

SISTEMA DE CONTROL DE OLORES COEXCA



INDICE

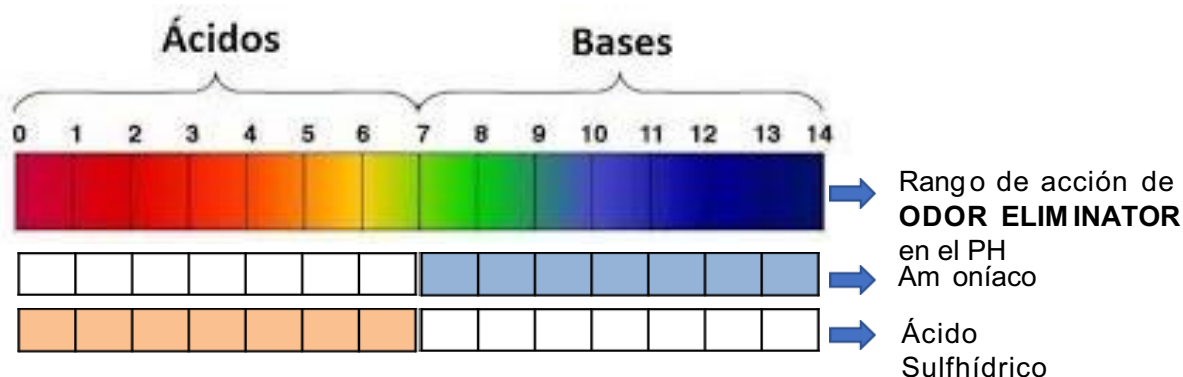
I. INTRODUCCIÓN.....	3
II. SISTEMA CAPTACIÓN DE OLORES → NCG - MISTING SYSTEM.....	5
III. PRODUCTO PARA CONTROL DE OLORES → NCG ODOR ELIMINATOR.....	9
IV. PROPUESTA TÉCNICA.....	11
V. EXPERIENCIAS Y CLIENTES.	12

I. INTRODUCCIÓN.

Nuestra compañía, NCG CHILE / AUSTRALIA quienes tenemos presencia en proyectos de eliminación de olores en diversos países, busca entregar a Coexca una solución eficiente y confiable para la eliminación de la emanación de “olores molestos” que se generan en las torres de los pabellones de cerdos en planta San Agustín. Lo anterior, a través de una Ingeniería de Sistemas que involucra tecnología comprobada y soluciones específicas que surgen en función de la visita realizada a vuestras instalaciones durante el mes de AGOSTO.

Nuestro producto, ODOR ELIMINATOR, ha sido probado como el mejor producto eliminador de olores, dentro de sus características destaca que es: PH neutro, ecológico, ambientalmente seguro, según los testeos realizados por prestigiosos laboratorios, como el de Universidad de Sydney - Australia, el cual informó una reducción de 99% en Sulfuros de Hidrógeno y Amoníaco.

Versatilidad de ODOR ELIMINATOR en escala de PH.



Comprobado por la Universidad de Sydney, elimina el 99% de los 2 principales gases que producen el mal.



GRANDES VENTAJAS

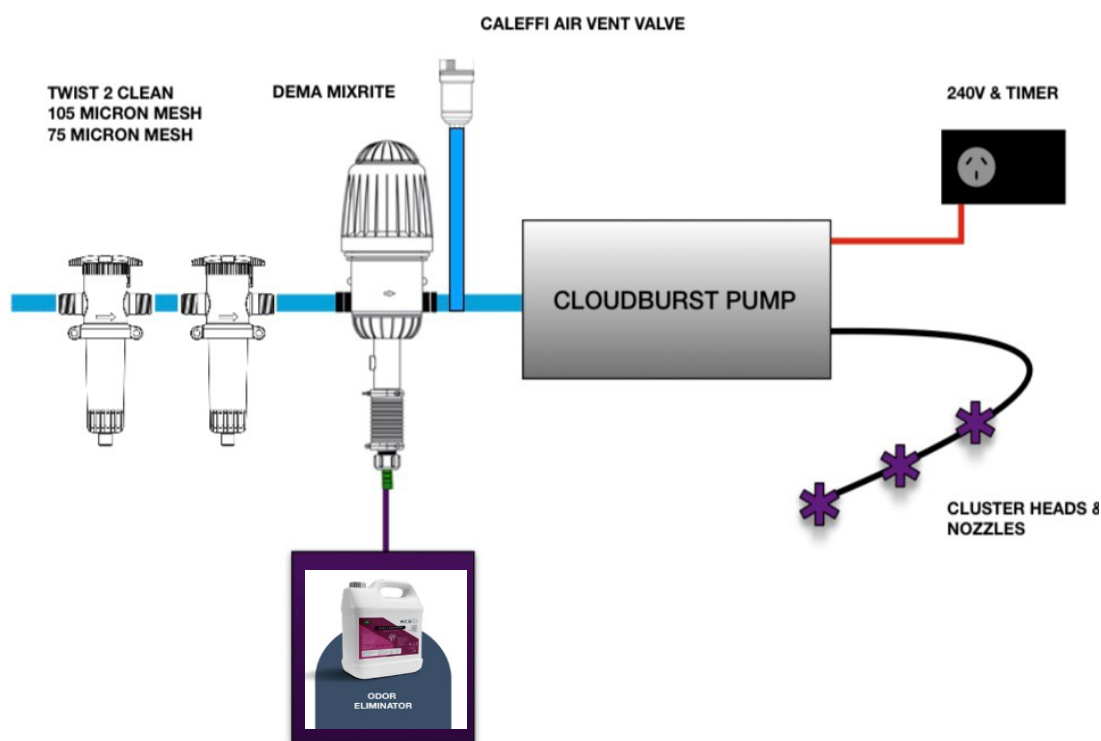
Fuera de la alta y comprobada efectividad en el control de olores, ODOR ELIMINATOR tiene otras grandes ventajas:

- Elimina el 99,9% de virus y bacterias que puedan venir en el flujo de aire, lo que permite indicar para tranquilidad de la comunidad.
- El saldo del producto que pudiese quedar en la superficie, ayuda a su desinfección y limpieza.
- El producto no es inflamable, lo que permite tener cero riesgo en lugares cerrados y que contengan cualquier tipo de gas.

Entendiendo la política de responsabilidad social y compromiso con el cuidado del medio ambiente que tiene Coexca, es que queremos ser parte de la solución respecto a la problemática que presentan en vuestra planta, por lo que entregaremos una propuesta desde un enfoque sistémico que permita dar una solución definitiva a vuestra compañía. En este contexto, aparte de tener un producto inocuo, los envases son retornables y reutilizables.

II. SISTEMA CAPTACIÓN DE OLORES → NCG - MISTING SYSTEM.

NCG - MISTING SYSTEM, es un sistema diseñado en Australia, con componentes fabricados e importados desde EE.UU y ensamblado en CHILE por ingenieros chilenos. Su diseño le permite ser el sistema más eficiente en el control de emanación de olores molestos, el cual trabaja por medio de la atomización directa al ambiente de neutralizantes de origen natural. Los sistemas automatizados le permite a los equipos de alta presión (HPS) diluir el producto de acuerdo a los parámetros de cada proyecto.

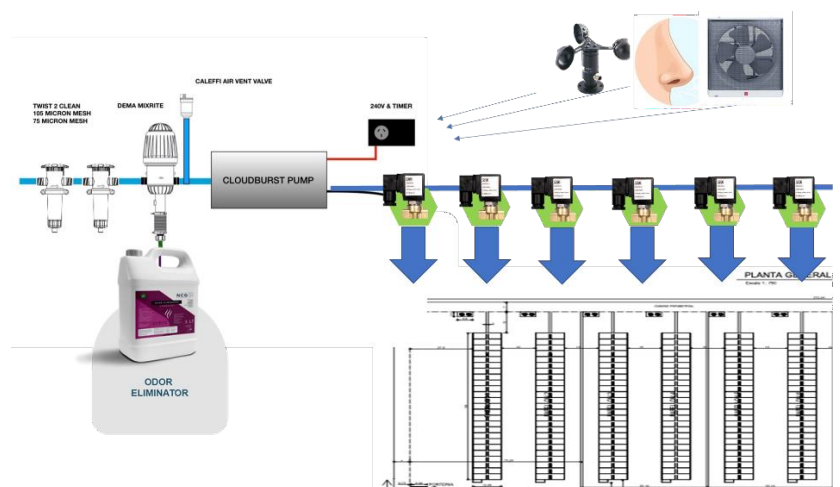


A continuación, se detalla información relevante de la instalación.

A.- SAN AGUSTÍN:

- Torres de extracción pabellones / Descripción del Sistema Propuesto.

Se considera 4 equipos NCG - MISTING SYSTEM para las 24 torres, cada uno de ellos, comandará el control de 6 torres. Cada mini sistema (6 torres) funciona con una bomba independiente capaz de operar desde 1 torre hasta las 6 torres simultáneamente. El tablero de comando tomará 3 tipos de Input para su partida; cuando los ventiladores estén funcionando, o cuando la indicación del sistema de variable de olores lo indique, o cuando la variable meteorológica (viento) lo indique, el sistema funcionará con la primera de las 3 variables que se presente. Estos equipos estarán alimentados con agua y energía disponible hoy en los pabellones. La dosificación del ODOR ELIMINATOR, se realiza mediante un sistema de inyección proporcional MixRite a la entrada de cada uno de los 4 equipos, lo que permite que el producto se encuentre siempre en su misma dilución para todas las torres.



La instalación es efectuada por personal técnico especializado de NCG, no obstante, se requieren de parte de la planta San Agustín algunos elementos básicos propios de un trabajo técnico, por ejemplo:

- Punto energía eléctrica cercano al punto donde se instalará equipo, este debe considerar una: conexión monofásica (220Volt - 50 Hz).
- Punto red de agua (40 - 60 PSI). Nota: de no ser posible se evaluará una red gravitacional para la obtención de la presión.
- Equipos de acceso a altura física de ser necesarios.

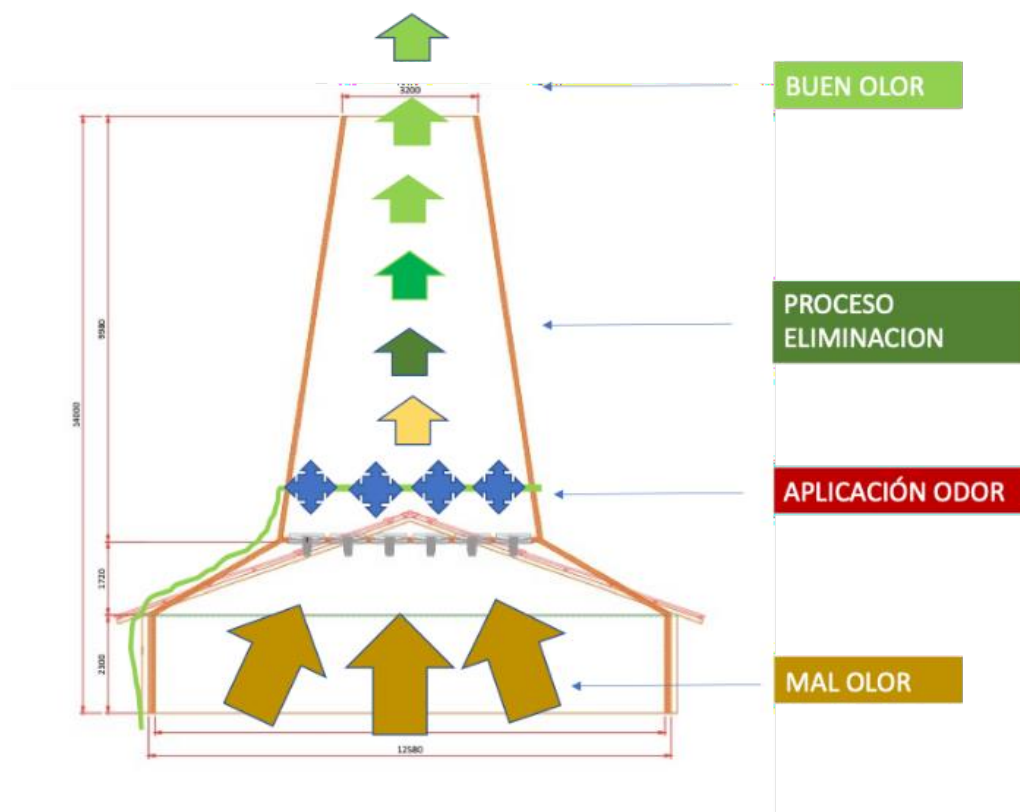
Detalles de la Solución:

Se considera para cada uno de los 4 equipos una red de polietileno de alta presión que alimenta cada una de las torres en forma independiente.

La entrada en funcionamiento de la aplicación en cada una de las torres está dado por el accionar de la bomba de alta presión y la válvula eléctrica de cada torre, este funcionamiento queda programado en el tablero de control.

El control considera ingresos de variables análogas y eléctricas (en el caso de ventiladores).

El set de boquillas de inyección se considera instalarse sobre los ventiladores, lo que permite que el aire con mal olor impulsado por los ventiladores se una al producto y en los 10 metros de altura permita el efecto de eliminar el olor., como lo indica la gráfica.



III. PRODUCTO PARA CONTROL DE OLORES → NCG ODOR ELIMINATOR.

Producto para control de Olores: ODOR ELIMINATOR.

¿Que caracteriza este producto?

La mezcla única de ingredientes orgánicos y no orgánicos de NCG no sólo controla el olor, sino que elimina los gases tóxicos que crean el olor, como por ejemplo, el Sulfuro de hidrógeno (H_2S), amoníaco (NH_3).

Estos gases se producen dentro de industrias como las instalaciones de tratamiento de aguas residuales (WWTF), las operaciones confinadas de alimentación animal (CAFO), las estaciones de transferencia de residuos (WTS), etc.

NCG ha demostrado mejorar las condiciones dentro de estas industrias de forma segura, efectiva y económica. ODOR ELIMINATOR ataca el olor a nivel molecular y los descompone inofensivamente, eliminando los problemas de olor y no causando ningún efecto a comunidades vecinas. Su inocuidad absoluta se desprende de sus características. Algunas de ellas son:

Producto Ecoamigable con el Medio Ambiente, no posee elementos tóxicos, no es corrosivo, es hipoalergénico y de PH neutro, no genera alergias, totalmente inocuo, no es inflamable ni tiene elementos que puedan propagar el fuego, elaborado en base a elementos naturales.

La eficacia de NCG es la capacidad de trabajar en ambos extremos de la escala de pH, por ejemplo, el sulfuro de hidrógeno es un gas ácido mientras que el amoníaco es alcalino. Esto es importante porque la mayoría de las soluciones de control de olores están diseñadas para enmascarar el olor ofensivo sin eliminar la causa, utilizando productos químicos, a veces peligrosos y a través de costosos equipos.

Las industrias que sufren problemas de control de olores generalmente poseen ambos gases.

La concentración de los gases dependerá de la naturaleza de esa industria.

Por ejemplo: Las aves de corral poseen mayores niveles de amoníaco, mientras que los residuos que se desprenden de las granjas de cerdos o el tratamiento en las instalaciones de aguas residuales, poseen mayores niveles de sulfuro de hidrógeno.

Como se ha dicho NCG ha demostrado eliminar ambos gases de manera efectiva.

IV. PROPUESTA TÉCNICA.

A. OBJETIVO

Entregar a la planta de proceso: San Agustín un sistema que por medio de nuestro producto ODOR ELIMINATOR y en conjunto con los equipos de pulverización, eliminen el mal olor que se genera derivado del proceso industrial.

B. FORTALEZAS NCG - ODOR ELIMINATOR SYSTEM:

1.- Control: Nuestro equipo está diseñado para funcionar con parámetros de tiempos, y también, en forma manual. Al ser necesario, se atomiza el líquido de eliminación de olores – ODOR ELIMINATOR con la correcta y eficiente dilución. Esta activación sería automática, pero también podría ser manual.

2.- Eliminador de Olores NCG - ODOR ELIMINATOR: Su especial fórmula permite atacar cualquier tipo de olor, lo que han sido probado en plantas de alimentos, manejos de residuos, entre otras, tanto en Australia como en EEUU. Al ser un producto biodegradable y completamente inocuo, no daña a quienes tienen contacto con él ni tampoco el medio ambiente. Su presentación concentrada se debe diluir en la concentración indicada por el ingeniero químico responsable de nuestra empresa, para ser aplicada con pulverizadores de alta presión.

3.- Soporte Técnico: Se considera una visita mensual de un técnico especialista para el mantenimiento de nuestro sistema. Este servicio consta, entre otras actividades de: chequeo y revisión de bombas, de los tableros de control, las líneas de atomización (para lograr la eficiencia requerida), revisión del sistema de boquillas y mangueras, reposición de piezas dañadas, entre otras. Si por algún motivo existiera una falla que requiere la visita de un técnico, estaríamos en condiciones de dar respuesta en un máximo de 48 hrs.

V. EXPERIENCIAS Y CLIENTES.

1. Agrícola Santa Marta (Planta de compostaje de guano de gallinas) CHILE.
2. Agrícola Las Rastras, “Huevos de Talca” (Planta de compostaje de guano de gallinas)
CHILE.
3. KDM (Planta de transferencia) CHILE.
4. Veolia (Operación Lo Valledor). CHILE.
5. ISS (Operación Mall Plaza). CHILE.
6. CyG (Operación Cencosud). Santiago, Chile.
7. Chicago Water CO. (Planta de aguas servidas) EE.UU.
8. Green Way Energy CO. (Plant Bio Diesel) EE.UU.
9. JBS Louisville CO. (Planta Rendering) EE.UU.
10. John Hunter Hospital Grase Trap. Australia.
11. Landfill (Vertedero ciudad de Sídney, Nueva Gales) Australia.
12. Planta de tratamiento de aguas servidas en Sidney. Australia.
13. Queensland Urban Utilities Pump Station. Australia.
14. QUU Wet Well (Aguas Servidas) Australia.
15. Smithfield Hog (Granja industrial de cerdos) Barn EE.UU.
16. Entre muchas otras.