



TECNO COMPOST

Compostera Automatizada TecnoCompost

RECICLAJE DE RESIDUOS ORGÁNICOS EN 24
HORAS

1. Tecnología de funcionamiento.

La tecnología TecnoCompost convierte en 24 horas residuos orgánicos en abono. Su funcionamiento consiste en el "Sistema de Compostaje Cerrado en Tambor o Cilindro" (In-Drum Vessel Composting). El cual procesa los residuos de alimentos y los transforma en compost dentro de una cámara cerrada con un ambiente de temperatura, movimiento y oxigenación controlada.



2. Servicios

a. Selección del modelo: Contamos con máquinas con capacidad de procesamiento diaria de 30 kg a 500 kg. Para poder elegir el modelo que mejor se adapte a las necesidades de su empresa o institución es crucial identificar las fuentes de producción de residuos orgánicos y cuantificar el peso y volumen que se producen diariamente. Como parte de la asesoría en gestión de residuos orgánicos, 360° Soluciones Verdes ofrece el servicio de identificación y cuantificación de las fuentes generadoras de residuos.

Tenemos Composteras Automatizadas con capacidades de 30, 50, 100, 150, 200, 250 y 500 kilogramos.

b. Selección o adaptación del sitio: Tomando en cuenta variables como cercanía a la fuente de generación, infraestructura disponible e instalación eléctrica. Nuestro equipo de ingenieros se encargará de seleccionar y adaptar el sitio donde será instalada la compostera.

C. Instalación: nuestro equipo de ingeniería se hará cargo de instalar la compostera y optimizar su programación de acuerdo con parámetros de composición del residuo, temperatura, y humedad.

D. Capacitación: Capacitamos al personal que estará a cargo de las operaciones diarias de la máquina las cuales no tardan más de 2 horas por día por máquina y pueden ser realizadas por cualquier colaborador debido a su sencilla interfaz de operación a través de una pantalla táctil y sus altos estándares de seguridad laboral.

La capacitación es extensiva y abarca temas como manipulación de residuos orgánicos, operación de la máquina y mantenimiento preventivo.

E. Seguimiento y respaldo: Los expertos de 360° Soluciones Verdes le brindarán seguimiento a su empresa u institución para garantizar el uso adecuado y eficiente de la maquinaria. Esto implica visitas para supervisión, impartir nuevas capacitaciones y resolver consultas.

E. Mantenimiento y respaldo: La máquina posee un año de garantía. Adicionalmente al ser un equipo fabricado en Costa Rica se dispone de repuestos y un equipo de profesionales disponible en caso de requerir labores de mantenimiento y reparación.

3. Beneficios

a. Beneficios económicos

Gestionar los residuos orgánicos *in-situ* permite generar ahorros operativos al no tener que subcontratar a gestores autorizados para cumplir con la Ley 8839. En varias industrias e instituciones este tipo de residuo representa el grueso de la producción, por lo cual existe gran potencial de ahorro. Adicionalmente el producto final del proceso es abono orgánico, el cual se puede aprovechar para generar beneficios económicos adicionales.

La responsable gestión de los residuos orgánicos facilitará la adquisición de certificados ambientales como ISO14001, Programa Bandera Azul Ecológica, o Sello de Carbono Neutralidad.

b. Beneficios operativos

Las composteras automatizadas le permiten manejar los residuos orgánicos de manera:

- **Limpia:** sin generar malos olores o suciedad en el sitio donde se gestionan los residuos.
- **Rápida:** En solo 24 horas puede tratar de 30 kg a 500 kg.
- **Fácil:** la operación de la máquina es sencilla y fácil de entender

Como la gestión de residuos se genera dentro de los límites operativos de su empresa o institución, existe mayor control sobre el proceso y menor necesidad de lidiar con proveedores.

c. Beneficios Ambientales

- **Disminución de emisiones de Gases de Efecto Invernadero y contribución a la descarbonización:** una tonelada de residuos orgánicos dispuesta en un relleno sanitario o botadero se descompone en un ambiente anaeróbico, donde producirá 58,1 kg de metano (CH₄) o 1220,1 kilogramos de dióxido de carbono equivalente (CO_{2e}). Mientras que una tonelada de residuos orgánicos gestionada mediante el compostaje genera 4 kilogramos de metano y 0,3 kg de óxido nitroso (NO₂), lo cual equivale a 177 kilogramos de dióxido de carbono equivalente. Por lo tanto, el compostaje brinda un beneficio neto de 1043 kilos de dióxido de carbono equivalente por tonelada de residuo procesada. Esto es lo mismo que genera conducir un automóvil promedio durante 3576 kilómetros.
- **Baja en la contaminación de aguas subterráneas:** Los residuos procesados en botaderos y rellenos sanitarios contribuyen a la producción de lixiviados que contaminan las aguas subterráneas.
- **El abono mejora la estructura del suelo y previene la erosión:** suelos ricos en materia orgánica poseen mejor estructura y disponibilidad de nutrientes lo cual mejora la retención del agua, disminuye la necesidad de riego, previene la erosión y reduce la necesidad de fertilizantes químicos.

4. Especificaciones técnicas

Las propiedades de dimensiones, capacidad, voltaje, potencia y consumo eléctrico son específicas de cada máquina.

5. Referencias comerciales:

- a. **Aeropuerto Internacional Daniel Oduber** (Coriport). Dos composteras automatizadas instaladas. Liberia, Guanacaste.
- b. **Banco Promerica**, oficinas en Escazú, San José.

- c. **Hotel Four Seasons**, Papagayo, Guanacaste.
- d. **Universidad Nacional**, Heredia.
- e. **Planta de Reciclaje de Tortuguero**, Limón