

INICIATIVA RECUPERA EL PASIVO AMBIENTAL Y LO TRANSFORMA EN CUATRO PRODUCTOS:

Región de Coquimbo estrena su primera planta de pirolisis con capacidad de reutilizar 14 toneladas diarias de neumáticos

Inauguración de la primera fase del complejo, operado por el Grupo El Peñón SPA, contó con la presencia del ministro de Economía, Nicolás Grau. Recinto opera con una cámara que aplica calor del orden de 400°C, en un proceso que tarda 21 horas, valorizando los desechos. Inversión contó con dos instrumentos de Corfo, a través del financiamiento del Gobierno Regional.



Una de las iniciativas privadas en la región de Coquimbo que se encontraba atrapada por autorizaciones sectoriales fue la pionera planta de pirolisis del Grupo El Peñón SPA. Dicho proyecto, que permite reutilizar los neumáticos en desuso, fue, incluso, incorporado en el listado de inversiones que el actual gobierno se comprometió a destrabar para reactivar económicamente a la región, durante la primera visita del presidente de la República, Gabriel Boric.

Lo anterior, fue recordado ayer por el ministro de Economía, Nicolás Grau. El secretario de Estado fue uno de los invitados para la inauguración de la primera fase del complejo, cuya capacidad de procesamiento de ese pasivo ambiental se empuja en las 14 toneladas diarias.

"Estamos muy contentos por participar en la inauguración de esta planta de pirolisis, que va a permitir reutilizar desechos asociados a los neumáticos de la gran minería y crear productos. Esto va en línea con la economía circular y está motivado por una buena regulación como la Ley REP", indicó Grau, quien destacó que "este proyecto fue el prime-

ro que revisamos en las mesas regionales durante los recorridos que hemos realizado por todo el país, agilizando los proyectos de inversión".

La planta de pirolisis del Grupo El Peñón está destinada a valorizar neumáticos fuera de uso (sin incinerarlos). Este proceso tarda alrededor de 21 horas continuas, al final del proceso se retiran los diferentes productos, tales como, el acero recuperado de los neumáticos (alambazón), el cual será comercializado; el aceite pirolítico, comercializado como combustible de calderas; mientras que una fracción de éste se reinserta en el sistema para dar el encendido de los quemadores del reactor.

Otro producto es el syngas, que se refieren a los gases no condensables que libera el proceso y el cual es reinsertado en el sistema en su totalidad. Finalmente, el carbón black sale del

reactor para poder comercializarlo en un formato más amigable de briquetas.

Mauricio Gómez, socio del Grupo El Peñón, agradeció al sector público no solo por destrabar el proyecto, sino por los instrumentos que fueron en apoyo al complejo. En ese sentido, comentó que hubo dos convenios con Corfo, financiados por el Gobierno Regional de Coquimbo. Dichos programas facilitados, además, acceder a financiamiento en la banca.

"El impulso de este tipo de iniciativas debe considerar el aporte del Gobierno Regional porque genera desarrollo y bienestar. Esta empresa regional genera encadenamiento productivo con grandes posibilidades de escalar", indicó el gobernador Regional (s), Wladimir Pleticosic.

Para el delegado Presidencial, Galo Luna, esta iniciativa permite impulsar la economía regional y

genera un aporte al cuidado del medio ambiente, operada por vecinos de este sector.

PROCESO

El recinto opera con una cámara que aplica calor del orden de 400°C, permitiendo valorizar los desechos. El sistema comienza cuando los neumáticos son separados en el área de almacenamiento, entre aquellos de origen minero y urbano. Luego, son compactados en una enfardadora, y trasladados con un manipulador telescópico a una especie de cámara (tambor pirolítico), sellada por pernos industriales, similar a una bóveda. Ésta comienza a rotar, mientras dos generadores aplican calor.

En ese momento, los neumáticos comienzan a deshacerse y, por la falta de oxígeno, a gasificarse. Ese mismo gas hace funcionar el sistema y lo hace autónomo. El efecto del proce-

so también produce un aditivo para combustibles diésel, el que es depositado mecánicamente en estanques certificados a la espera de su comercialización.

En tanto, el carbón black o negro de humo, es conducido a través de un tornillo sin fin hasta a un silo acumulador, luego de pasar por un sistema de imanes que limpian de impurezas metálicas el producto. Ese material pasa posteriormente a una mezcladora donde se aplica un aglomerante natural que crea una especie de pasta que ingresa a un molde para alcanzar un carbón briquetado de alta calidad, fácil manejo, cero emisión fugitiva y seguro transporte.

Por su parte, luego de terminado el proceso se retira desde el tambor pirolítico, con el mismo manipulador telescópico. En un proceso de pirolisis, se puede llegar a recuperar entre 1 a 2 toneladas.