

ANÁLISIS DE LA PLANTA DE BENEFICIO LA ORQUÍDEA			MÉTODO ÍNDICE DE DOW						COSTO DE PARALIZACIÓN DE LA ACTIVIDAD							
ÁREA DE PLANTA	UNIDAD DEL PROCESO	MATERIALES EN PROCESO	FM	F1	F2	F3	IFE	R	FBE	AE (m²)	VS (\$)	FD	MPPD B	MPPD A	MPDO (días)	BI (\$)
Molienda	Molinos	Cianuro de hidrogeno	24	2,3	3,5	8,0	193	S	0,87	7644,13	196,46	0,90	176,81	153,82	345	483.000
Lixiviación-Adsorción	Tanques	Hidróxido de calcio	14	1,6	2,1	3,4	49	L	0,85	466,59	5,25	0,45	2,37	8,22	70	245.000
Desorción - Elución	Torres de carbón	Alcohol etílico	21	2,8	4,5	7,3	154	IM	0,93	5046,63	4,26	0,81	3,45	3,21	45	105.000
	Caldero	Diesel	10	2,0	4,6	9,4	95	M	0,93	1774,14	4,25	0,29	1,23	1,14	24	5.600
Flotación	Celdas de flotación	Amilxantato de potasio	16	2,0	2,2	4,5	73	M	0,93	1121,64	45,00	0,51	23,00	21,39	135	378.000
Almacenamiento Abastecimiento combustible	Fastanck	Diesel	10	1,8	4,2	7,5	76	M	0,95	1232,25	0,39	0,28	0,11	0,10	6	1.400

Fuente: Planta de Beneficio La Orquídea
Elaborado por: Verónica Quijano

Nota:

R (Riesgo)
L (Ligero)
M (Moderado)
I (Intermedio)
IM (Importante)
S (Severo)