

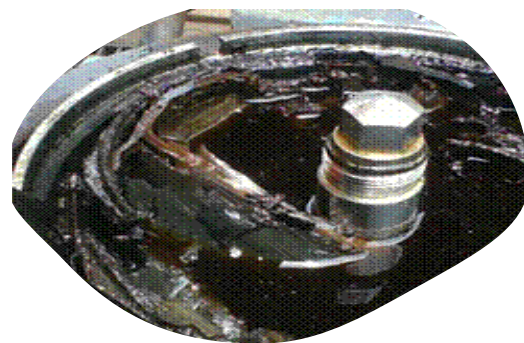
LIMPEZA DE RESERVATÓRIOS

Seja os menores, ou os maiores reservatórios, indo de pequenos redutores, perpassando por reservatórios hidráulicos, óleos térmicos, dentre outros, tais como os grandes tanques para armazenamento de Diesel, petróleo, etc., a ANALUB detém “know how” apropriado para execução da limpeza.

No âmbito tecnológico, os métodos e equipamentos da ANALUB são dotados de peculiaridades únicas.

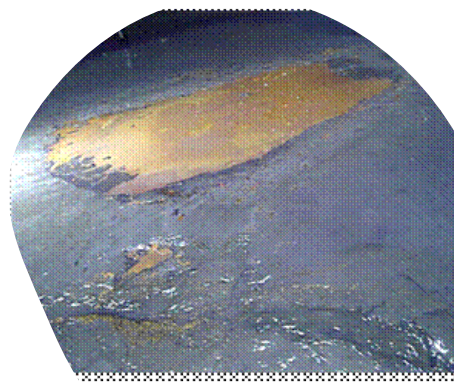
Desenvolvemos técnicas para limpeza de reservatórios, sem que eles saiam de operação, tais como reservatórios de moinhos ou tanques de armazenamento de Diesel.

Sempre quando houver resíduos de fundo de tanque, esses serão cuidadosamente tratados, conforme alguns exemplos abaixo.



Resíduo removido do fundo do reservatório de óleo do moinho, sem que o ativo saísse de operação.

Processo desenvolvido pela ANALUB, sucção feita direto no fundo do tanque, sem utilização do dreno.

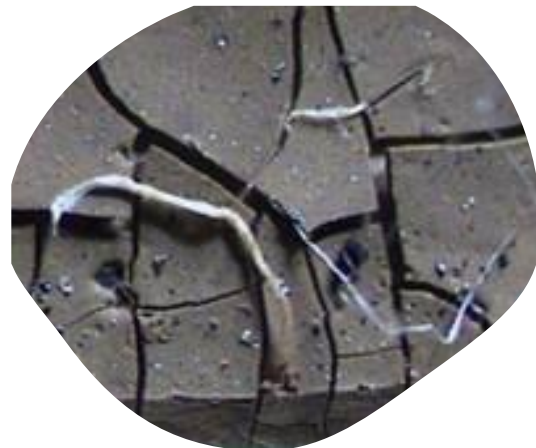


Contaminação de fundo de tanque de reservatórios Diesel.



Borra após tratamento de remoção da água e do Diesel dela.

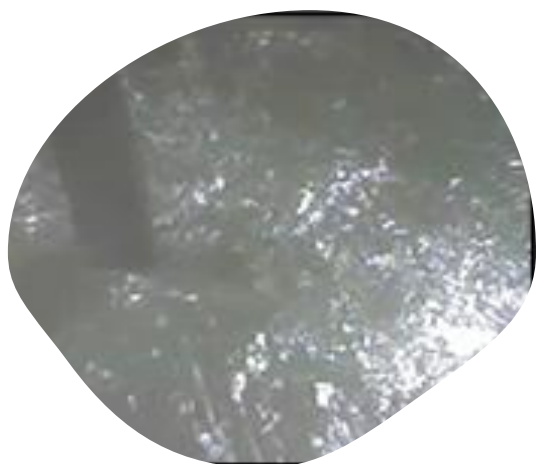
Compare as fotos do fundo do tanque com essas e percebam o quanto o volume foi reduzido.



Como pode ser visto, esses resíduos foram removidos desse redutor, sem que ele saísse de operação.

Essa quantidade de borras, seria impossível de ser removida por filtragem, pois muitos se evadiriam e outros colmatariam o filtro tornando a operação onerosa lenta e com grande geração de resíduos, decorrente do descarte de elementos filtrantes. Por equipamentos de decantação forçada, sem a correta tecnologia que proporcione que a borra dissolvida se separe do óleo, também não seria possível.

Se o redutor estivesse parado, muitas das borras estariam depositadas em locais de difícil acesso, impedindo a remoção das mesmas, portanto em operação elas podem estar dispersas no óleo, daí criamos a tecnologia para esta remoção.



Resíduo inicial



Resíduo final

Após o trabalho de redução dos 16.000 litros de resíduo de lavagem do fundo do gasômetro, restaram, 8.000 litros de óleo que foi reutilizado, 2 tambores de resíduo que foram para o descarte e o restante foi água, destinada ao tratamento para ser reaproveitada com água industrial.

Os cuidados com o meio ambiente, conforme visto acima, são singulares. Evitamos ao máximo a geração de resíduos, além daqueles que estão presentes no óleo. Sempre tratamos o resíduo no sentido de minimizar a quantidade e prepará-los para o coprocessamento em fornos de cimento.

O coprocessamento é um destino de maior nobreza, pois o resíduo se transforma em cimento e a co-responsabilidade do cliente desaparece.

Tomando como exemplo o óleo Diesel, o qual é um potencial gerador de resíduos, pois no fundo dos tanques, em quantidades bem apreciáveis, estão presentes as borras. Essas borras são compostas de dejetos bacteriológicos água e Diesel, também de gorduras combinadas com glicerina originadas do biodiesel.

Já tivemos casos de limpeza de 40 tanques onde o resíduo previsto seria cerca de 200 toneladas, no entanto o resíduo que entregamos para descarte não passou de 500kg.

O QUE FAZEMOS

Cuidadosamente, compactar as borras, subtraindo delas a água e o Diesel. A água é destinada às caixas separadoras para posteriormente enviar ao meio ambiente ou tratá-la para água industrial e o Diesel é devolvido ao reservatório. Além do expressivo ganho ambiental, temos o financeiro, pois a grande porção de Diesel que seria descartado junto à borra, agora retornou ao reservatório para consumo, somado aos custos de descarte normalmente reduzido a menos de 1%.

Ainda de tratando de meio ambiente, tem-se a redução da emissão de CO₂, no transporte da borra para o coprocessamento e no Diesel para reposição do que seria descartado.

Para se ter uma ideia, um caminhão transportando 30 toneladas, emite cerca de 122kg de CO₂ a cada 100km rodados.

Por melhor que seja a limpeza manual das paredes dos tanques, sempre as indesejáveis diminutas partículas, tão prejudiciais aos equipamentos, continuarão presentes.

Pensando nisso, a ANALUB desenvolveu uma metodologia de jateamento das paredes dos tanques com o próprio óleo filtrado que remove essas partículas não visíveis.

Sempre que houver a remoção do óleo para limpeza do tanque, a ANALUB detém tecnologia para descontaminá-lo ou proceder correções físico-químicas para que ele retorne à operação.

As tecnologias até aqui citadas, são apenas algumas das desenvolvidas pela ANALUB.

Não somente tecnológico, mas também de segurança, com equipamentos e pessoal devidamente treinado e metodologias únicas, as quais produzem seus inigualáveis resultados.

Nosso pessoal é treinado e certificado para trabalhar em ambientes confinados. Possuímos equipamentos de ar mandado, exaustores e ventiladores (inclusive à prova de explosão), equipamento de hidrojato, sensores de gases, EPI's antiestáticos, bombas, centrífugas, etc.

Se você pode ou não parar as operações para limpeza de reservatório, consulte-nos, pois, poderemos encontrar uma solução segura.



Tel.: (31) 3660-5800 / (31) 9 9214-4551

www.analub.com.br • contato@analub.com.br

Certificações: ISO 9001, 14001 e 45001

