



Filtrovivo®



Nombre empresa: Cecinas Soler S.A.

Año proyecto Filtrovivo:	2020
Concentración MP s/Filtrovivo:	181,8 mg/m ³ N
Concentración máxima permitida por PDA:	50 mg/m ³
Caudal de gases:	1.672m ³ /h
Consumo combustible:	246kg/h
Concentración MP c/Filtrovivo:	5,14 mg/m ³ N
Porcentaje de mitigación:	97%
Laboratorio medición CH-5:	Airón S.A.

Descripción del caso:

Empresa ubicada en la zona urbana de Curicó, Región del Maule, dedicada a la producción de alimentos de origen animal, especialmente porcino. Poseen una caldera a biomasa, que por generación de vapor realiza la cocción de los alimentos, la que utiliza principalmente leña de humedad menor al 25%. La solución propuesta consistió en un Filtrovivo tipo “muro” autoportante en sector estacionamiento de trabajadores, de 36m² de área verde filtrante.





Resumen comparativo informes laboratorio sin y con Filtrovivo:

PARÁMETRO	Sin FV	Con FV
CONC. CORREGIDA DE MATERIAL PART. (mg/m ³ N)	181,79	5,14
EMISIÓN CORREGIDA DE MATERIAL PART. (kg/h)	0,3	0,009
CAUDAL DE GASES ESTANDARIZADO (m ³ N/h)	1.864	1.672
TEMPERATURA DE LOS GASES (°C)	27,3	18,7
CONSUMO DE COMBUSTIBLE (kg/h)	69,8	246,2
PRODUCCIÓN DE VAPOR (kg/h)	352	1.079

La instalación de Filtrovivo permitió a la empresa mantener sus procesos productivos al mismo tiempo que **cumplir con la normativa ambiental con creces**, no tener que cambiar la biomasa por otro combustible con las implicancias que eso conlleva (reemplazo de equipos, proveedores, capacitación de trabajadores, etc), a la vez evitando un aumento de huella de carbono y generando un **ahorro significativo en costos operativos**.

