



Propuesta técnico comercial

**“Sistema control de olores con uso de OLEX en Galpón de compostaje de
Agricovial S.A.”**



A. Contenidos

A.- Contenido	Página 2
B.- Resumen ejecutivo	Página 3
C.- Características técnicas	Página 3
D.- Requerimientos y exclusiones	Página 8
E.- Presupuesto	Página 8
F.- Consideraciones comerciales	Página 9

B. Resumen ejecutivo Sistema de control de olores mediante el uso de Olex

El presente documento explica la oferta técnico comercial para el suministro, montaje y puesta en marcha del sistema de control de olores mediante el uso de Olex en la planta de la empresa Agricoval S.A. y sus alcances.

El sistema cuenta con un filtro de arena en la entrada de agua, un ablandador de agua de 50 litros, con resina catiónica fuertemente ácida, un estanque de acumulación de agua tratada, un sistema de bombeo y un sistema de inyección de Olex.

Todo el sistema concluye en la zona de aspersión ubicada específicamente en el galpón de compost en el sector Lo Herrera, San Bernardo; este sistema estará dividido en 2 etapas dentro del galpón. La idea de este diseño es poder optimizar la aplicación del producto en el galpón, pudiendo aplicar Olex solo en una mitad cuando no se encuentra lleno.

Las dos estaciones tabajarán de forma independiente y con las pulsaciones de Olex necesarias para conseguir la mitigación del olor. El sistema considera la instalación de un tablero eléctrico que comandará la funcionalidad de este.

En la presente cotización se consideran 2 opcionales:

- 1.- Sistema supresor de transiente para mitigar sobretensiones provenientes del sistema eléctrico y que permite proteger los equipos eléctricos del sistema controlador de olores.
- 2.- Mantenciones mensuales del sistema controlador de olores, realizadas por el personal técnico de Citrex Chile SPA.

C. Características técnicas

En este ítem se detallan las especificaciones y alcances técnicos del proyecto Sistema de control de olores mediante el uso de Olex.

1.- Filtro de arena para el agua.

Esta construido en fibra de vidrio, de forma cilíndrica vertical y de funcionamiento automático con manifold de comando en cañerías de PVC y válvulas de 1" para el control de las operaciones de servicio, regeneración, retro lavado y lavado del equipo.

Este equipo a diferencia del ablandador contiene en su interior arenas de distinta granulometría, las cuales permiten una filtración de todos los sólidos en suspensión que se encuentren en el agua de alimentación.

2.- Ablandador de agua.

Esta construido en fibra de vidrio, de forma cilíndrica vertical y de funcionamiento automático con manifold de comando en cañerías de PVC y válvulas de 1" para el control de las operaciones de servicio, regeneración, retro lavado y lavado del equipo.

El ablandador posee un sistema interno de distribución de toberas, para lograr una buena distribución del agua, máxima eficiencia en la eliminación de durezas y óptimos retro lavados del equipo, evitando con esto canalizaciones interiores.

El equipo se dejará operando con las cargas de resina de intercambio iónico, catiónica fuertemente ácida.

El equipo regenera su carga con sal tipo maíz, que se encuentra en el estanque de salmuera que tiene incorporado el equipo.

Las características más importantes de este equipo son su fácil operación y mantención, ya que son 1/3 más livianos que los equipos de acero, lo que hace más fácil su manejo y maniobrabilidad.

Es importante destacar también su durabilidad, ya que por ser contruidos en fibra de vidrio no sufren corrosión.

Interiormente están revestidos con una capa de polietileno de alta densidad, que cubre todo el interior lo que evita el contacto de la fibra con el agua.

Posee una resistencia a la presión de hasta 150 psi, debido a que son contruidos con rollos de fibra de vidrio tejidos en forma helicoidal y circunferencial por toda la estructura del equipo.

Estos equipos están aceptados y aprobados en USA por organismos controladores tales como la FDA grado alimenticio, la EPA, la WQA, la NSF, entre otros.

3.- Estanque de acumulación

Es un contenedor diseñado para el almacenamiento y proceso de volúmenes de agua, fertilizantes, alimentos y químicos. Ideales para proyectos a gran escala en las industrias de la construcción, minería, química, agrícola o proyectos de riego.

Son fabricados con materias primas certificadas por la FDA para aplicaciones en la industria alimentaria, dado que permiten conservar el olor y sabor de los productos.

Son flexibles, ya que, gracias a la robustez del producto final, estos estanques poseen menos nervaduras, otorgándoles libertad en la instalación de boquillas según las necesidades del proyecto.

Posee gran resistencia a la corrosión.

Excelente comportamiento mecánico.

Es resistente y confiable.

Tiene estándar industrial.

4.- Bombas

Para el proyecto se consideran 2 tipos de bombas:

- a. Bomba de impulsión: es una bomba centrífuga, la cual trabajará a una presión de 2 a 4 bar. Esta bomba será la encargada de impulsar el Olex mezclado con agua hasta los aspersores de cada estación.
- b. Bomba dosificadora: esta es la encargada de dosificar Olex al 10% a la línea de agua.

5.- Aspersores

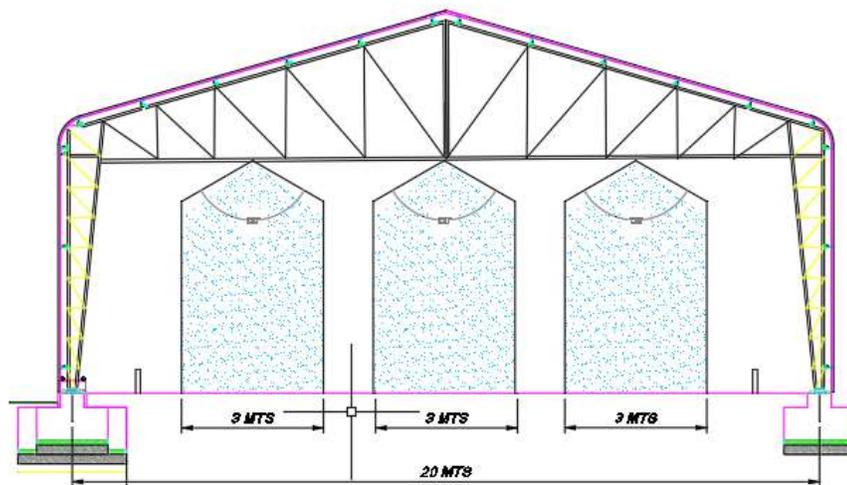
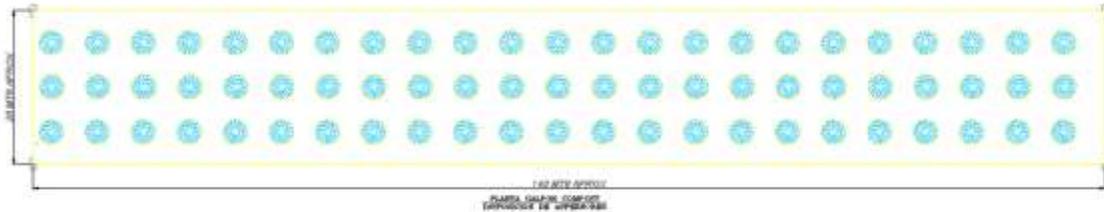
Se utilizarán aspersores de tipo pulverizado y estarán distribuidos de manera uniforme en el galpón de compost, con el objetivo de lograr una dosificación en toda el área de cada estación y equalizador.

6.- Alcance de suministros para sistema de control de olores mediante uso de Olex en galpón de compost.

- a.- Equipo de filtración con cabezal automático.
- b.- Equipo ablandador de 50 litros con cabezal automático y estanque de salmuera.
- c.- Estanque de acumulación de 2 m³.
- d.- Bomba de impulsión.
- e.- Bomba de dosificación.
- f.- Red de sistema de aspersores de PVC clase 10 en las estaciones.
- g.- Interconexiones entre equipos y sistema de aspersores.
- h.- Presión de prueba máxima: 150 psi.
- i.- Presión de trabajo normal: 30 – 80 psi.
- j.- Tablero de fuerza y control para 2 válvulas solenoides.

k.- Montaje y puesta en marcha.

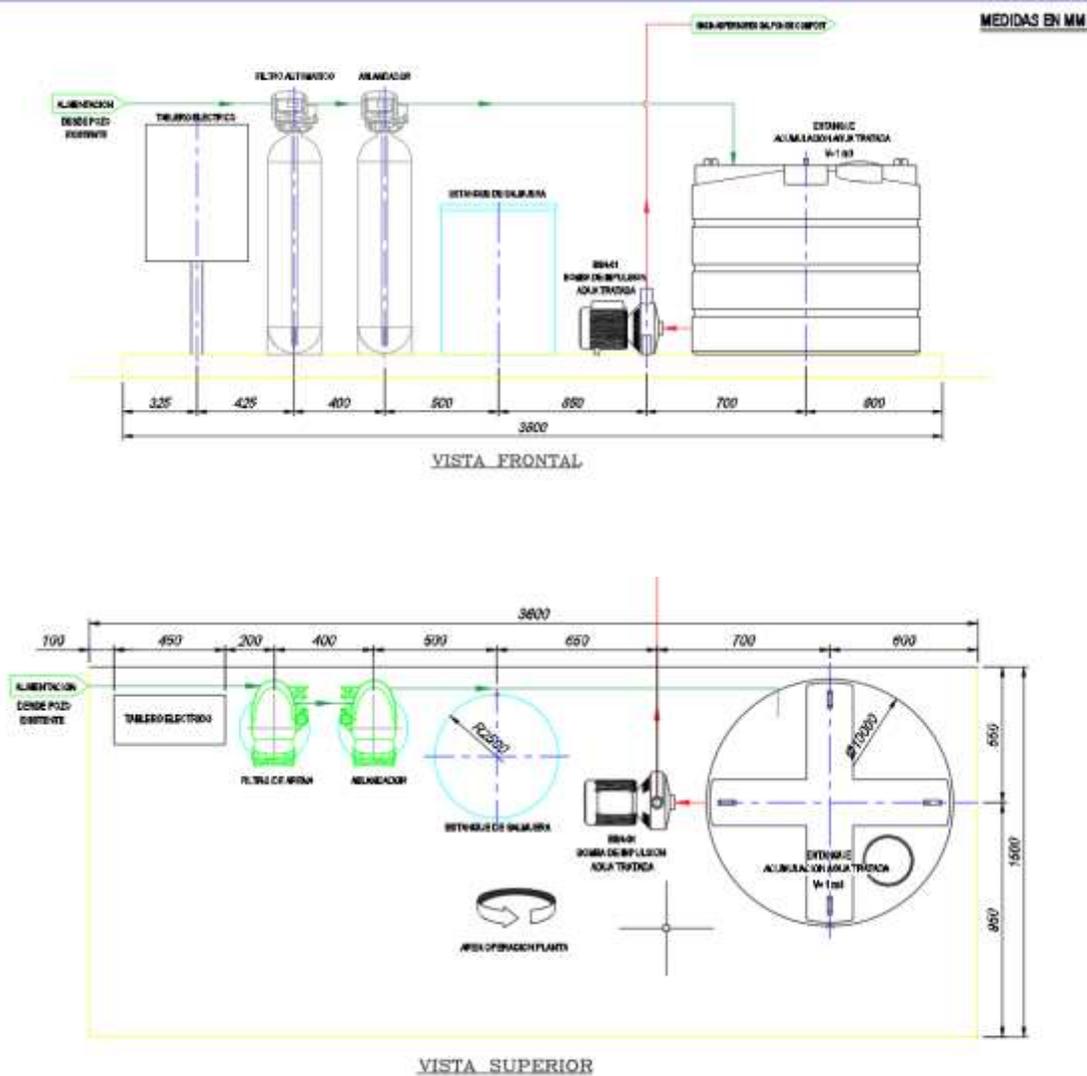
7.- Diseño de disposición de aspersores en galpón de compost.



VISTA FRONTAL GALPON

Se considera un total de 70 aspersores.

8.- Diseño disposición de la planta de tratamiento de agua y dosificación.



Se requiere un espacio mínimo de instalación de 3,6 x 1,5 mts.

PRODUCTO	CONTROLADOR DE OLORES AMBIENTALES
FUNCIÓN	SUPRESIÓN DE EMANACIÓN DE OLORES

DESCRIPCIÓN

El controlador de olores es un producto líquido soluble en agua, elaborado en base a compuestos aromáticos, aceites esenciales y coadyuvantes.

El efecto inmediato de su aplicación se debe al modo de acción, ya que al contacto con el agua adquiere carga eléctrica positiva; esto le permite rodear a las partículas de mal olor, otorgándoles una mayor densidad y evitando así su emanación.

Esta mezcla de compuestos y aceites esenciales le otorgan una capacidad de control sobre un amplio margen de malos olores, además, tanto existe la posibilidad de agregar un colorante para identificar más fácilmente áreas o producto ya tratado.

Sus coadyuvantes facilitan su solubilidad, disminuyen la tensión superficial, además de otorgarle persistencia a las gotas por aumento de su densidad, disminuyendo así las tasas de evaporación al ser aplicado en ambientes expuestos.

CARACTERÍSTICAS

El controlador de olores está orientado a la reducción de olores ambientales desagradables producidos en galpones de crianza de animales, acopio de guanos, digestores, rellenos sanitarios, basureros, baños químicos, camarines, ropa, etc.

También puede ser incorporado en productos de uso personal para controlar malos olores residuales en la piel y cabellos producto de la exposición del operador a ambientes saturados de emanaciones de mal olor.

Todos los componentes son reconocidos como generalmente seguros y no acarrear problemas para la salud, en el medio ambiente son de muy baja persistencia sin producir acumulación.

No requiere cuidados especiales durante su manipulación, en caso de derrame, recuperar con una mopa y enjuaga.

METODO DE APLICACIÓN

Agregar a la solución entre un 15% y 25% del producto, dependiendo del efecto deseado.

PRESENTACIÓN

Envase de 20 Litros.