



TECMOCAR

Proyectos en lozas de lavados

Guillermo Carvajal Cortés
GERENTE GENERAL
Cel 92190091

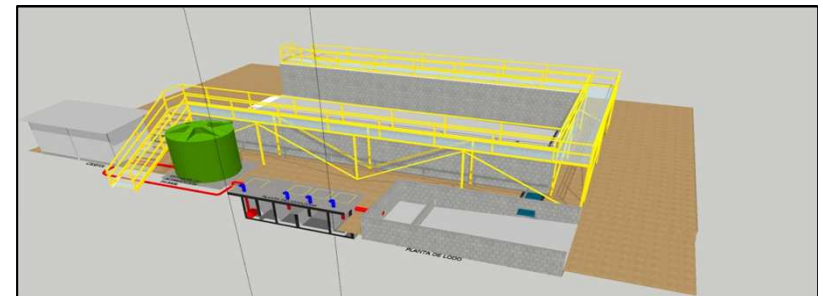
Mario Silva Iriarte 580- Antofagasta – Fonos 2480788 -9 78709134



TECMOCAR

Proyectos de Ingenieria en Losas de Lavado

- Expertos en Hidrolavadoras y equipos de limpieza Industrial con 22 años de experiencia en losas de lavado.
- 12 Plantas Recuperadoras de agua Instaladas y operativas al día en importantes empresas de la 2da Región
- Proyectos realizados han solucionado problemas de Limpieza en Camiones, vehiculos, equipos y maquinarias
- Distribuidor y Servicio Técnico autorizado de la marca alemana Karcher, lideres mundiales en equipos de limpieza .





TECMOCAR

Proyectos de Ingenieria en Losas de Lavado

Cummins



Transportes Ferrovial



AMECO



SK COMERCIAL



Proyecto Sierra Gorda



Minera Michilla





TECMOCAR

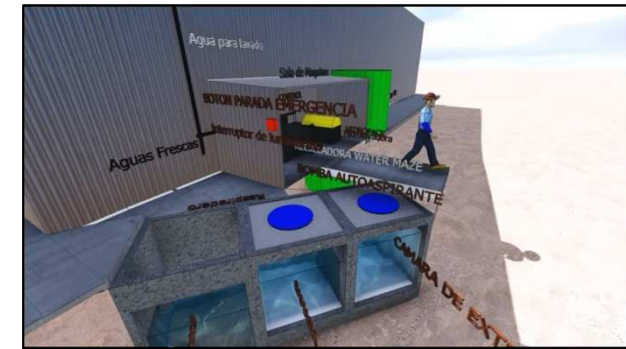
Portal de lavado Proyecto SIERRA GORDA – ATI





Proceso de Recuperación De aguas Residuales.

1. El agua del lavado mediante canales, va a dar a a cámaras dispuestas para la recepción de solidos en su primera etapa, para luego pasar por un proceso de niveles en donde se separa solidos , liquidos y aceites.



2. Mediante una bomba se extrae el agua desde la última etapa de las camaras hacia la planta para su proceso de inyección de floculante y coagulante ; para luego pasar a la unidad de filtrado de solidos mediante filtro de papel.

Sistema químico, procesa hasta 20 GPM (4542 litros/hora), 220V, 6 Amp



Loseta de lavado con Portal de Lavado y Recuperación De aguas Residuales.



3. El agua tratada por la planta Water Waze es impulsada a un estanque de 15.000lts o 30.000 lts dependiendo de la cantidad de equipos a lavar.

4. Desde el estanque final de agua ya tratada, las bombas de alta presión son abastecidas y comienza nuevamente el circuito de lavado y riles.





Características técnicas de Plantas de tratamiento de rieles Planta de Recuperación de agua Water Maze COAG2-20A



Innovator Series CoAg2-20A and
Indexing Polishing Filter

COAG2-20A: SISTEMA DE TRATAMIENTO QUÍMICO DE AGUA.

La Planta Water Maze es un sistema adecuado para tratamiento de agua que incorpora **coagulación química** y tecnología de **floculación química**. Este sistema y componentes son de tipo industrial y es simple de usar y mantener, es altamente efectivo para tratar una amplia variedad de desechos, incluyendo sólidos suspendidos y **aceites emulsionados**. Este sistema procesa automáticamente el agua y la descarga de manera que no quede agua retenida dentro del sistema después que se ha completado el proceso. El agua se procesa por volúmenes, en una base continua.



Características técnicas de Plantas de tratamiento de rieles Planta de Recuperación de agua Water Maze COAG2-20A



Innovator Series CoAg2-20A and
Indexing Polishing Filter

Especificaciones técnicas:

- Una base de acero deslizante;
- Gabinete de control cerrado con la puerta frontal con llave.
- Los componentes de acero están protegidos con una capa de terminación de polvo epóxico de dos componentes en base a zinc.
- Sistema de control PLC (automático).
- Bomba de alimentación de $\frac{3}{4}$ hp con interruptor para cortar el flujo por el sistema.
- Inyección química con cámaras mezcladoras.
- Los depósitos químicos incluyen sensores de bajo nivel de líquido.
- Dos estanques mezcladores de polietileno de 150gal (567 litros) de fondo cónico dotados de válvulas operadas por aire de control direccional.
- Válvulas de auto-purga por cada estanque

Sistema químico, procesa hasta 20 GPM (4542 litros/hora), 220V, 6 Amp



Características técnicas de Plantas de tratamiento de rieles PLANTA KARCHER HDR 777

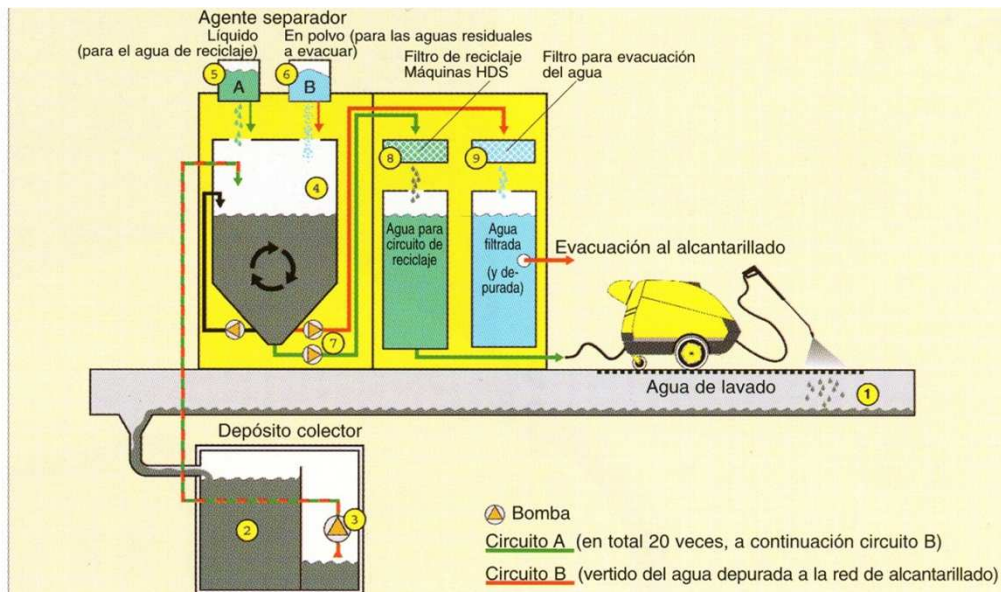


Esta planta de procedencia Alemana tiene como objetivo la reutilización del agua proveniente del lavado de equipos o componentes **recuperando el agua en un 85%, minimizando la generación de Riles** para su retiro certificado y **no provocar impactos negativos en el ambiente.**

Los residuos generados por la losa de lavado y por el tratamiento de la planta son:

- **Aceites y grasas** provenientes del lavado de piezas articuladas, carter, chasis, neumáticos de camiones, etc. Captado por las cámaras y filtros de la planta para su retiro por empresa calificada.
- **Sólidos (tierra, arena, lodo)** proveniente del lavado del chasis, neumáticos y acoplados de los camiones, etc.
- **Filtros con floculantes, hidrocarburos y polvo;** que deben ser retirados por una empresa calificada.

TECMOCAR PLANTA KARCHER HDR 777



Finalmente el costo del ahorro de agua y disposición de riles con hidrocarburos amortiza la inversión

El diagrama ejemplifica como trabaja la planta de tratamiento de hidrocarburos posee un estanque reactor al cual le adicionas floculante y coagulante , luego forma floculo los cuales quedan atrapados en filtros y el agua libre de hidrocarburos se reutiliza nuevamente en el proceso , que logramos con esto:

- 1) **Recirculamos 80%** del agua que gastamos aproximadamente hoy 9m3 por camión
- 2) **Retiramos el 100% de hidrocarburos** ,el agua reciclada al no contenerlos no produce la capa de grasa en superficie del camión y de esta forma no vuelve a atrapar tierra en la superficie de la carrocería y ventanas, no desechamos riles peligrosos para medio ambiente y estos quedan secos en filtro de papel , así , evitas disponerlos con empresa certificada para estos residuos.