



## CONTENIDO

- ★ Editorial  
Lección Gerencial
- ★ Nuestros Productos
  - Tambores Lavadores
  - Estaciones de carga, Rodillos y Raspadores.
- ★ Liderando el Cambio, Cultura Organizacional



# DISMET®

# NEWS

Edición No. 11

Fecha del boletín: Diciembre de 2009

## EDITORIAL

### Aspectos Gerenciales

Los gerentes no pueden creer que su historia gerencial garantiza eternamente su liderazgo, los líderes gerenciales no prevén el futuro, sino que lo crean siendo él el protagonista, se debe tener compromiso permanente, con sus funciones, liderar con el ejemplo, estar siempre abierto al dialogo para evitar discusiones innecesarias y consultar con su equipo de trabajo al tomar una determinación.

El Líder como el gerente debe tener la humildad del principiante que cada día inicia su jornada como si comenzara de nuevo, es descubrir y explotar las cualidades y aptitudes de sus colaboradores, así como guiarlos a encontrar soluciones a sus limitaciones y defectos junto con la evolución de los sistemas estratégicos de gestión.

Ser gerente o líder es nunca perder el control aunque el barco este hundiéndose, como tampoco ir adelante de todos pues se puede quedar solo, ni tan atrás que le tomen la delantera; en tiempos turbulentos, una empresa debe ser manejada tanto para resistir fuertes golpes, como para aprovechar las oportunidades repentinas, es estar vigilante a los movimientos del entorno y anticipándose a los cambios que puedan afectar su desempeño.

Por ultimo un gerente no puede vivir eternamente de las glorias del pasado, pues le anochecerá sin planear las estrategias del mañana.

Amparo Sarmiento  
Subgerente

## TAMBORES LAVADORES

Un tambor lavador es un sistema de lavado de materiales que trabaja a través del movimiento de giro de su tambor y que por acción de paletas y barras se genera un enérgico golpeteo que produce separación de arcilla adherida del material en procesamiento.

En general consta de un tambor lavador sobre un chasis rígido y compacto con ruedas y neumáticos, acopladas a moto reductores que proveen el movimiento del tambor para proporcionar una acción de separación, lavado y transporte del material. El Tambor es elaborado en lámina de acero con revestimiento y sistema interior de aletas, además de un mecanismo de piñones y correas.

### CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO:

- Aprovechando un sencillo principio de operación nuestros tambores lavadores le permiten obtener la eficiencia ideal para el lavado de los más variados tipos de materiales pétreos.
- El cuerpo del tambor en lamina de acero puede contar con revestimiento interior para reducir el desgaste. En su interior el sistema de aletas garantiza un funcionamiento de atascos.
- Son la solución optima para el lavado y recuperación de arenas con una perdida mínima de finos. El lavador garantiza el éxito del proceso basado en la precisa determinación de la velocidad de giro del tambor, inclinación de su eje y disposición / cantidad de sus aletas internas.



Innovamos  
generando  
soluciones





## ESTACIONES DE CARGA

Las estaciones de carga son dispositivos empleadas para dar rigidez a las bandas transportadoras las cuales, debido al mismo peso del material que transportan se deforman. Bajo esta condición inapropiada de trabajo la cinta disminuye su capacidad de carga, llegando incluso hasta la rotura de la misma. Las configuraciones en el diseño de las estaciones de carga, varían según el ancho de la cinta y el material a transportar en cuanto a su densidad y al ángulo de reposo. Deben poseer un número adecuado de estaciones de carga y mantener una alineación correcta con respecto al sentido de giro de la banda transportadora. Los ángulos más comunes en que se fabrican las estaciones de carga son 20, 30, 35 y 45°.



## RODILLOS

Los rodillos para las estaciones de carga fabricados por Dismet son elaborados a partir de tubería de acero (carga y retorno) y recubiertos de caucho (Impacto), tipo pesado, con rodamientos rígidos de bolas, sello tipo laberinto de doble cavidad y retenedor exterior guardapolvo, con lo cual se garantiza la estanqueidad y protección del rodamiento. Todo esto hace que los rodillos cumplan con las especificaciones de norma CEMA. Además, tengan una excelente resistencia y duración.

Se fabrican siete diámetros estándar de rodillos: 51, 60, 73, 89, 114, 127, 133, 141 y 152 mm, siendo generalmente los más utilizados en la industria. También se fabrican rodillos con dimensiones bajo pedido (pulgadas o milímetros).

## RASPADORES DE CABEZA Y COLA



El raspador o limpiador primario (cabeza) fabricado por Dismet, está dispuesto con un labio o cuchilla en poliuretano con dureza shore 90A, para bandas de 18", 20", 24", 30", 36", 42" y 48"; soportado en una estructura adaptable para cualquier ancho de chasis. El raspador no necesita de un gran espacio para su instalación y mantenimiento.

El raspador o limpiador de cola (retorno) poseen forma de "V" para la limpieza correcta de la banda sin llegar a tensionarla y cubrir una mayor longitud efectiva de limpieza, y logrando una adecuada evacuación de material.

El raspador de cola al igual que el de cabeza, ayuda a mantener la cinta libre de material adherido, impidiendo un desgaste acelerado de los componentes móviles de la banda y aumentando la vida útil de la cinta transportadora.

## LIDERANDO EL CAMBIO, CULTURA ORGANIZACIONAL

"El gerente se enfrenta a la complejidad. EL LIDER se enfrenta al cambio"

Los cambios permanentes que ocurren a nivel mundial obligan a las organizaciones a mantener una nueva postura o iniciativa de cambio. Un proceso de cambio ocurre de forma muy eficiente si todos están comprometidos con él. Para lograr este compromiso los líderes deben cumplir básicamente con la función de **COMUNICAR** permanentemente, con lo cual logramos la claridad estratégica.

En la verdad, el cambio ocurre a través de las personas. Y para que se considere a las personas como parte del proceso de cambio es necesario conocer sus valores, sus creencias y sus comportamientos.

La cultura es el lenguaje común que todos entienden. Debemos llegar a conocer de que están hechas las personas, cuales son sus valores, sus rasgos y competencias. Determinar la matriz de talentos de cada uno de nuestros colaboradores para establecer el plan de desempeño de ellos.

La estrategia, o propósito en este proceso debería ser alinear la meta de la empresa con la meta de cada una de las personas, o mejor dicho construirla, de ahí la importancia de conocer a nuestra gente.

En el caso dado, debemos tener la gente correcta, en el sitio correcto y con la motivación correcta. No siempre la gente que nos trajo hasta donde estamos es la misma con la que debemos seguir.

**LO PRIMERO** Que debemos crear es una cultura de cambio, de rompimiento. En esta meta el punto más débil es la gente, por ello debemos capacitar, desarrollar los programas necesarios para identificar las necesidades individuales. Una vez identificadas hay que desarrollar los planes individuales y ajustar si es necesario varias veces al año.

Recordemos que las personas son: el 10% lo que leen, el 20% lo que desarrollan (coaching) y el 70% lo que hacen.

**LO SEGUNDO** Es definir el modelo deseado de desarrollo cultural, que valores nos distinguen, que es lo fundamental sobre lo cual vamos a trabajar o que es lo que deseamos conseguir, cuales son nuestros mandamientos.

Fuente: Empresas de Trayectoria Mega

## CONTACTENOS

■ ALFREDO GOMEZ MANRIQUE  
GERENTE GENERAL  
Cel: 315 - 4873481  
E-Mail: [dismet@dismet.com](mailto:dismet@dismet.com)

■ FREDY A. PUENTES  
Ingeniero encargado Centro sur- Occidente  
Cel: 315 - 8323470  
E-mail: [comercial@dismet.com](mailto:comercial@dismet.com)

■ JAIRO GONZALEZ SOLER  
Ingeniero encargado Gerencia de Proyectos  
Avantel: 350 557 4608  
E-mail: [proyectos3@dismet.com](mailto:proyectos3@dismet.com)

■ ALVARO BARANDICA:  
Ingeniero encargado Zona Norte  
Cel: 315 - 4656649  
E-mail: [zonanorte@dismet.com](mailto:zonanorte@dismet.com)

■ HENRY DIAZ OCHOA  
Coordinador Técnico de Consultorías y Mercadeo  
Cel: 317 - 4400540  
E-mail: [mercadeo@dismet.com](mailto:mercadeo@dismet.com)  
[proyectos6@dismet.com](mailto:proyectos6@dismet.com)

■ JOSE MIGUEL ROMO  
Ingeniero encargado Centro Nor- Occidente  
Cel: 310 - 8171047 315 - 2553502  
E-Mail: [proyectos1@dismet.com](mailto:proyectos1@dismet.com)

■ HECTOR ALIRIO GOMEZ  
Ingeniero encargado Centro Oriente  
Cel: 315 - 2248669  
E-Mail: [proyectos2@dismet.com](mailto:proyectos2@dismet.com)

■ EDGAR DIAZ  
Ingeniero encargado Centro América  
Tel: 502 - 51047603 / 46491520 Ciudad Guatemala  
E-Mail: [bolsamaquinaria@yahoo.com](mailto:bolsamaquinaria@yahoo.com) /  
[marketingandsupport@dismet.com](mailto:marketingandsupport@dismet.com)

■ EDGAR PINILLA LANDAZABAL  
Ingeniero encargado Santanderes y sur del Cesar  
Cel: 311- 5359805  
E-Mail: [zonaoriente@dismet.com](mailto:zonaoriente@dismet.com)

Para mayor información, visítenos en:

[www.dismet.com](http://www.dismet.com)

PBX: 571- 749 4000

Calle 9 No 41B-16

Bogota - Colombia - Suramérica