



ELECTRICIDAD Y CALOR A PARTIR DE RESIDUOS

○ CONCEPTO

El concepto de recuperación de energía a partir de residuos permite evitar la quema de combustibles fósiles como el carbón, el petróleo y el gas natural. Además, el 60 % de la energía recuperada de los residuos proviene de fuentes renovables, lo que hace que la mayor parte del ciclo sea neutro en carbono. Las emisiones de las plantas de valorización energética de residuos son un 25 % inferiores a las de las centrales termoeléctricas convencionales. La recuperación energética contribuye a la protección del medio ambiente y los recursos naturales.

○ TECNOLOGÍAS COMBINADAS PARA REDUCIR LAS EMISIONES DE Sox, METALES PESADOS Y MATERIAL PARTICULADO

INUBER es el socio ideal para soluciones a medida que cumplen con los requisitos ambientales y de procedimiento. Acompañamos a nuestros clientes durante todo el proceso de inversión, desde el desarrollo del proyecto hasta la puesta en marcha de la planta y, posteriormente, el servicio técnico durante la vida útil del sistema.

Para limpiar los gases de combustión se inyectan sorbentes alcalinos a base de calcio o sodio en los gases de combustión para eliminar los gases ácidos (SO_2 , $\text{SO}_3/\text{H}_2\text{SO}_4$, HCl). La inyección del sorbente es sencilla y se realiza entre el calentador de aire y el equipo de control de PM. Las unidades de desulfuración de gases de combustión de piedra caliza son de eficacia probada y rentables. INUBER ofrece un novedoso sistema de depuración que maximiza la eliminación de SO_2 y polvo, minimizando al mismo tiempo el consumo de energía.

○ PROCESO

Evaluación técnica, definición del proyecto, estrategia de adquisiciones, presupuesto CAPEX/OPEX, configuración del proyecto, diseño preliminar, aportes a la planificación y permisos, y evaluación de riesgos.

Diseño final, revisión de paquetes de datos de diseño, gestión de contratos, gestión de riesgos, gestión de interfaces y plan general de ejecución del proyecto. Gestión de implementación, incluyendo inspecciones en sitio, monitoreo de seguridad y salud ocupacional, puesta en marcha en frío y en caliente, pruebas de rendimiento, pruebas de funcionamiento, procedimientos de seguridad, revisión de documentación y gestión de contratos.

Actualizaciones y modernizaciones de plantas de conversión de residuos en energía, incluido el apoyo para cuestiones complejas, el reemplazo de tecnología, los planes maestros, las evaluaciones del ciclo de vida y la consultoría de demolición.