



### Combustión eficiente No solo quema

Los gases residuales que contienen sustancias contaminantes o tóxicas requieren una combustión controlada de alta temperatura. Nuestros quemadores están equipados con un revestimiento especial de cerámica resistente a altas temperaturas y un sofisticado sistema de control de aire para ajustar la temperatura y garantizar una completa combustión.

- Teas de gas pobre.
- Teas con recuperación de calor.
- Teas de bajo ruido.

Soluciones para industrias como almacenamiento de petróleo y gas, plantas químicas, rellenos sanitarios, limpieza de tanques de almacenamiento de combustibles, plantas de pirólisis de llantas, y plantas que emiten aire residual contaminado con solventes.

Con nuestros socios estratégicos, estamos preparados para ofrecerle una solución completa para realizar un óptimo aprovechamiento de su gas. La energía no se reduce a energía eléctrica, sino que también ofrecemos soluciones para co-generación y tri-generación. De acuerdo a sus necesidades específicas, también podemos generar energía mecánica, por ejemplo, sopladores de gas o bombas de agua alimentados directamente de un motor a gas.

Mientras usted produce, utiliza y/o comercializa su energía, nosotros mantenemos su sistema en funcionamiento.



### Limpieza de gas

Realizamos un análisis detallado del gas y su uso potencial y posteriormente le ofreceremos la mejor solución para su proyecto. Nos enfocamos en la eficiencia del sistema desde el punto de vista técnico, económico y de la disponibilidad de las sustancias requeridas para el sistema.



Soluciones con carbón activado, tratamientos biológicos o depuradores de gas.



Servicios de operación y mantenimiento del sistema, realizamos análisis de las variables que afectan el proceso buscando encontrar el punto optimo de la operación



Servicio de transporte y disposición del material de filtro y suministramos el nuevo material.

### Rellenos sanitarios

Las diferencias en el clima, la composición de los residuos, la operación del relleno, entre otros factores, afectan la producción y la captura de gas. Recomendamos que cuando se vaya a instalar un sistema para la extracción del gas de un relleno sanitario, este sea diseñado específicamente para las condiciones del sitio.

Hemos acompañado a nuestros clientes en la reactivación de los proyectos de biogás en los rellenos sanitarios y contamos con experiencia en este tipo de sistemas en Colombia y otros países alrededor del mundo.

Estamos en capacidad de ofrecerle un servicio completo que va desde la captura del gas, hasta el aprovechamiento del mismo para distintas aplicaciones.

Juntos podemos encontrar una manera de aprovechar el gas generado en su relleno sanitario, incluso sin los ingresos que generan los mercados de carbono como el MDL o el VCS.







### HoMethan

Pequeñas plantas de biogás









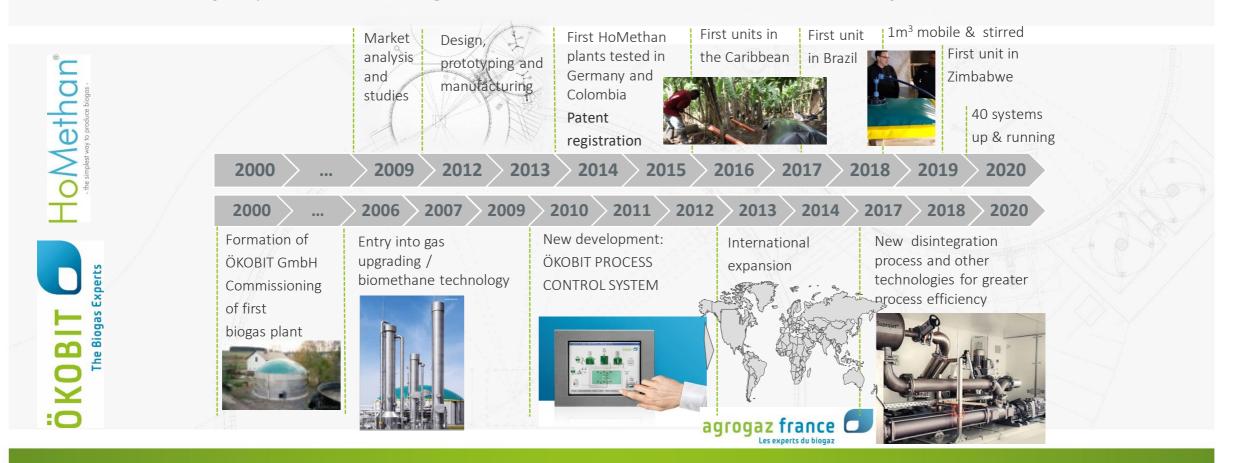
### El Grupo ÖKOBIT

Los creadores de HoMethan



### Grupo ÖKOBIT

Más de 250 proyectos de biogás realizados, entre los cuales 18 plantas de biometano





### Grupo ÖKOBIT

### Empresas del grupo ÖKOBIT





biogás de plantas Construcción de

ÖKOBIT GmbH







### ÖKOBIT 🗇

Die Biogasexperten



(500 kW - 5 MW)





 $(100 \text{ Nm}^3 - 2.000 \text{ Nm}^3)$ 



## ÖKOBIT GmbH

Transición de gran a pequeña escala







### La tecnología HoMethan



### Tecnología de ÖKOBIT

HoMethan® – Pequeña planta de biogás



- Tecnología patentada y desarrollada por ÖKOBIT
- Materiales aprobados, duraderos y resistentes a los componentes del biogás y los rayos UV
- Compatible con cualquier tipo de desecho orgánico y clima
- Tecnología eficazmente validada y con una larga trayectoria
- Fácil de instalar, desmontar y reubicar
- Vida útil de 20 años





# Componentes clave

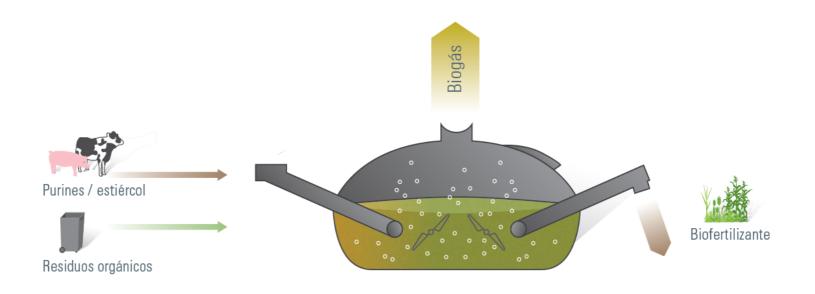
**HoMethan**®

#### Biorreactor agitado de alto rendimiento

- Tecnología robusta y de fácil manejo
- prácticamente libre de mantenimiento
- funciona de manera autárquica,
  sin agua\* y sin electricidad

#### Boca de inspección y control

- para un seguro acceso al biorreactor
- olvídese de los procesos "caja negra"
- permite una revisión directa del funcionamiento interno



<sup>\*</sup>Para flujos de materia orgánica con un contenido de materia seca ≤ 20% o cuando la recirculación no es posible

### energía masa **HoMethan**® de Balance

Cogeneración Refrigeración Calefacción lluminación Transportable Cocinar 100 kg 200 kg Biogás 5,5 toneladas fertilizante materia orgánica/día digestato/mes 15-15-15 (% NPK) ahorros mensuales Purines / estiércol Biofertilizante Residuos orgánicos

HoMethan



= 75 kg GLP or 90 l Diésel ahorros mensuales

ahorros mensuales



## HoMethan®

Fácil manejo





Tecnología de última generación

## HoMethan®

- Convertimos los residuos en calidad de vida -

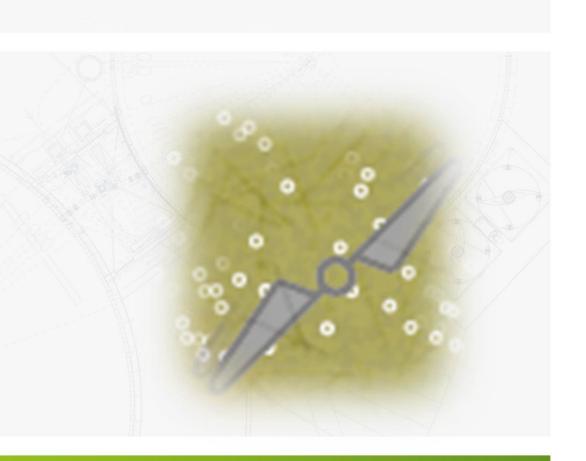






Diseño de los agitadores

- Agitación activa
- Íntegramente transversal, llega a todos los rincones de su sección
- Operación manual, sin consumo de electricidad
- Estimula la co-digestión
- Mezcla suave y respetuosa con la biología





Beneficios de la agitación I

- Los **agitadores aseguran** una fermentación uniforme en términos de material crudo, mezcla ya en digestión, nutrientes, bacterias y temperatura
- Permiten operar a altas cargas orgánicas
- Evitan la formación de gradientes, capas flotantes, sedimentos y otras estratificaciones
- **Aseguran** una liberación óptima de las burbujas de gas de la masa en digestión
- HoMethan® es de dos a cinco veces más pequeño que los biodigestores convencionales

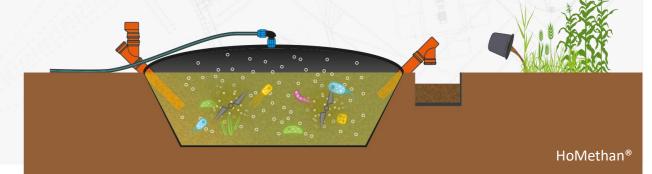




Beneficios de la agitación II – Digestato de alto rendimiento

- El volumen de almacenamiento de biofertilizante es de dos a cinco veces menor
- Fertilizante de alto contenido nutricional (NPK) comparable al digestato producido en plantas agroindustriales a gran escala

E	Composición	Valor	Unidad
	Nitrógeno	5 (3 - 7)	Kg N/ t MF
	Nitrógeno amonio	3 (1,5 – 4)	Kg NH4 <sup>+</sup> -N/t MF
	Fósforo	2 (1-5)	$Kg P_2O_5/t MF$
	Potasio	3 (2-5)	Kg K <sub>2</sub> O/t MF
	Calcio	2 (1,5 – 3)	Kg CaO/t MF
	Magnesio	1 (0,5 – 1,5)	Kg MgO/t MF



t MF = tonelada de Masa o digestato Fresco; Divida entre 10 para obtener los valores en %



Beneficios de la agitación III - Mayor aplicación

- Para todo tipo de productores que generen desechos orgánicos...
  - digeribles, a excepción de biomasa leñosa
  - de alto o bajo contenido en materia seca
  - de uno o de muchos tipos diferentes
  - continuamente o por estaciones
- Para **todo** tipo de climas y regiones
  - cálidos, templados y fríos
  - con escasez de agua

Ahorros de 70 a 370 m³ de agua anuales en comparación con tecnologías convencionales





Beneficios de la agitación III - Mayor aplicación





Convertimos desechos en calidad de vida

## HoMethan®

- Convertimos los residuos en calidad de vida -







## **Biorreactor agitado** Aprovechamiento del biogás



Cocinas



Hornos



Calentadores de espacios



Calentadores y acumuladores de agua caliente



Bombas de agua



Generadores



#### Descúbra más en

www.homethan-biogas.com

## HoMethan®

Convertimos los residuos en calidad de vida -



https://youtu.be/o8D0fwTYpU8



https://www.youtube.com/watch?v=as2juaMNTm0



https://youtu.be/hoL5kiOWGpc



https://bit.ly/2kSApO0

**TESTIMONIAL** 







### HoMethan®

- Convertimos los residuos en calidad de vida -