

Tecnum Process- CTR Valles Occidental



El sistema de desodorización del CTRV está dimensionado para minimizar el volumen total de aire a tratar, diferenciando tanto las zonas de aspiración como el número de renovaciones. Así, el caudal a tratar es de 340.000 m³/h y está diseñado teniendo en cuenta los volúmenes de cada zona y las cargas de olores (UOe/m³). Además, toda la instalación está dimensionada para tratar variaciones de caudal de hasta un 25%.

Tecnum- Casals Cardona Industrial S.A. suministró "llave en mano" toda la instalación de desodorización, incluyendo la dosificación automática de reactivos.

Debido a la gran variedad de componentes causantes del olor, el tratamiento principal se realiza mediante 4 biofiltros Tecnum de un amplio espectro de absorción y ubicados en la planta baja de la nave de afino de MOR. Del total del caudal de aire a tratar, una parte (denominada de alta carga por su alto contenido en NH₃) es tratada previamente a la entrada al biofiltro, mediante una absorción química ácida que permite eliminar este amoníaco antes de llegar al biofiltro, evitando de esta forma la nitrificación de la biomasa.

Tecnum Pumps -



La estrecha colaboración con los clientes es uno de los potenciales de TECNIUM. Contar con más de 50 años de historia, permite disponer de amplias referencias en muy diversos sectores industriales así como ofrecer un amplio portafolio de experiencias, soluciones y realizaciones.

Compartir experiencias, optimizar, mejorar instalaciones, aplicaciones, productos, procesos, son algunos de los beneficios que se pueden obtener.

Un ejemplo de esta colaboración se ha producido recientemente con una importante multinacional belga en el sector de la industria química inorgánica.

El trabajo de los Departamentos de Ingeniería y Mantenimiento de nuestro cliente junto con nuestro Departamento Técnico, han permitido mejorar y optimizar una instalación de 4 bombas verticales sumergidas, suministradas por Tecnum.

Estas bombas son utilizadas para vaciar arquetas de recogida de aguas sobrantes y pluviales y se escogieron por la ventaja de no disponer de cierre mecánico.

No obstante, estas bombas, trabajaban en unas difíciles condiciones habituales de funcionamiento, que provocaban vibraciones y cavitación. En colaboración con nuestro cliente, ambos Servicios Técnicos, realizaron una inspección in situ de la instalación, intercambiando informaciones y experiencias, para emitir un diagnóstico de la situación y crear de un protocolo de funcionamiento, que resolvió los problemas mencionados y mejoró de gran manera el MTBF de las bombas.