

¿Qué es el coprocesamiento?



El coprocesamiento en hornos cementeros consiste en la incorporación de residuos, previamente acondicionados, al proceso de producción del cemento.

De este modo los mismos se transforman en combustibles alternativos que son procesados en forma eficiente y ambientalmente segura, manteniendo inalterable la calidad del cemento y sin variar las emisiones del horno.

Los residuos factibles de ser eliminados a través de esta tecnología son aquellos cuya composición química es compatible con el proceso de producción de cemento y que, luego de un análisis técnico previo de factibilidad, se determina que no producirán impactos negativos en la calidad del producto o de las emisiones del proceso. Además, los residuos deben ser acondicionados física y químicamente (preprocesamiento) para que posteriormente sean coprocesados en los hornos de cemento.

JERARQUÍA DE GESTIÓN DE RESIDUOS

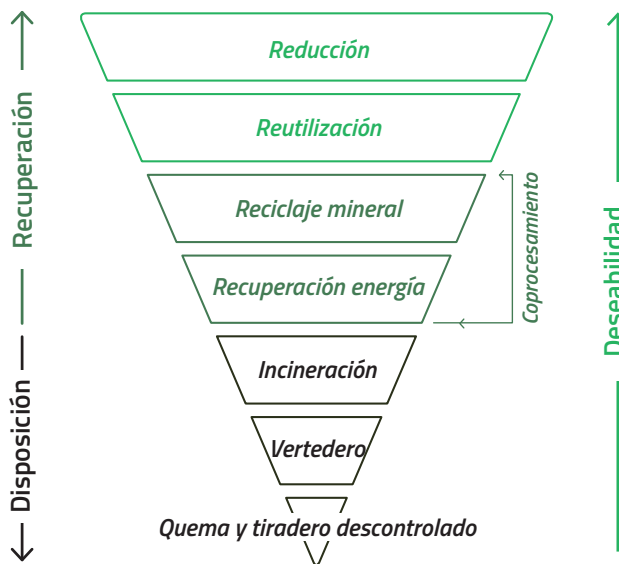
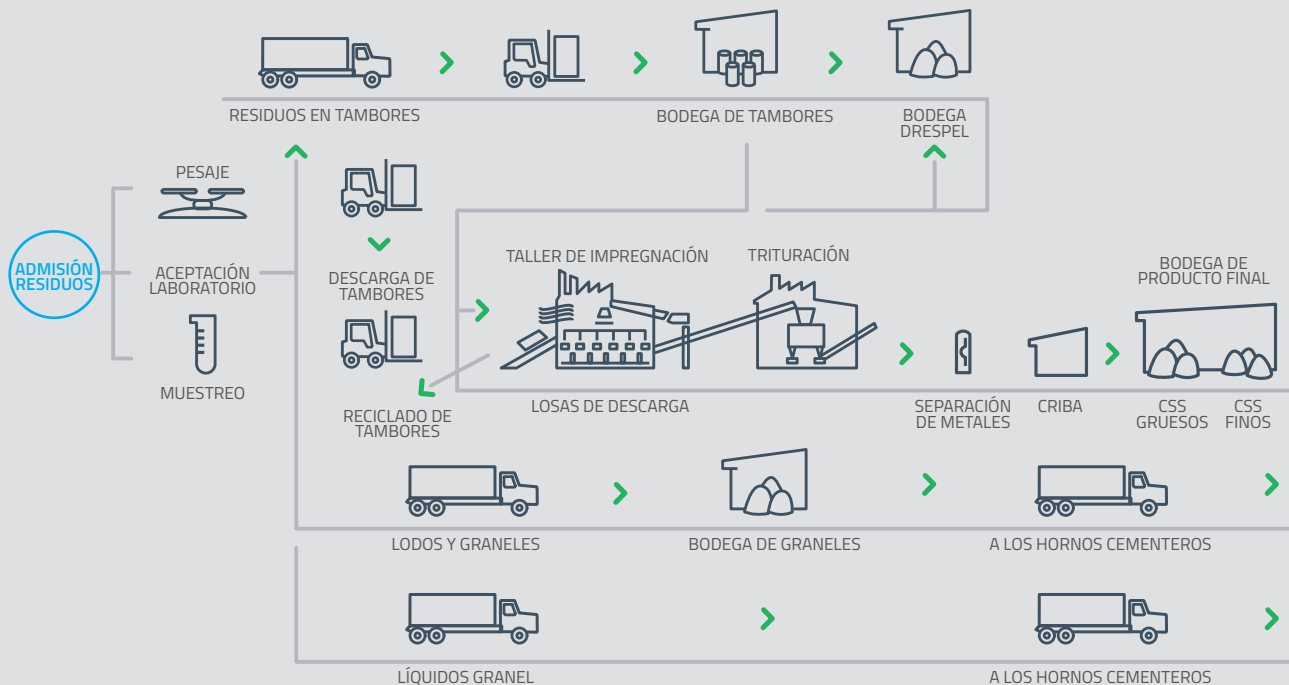




Diagrama de flujo: Cómo funciona Coactiva



Propuesta de valor Coactiva

Los residuos tienen diferentes formas y características. Muchos de ellos no pueden ser eliminados directamente en el horno cementero y deben, por ende, someterse a un proceso de acondicionamiento previo (proceso realizado en Chile de manera exclusiva por Coactiva). Sin duda, el paso de los residuos a través de este tipo de plantas permite configurar materiales con características homogéneas y bien definidas que posibilitan su incorporación al horno de manera segura y eficiente.

Conscientes de su responsabilidad, Coactiva ha desarrollado procedimientos de aceptación y monitoreo tales como:

- Análisis fisicoquímico de los residuos, previo a su ingreso a Coactiva.
- Verificación de la composición fisicoquímica de los residuos que efectivamente cumplan con los valores límites establecidos en nuestra Resolución de Calificación Ambiental.
- Control del proceso de acondicionamiento de los residuos para asegurar el cumplimiento de las especificaciones técnicas requeridas para los materiales que se incorporarán finalmente al horno.
- Monitoreo del proceso de incorporación de combustibles alternativos al horno cementero.
- Control de emisiones que garantizan cumplimiento de la normativa y la seguridad ambiental de la operación.
- Control de laboratorio para asegurar la calidad del cemento producido.

TECNOLOGÍA DE PUNTA

Coactiva opera una plataforma de acondicionamiento de residuos ubicada a un costado de la Planta Cerro Blanco de Polpaico. En estas instalaciones los residuos son procesados y enviados a los hornos cementeros. El proceso de las plantas cementeras ofrece una solución eficiente y segura para la eliminación de residuos industriales, puesto que las condiciones de temperatura, tiempos de residencia y turbulencias hacen de este proceso una oportunidad única y altamente eficiente, con elevados niveles de seguridad ambiental.

Desarrollo sostenible

NUESTRO COMPROMISO

- Ponemos a disposición de la comunidad industrial una alternativa de eliminación eficiente y eficaz para sus residuos.
- Las cementeras disminuyen su dependencia de los recursos naturales no renovables a través del uso de materias primas y combustibles alternativos.
- Las emisiones globales de la industria disminuyen, al incorporar los residuos a un proceso industrial existente, no siendo necesaria su eliminación o disposición en base a otras tecnologías.

Coactiva considera en todas sus actividades el balance entre el desarrollo económico, el desempeño ambiental y el compromiso social. Además, adhiere a aquellos compromisos asumidos por Cementeras en el mundo, respecto de buscar en forma permanente las mejores prácticas para llevar a cabo esta labor.

HACIA UN CORRECTO MANEJO DE RESIDUOS INDUSTRIALES

Los residuos son una preocupación permanente para la industria. Es por ello que Coactiva le propone una nueva forma de manejar sus residuos dando cabal cumplimiento a las normativas ambientales, así como también estándares de seguridad y salud ocupacional. Nuestros estándares se encuentran en sintonía con los más exigentes sistemas de gestión ambiental, permitiéndole demostrar, mediante un certificado, que el manejo y eliminación final de sus residuos es desarrollado correctamente.

Servicios adicionales

Coactiva, como unidad de negocio especializada en la gestión de residuos industriales, ha ampliado sus áreas de servicio para atender las necesidades de sus clientes, brindando:

SISTEMA DE GESTIÓN ON LINE: Coactiva coloca a disposición de sus clientes un sistema de información en línea (intranet), que le permite controlar la gestión de residuos a través de Coactiva.

ASESORÍA TÉCNICA: Realizamos asesorías ambientales para la obtención de resolución sanitaria, permisos sectoriales, planes de manejo, capacitaciones en el manejo de residuos, entre otros.

ANÁLISIS QUÍMICO: Realizamos análisis fisicoquímico en base a estándares internacionales AST y EPA.

MANEJO IN SITU: Contamos con personal capacitado para realizar en sus instalaciones: clasificación, separación, rotulación de acuerdo a NCh 2190.



GESTIÓN DE TRANSPORTE DE RESIDUOS: Coactiva trabaja con una amplia gama de transportistas autorizados, que han cumplido satisfactoriamente los requisitos legales así como también las políticas de seguridad y salud ocupacional de Coactiva. Adicionalmente cuenta con un seguro de responsabilidad civil con daño ambiental, que protege frente a eventualidades tanto al generador como al transportista y destinatario.

CERTIFICACIÓN DE INGRESO: Coactiva otorga certificado de ingreso de los residuos a sus instalaciones para su posterior eliminación.

CERTIFICADO DE DESTRUCCIÓN NOTARIAL: Para empresas que destruyen productos terminados que no serán puestos en el mercado (mermas) y que requieren acreditar su destrucción para rebajar sus existencias de inventario, Coactiva provee de certificado de destrucción acreditado ante notario público.



La importancia de proteger su marca

Las empresas líderes producen bienes o servicios bajo una marca que les interesa siempre proteger. Pero, ocasionalmente, en todo proceso industrial y/o comercial se generan volúmenes de productos terminados, con su imagen de marca, que no pueden ser comercializados y deben ser destruidos en forma segura y confiable.

La destrucción de productos terminados debe ser un proceso que asegure la custodia de sus productos, desde sus instalaciones hasta la efectiva eliminación de los mismos.

Sabemos que la marca de los productos que su empresa comercializa es un activo financiero preciado e indispensable de proteger.

Su marca, símbolo de garantía y responsabilidad, tiene por objeto fascinar al consumidor con una propuesta de valor que reúna los atributos requeridos, dé respuesta a las necesidades del consumidor y proponga una relación precio-calidad adecuada. En este contexto, un producto con falla o deterioro, vencido u obsoleto, rompe con el paradigma de una marca de prestigio, razón más que suficiente para que su empresa se interese por la correcta destrucción de productos terminados que no comercializará.

Descartes de productos terminados que se transforman en residuos

De acuerdo a lo establecido en el cuerpo legal chileno, un residuo es toda sustancia, elemento u objeto que el generador elimina, se propone eliminar o está obligado a eliminar.

Por lo tanto, los productos que no se comercializarán, pasan a ser un residuo, peligroso o no peligroso, según los criterios establecidos en el DS 148/2005.