



PRESECO – PLANTAS DE COMPOSTAJE DE TAMBOR
TECNOLOGÍA ACU – UN PROCESO COMPLETAMENTE NATURAL.



UNA COMBINACIÓN DE RENTABILIDAD Y LA TECNOLOGÍA MÁS AVANZADA.

Las plantas de compostaje de tambor de Preseco se basan en la tecnología patentada de Unidad de Compostaje Acelerado (ACU), en la que se tratan distintos tipos de residuos orgánicos en un proceso continuo altamente automatizado, sin supervisión. Durante el breve periodo de procesamiento (tan sólo entre 7 y 14 días) de este proceso completamente natural, la cantidad de la mezcla de residuos orgánicos se reduce un 30-50%. No hay necesidad de productos químicos, aditivos o energía adicional, y tanto el proceso como el producto final cumplen, por ejemplo, todos los requisitos oficiales de la UE sobre emisiones e higiene.

La Unidad de Compostaje Acelerado se ha diseñado explícitamente para usarse localmente. No requiere grandes cantidades de residuos para ser rentable. Al contrario, un establo de caballos de tamaño medio, un pueblo pequeño o una empresa procesadora de alimentos bastan para sacar partido a una de esas unidades: es un proceso eficiente, automático y rentable.

ADECUADO PARA TODOS LOS TIPOS DE RESIDUOS ORGÁNICOS:

- todos los residuos orgánicos animales (cerdos, vacas, aves, caballos, productos derivados del tratamiento de la piel)
- diversos tipos de residuos de jardinería
- residuos orgánicos recogidos especialmente y residuos orgánicos de cocinas centrales
- lodos de plantas de tratamiento de aguas residuales
- residuos orgánicos de la industria alimentaria
- residuos orgánicos de la industria pesquera (residuos procedentes de la limpieza y restos de pescado)
- incluso algunos residuos provenientes de la industria petrolera, química y del tratamiento de suelos contaminados

EL PRODUCTO FINAL:

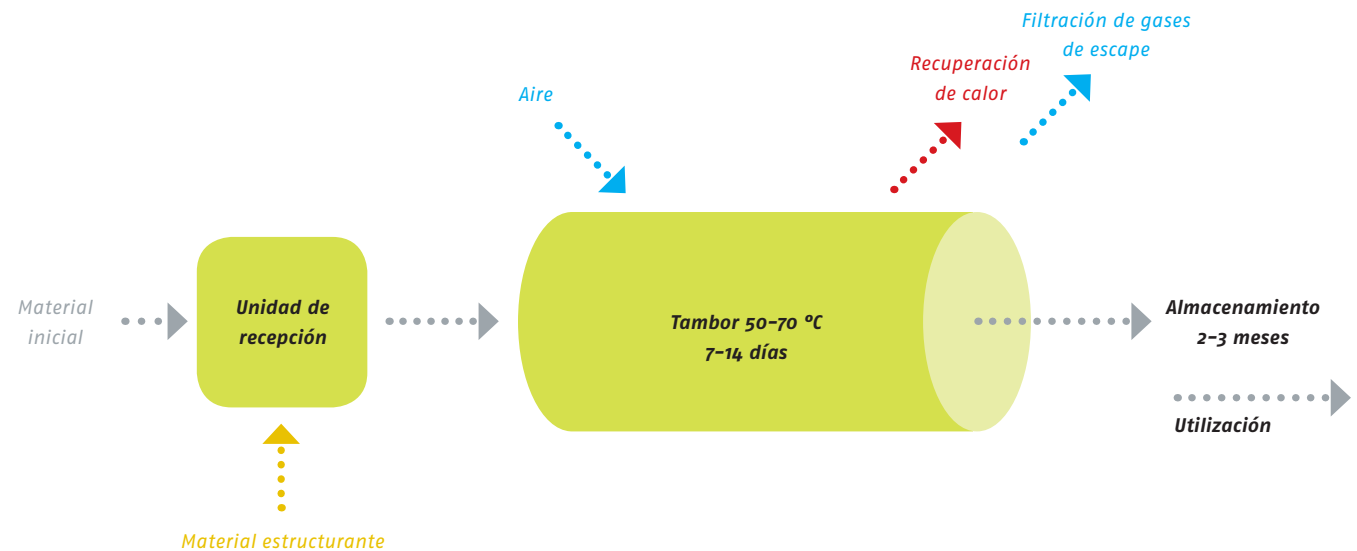
- puede almacenarse y venderse
- los nutrientes se empaquetan bien y tienen una forma asimilable por las plantas
- pH ≈ 7
- no atrae plagas (pájaros, ratas, etc.)
- libre de patógenos (salmonella, listeria, etc.) inmediatamente después de abandonar el tambor
- fácil de almacenar, sin filtraciones ni olores, sin necesidad de removerlo
- no necesita grandes campos para compostaje ni almacenamiento a cielo abierto
- homogéneo
- la reducción de volumen del producto de entrada es del orden del 30-50%

PROCESO DE LA PLANTA DE COMPOSTAJE DE PRESECO

Cuando los residuos orgánicos llegan a la planta, se agrega material estructurante para añadir carbono al proceso y conseguir que el proceso tenga las condiciones óptimas de aireación y humidificación. Ese material estructurante puede ser turba, astillas de madera, paja o incluso cartón, por ejemplo. Esta mezcla se realiza mediante un proceso automatizado.

En la fase siguiente, la mezcla de biomasa se introduce en el tambor de compostaje aireado, donde la temperatura sube hasta los 50-70 °C, como consecuencia de la actividad microbiana. Se inyecta aire de forma constante en el tambor, y su cantidad se regula vigilando los gases de escape y la temperatura del proceso. De esta forma, pueden mantenerse las condiciones óptimas durante todo el proceso.

El producto final, de alta calidad, se transporta automáticamente al lugar de almacenamiento. El calor generado en el proceso continuo puede recuperarse y utilizarse, por ejemplo, para calefacción, secado o producción de agua caliente. El compost es limpio, higiénico e inodoro, y durante el almacenamiento madura y se enfría, volviéndose esponjoso. Se puede utilizar como acondicionador de suelos o como abono, entre otras aplicaciones.

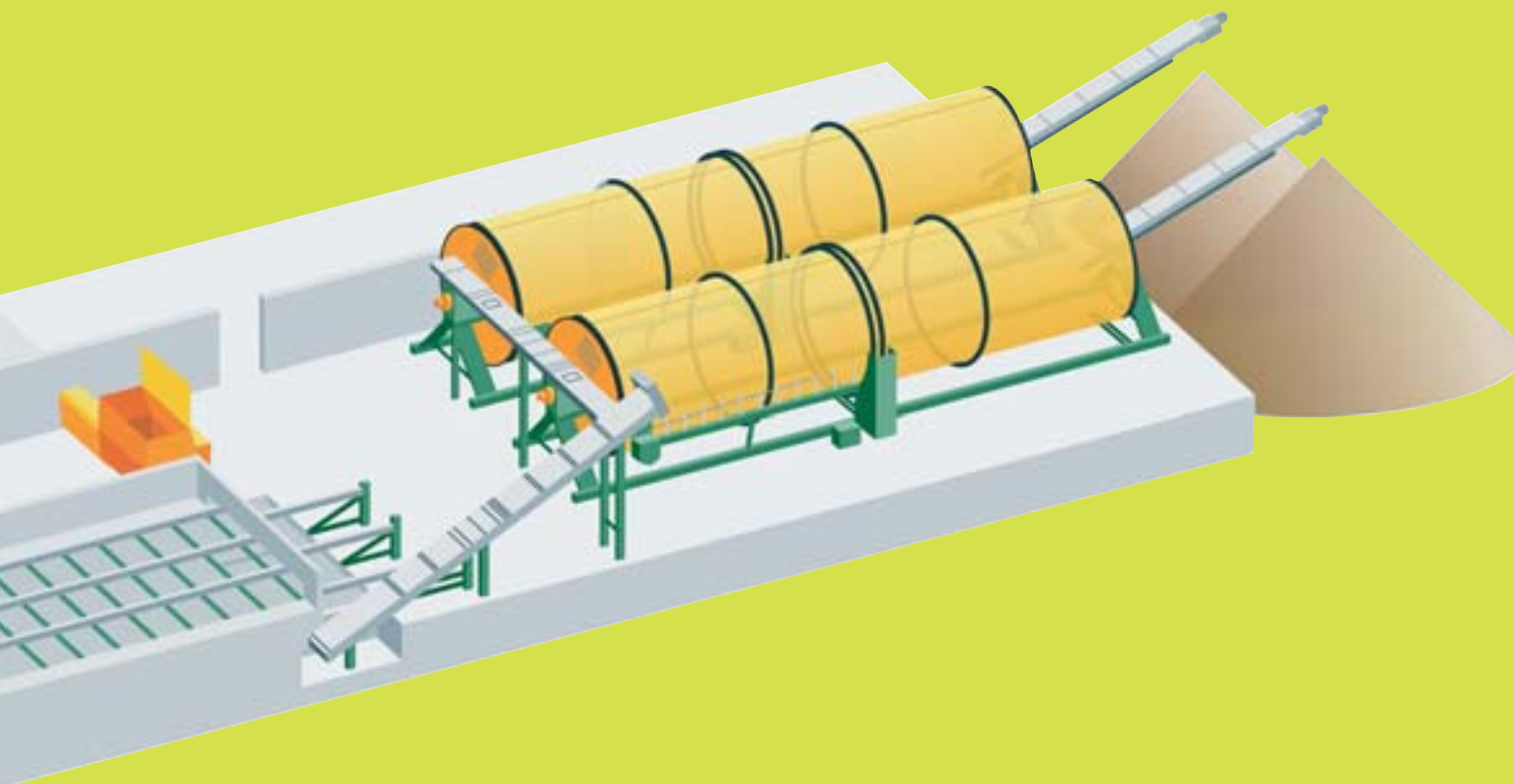


EL VOLUMEN DEL MATERIAL INICIAL SE REDUCE UN 30-50%

CAPACIDADES TÍPICAS DE TRATAMIENTO DE LAS PLANTAS DE COMPOSTAJE DE PRESECO

Unidad de contenedor ACU 10 m ³	600 l / día
Tambor ACU 50	3,5 m ³ / día
Tambor ACU 125	8,2 m ³ / día
3 tambores ACU 125	25 m ³ / día
6 tambores ACU 125	50 m ³ / día

Ofrecemos soluciones de compostaje para cantidades entre 500 y 12.000 toneladas de residuos al año.



MONTAJE TÍPICO CON DOS TAMBORES DE COMPOSTAJE ACU 125, MEZCLADORA DE MATERIAL INICIAL Y CINTA TRANSPORTADORA DE MATERIAL DE APOYO

SOLUCIONES INDIVIDUALES TOTALES

Todas nuestras plantas de residuos orgánicos, tratamiento de agua y de aguas residuales y producción de biodiésel son compatibles entre sí, y combinándolas podemos proporcionar soluciones medioambientales totales y creativas que convierten todos sus residuos en beneficios.

Por ejemplo, una planta de compostaje de tambor de Preseco es ideal para tratar los lodos sobrantes de una planta de tratamiento de aguas residuales o una planta de biogás. También puede crearse una solución total para el manejo de residuos de pescado combinando una planta de compostaje de Preseco y un procesador de biodiésel de Preseco.

PRESECO 

PRESECO OY

Tekniikantie 14,
02150 Espoo, Finlandia
Tel. +358 10 835 8100
Fax +358 10 835 8119
info@preseco.eu
www.preseco.eu