuo en lo que refiere a lógicas, alarmas, sistema experto, migración e integración a las nuevas formas de operar que nos hemos visto expuestos. (puesta en marcha Geho 285 y sistema de migración pantallas Los Colorados).

He tenido la posibilidad de ir viendo otros procesos dentro de la cadena de valor de la compañía, lo cual me ha permitido comparar procesos logrando visualizar lo siguiente: si bien tenemos un sistema robusto, en cuanto a sistemas de gestión de alarmas en banners. Creo que tenemos algunas oportunidades de mejora en el orden de estos e implementación de herramientas en detección de alarma primarias en lo que refiere cuando se detiene algún equipo (faceplate PCC).

Debemos apuntar a la eficiencia de nuestras herramientas e ir eliminando la grasa de nuestro proceso. En esto valoro el trabajo del equipo DCS (Sergio, Luis y Juan) que hemos trabajado en eliminar factores que no solo confunden la operación si no que No aportan valor. Pero aún debemos de seguir en esta mejora continua. Por tal motivo, les propongo un plan de trabajo para ir en búsqueda de todo lo que no agregue valor y sea piedra de tope para el proceso.

Hoy tenemos las siguientes oportunidades que debemos atacar con alta prioridad.

- Revisión de lógicas de control para todos los estanques de almacenamiento de concentrado. (**TK's no detienen al llegar a valores mínimos y se debe de pasar a modo cen para lograr detener**)
- Revisión de enclavamientos de seguridad de bomba Geho 285. (**detención de sist. Auxiliares en remoto, enclavamientos de seguridad y de procesos**).
- Operación en sistema control externo de las variables sólido y presión de succión, para la operación desde Ps 1.
- Creación de instructivos de las nuevas formas de activación que apuntan al control sólido y presión en Ps 1 de bombas principales.

Estimados pido vuestro acostumbrado apoyo para el desarrollo de esta nueva búsqueda de mejoras.

Luis/Sergio por parte del CIO, comenzaré un levantamiento de señales que estén trabando la lectura de lógicas de control (sensores). Para también sumar a los colegas de instrumentación, ya que sabemos que para que todo corra como debe ser, debemos tener una alta confiabilidad en lectura de instrumentos y para esto solicito tu apoyo Juan.

Por parte de DCS favor realizar revisión a la lógica de partida y detención de los agitadores en TK's de almacenamiento de concentrado. Encuentro dentro de todos los puntos, este con mayor prioridad para después ir saltando al Sgte.

Colegas espero sus comentarios.

Slds



Abel Guerra Olivares
Specialist Control CIO
Minerals Americas

Abel.AG.Guerra@bhpbilliton.com

M +56 9 69079458

Cerro El Plomo 6000, piso 13, Las Condes
Santiago 7560623 Chile

This message and any attached files may contain information that is confidential and/or subject of legal privilege intended only for use by the intended recipient. If you are not the intended recipient or the person responsible for delivering the message to the intended recipient, be advised that you have received this message in error and that any dissemination, copying or use of this message or attachment is strictly forbidden, as is the disclosure of the information therein. If you have received this message in error please notify the sender immediately and delete the message.