

Listado más relevante de proyectos desarrollados y ejecutados en Chile y Argentina por profesionales de Aqualogy Medioambiente

Compañía	Descripción del Proyecto	Año de ejecución
Cemento Melon S.A	Se implementó 6 sistemas de extracción y control de polvo para la planta nueva, vaciado Samson Fedder, área silos de ceniza, procesamiento de puzolana y clínker con una capacidad total de extracción en equipos de 350.000 m ³ /h con 10 tomas en promedio por sistema y balanceado dinámicamente, sin utilización de dampers. Suministro de ingeniería y fabricación por un monto aproximado de USD1.100.000. Fecha de inicio Diciembre de 2009, fecha de término Agosto de 2010.	Diciembre de 2009
Cemento Melon S.A.	Suministro de ingeniería y fabricación de dos equipos insertables alivio de silos de fly ash. Por un monto aproximado de USD60.000. Fecha de inicio enero de 2010, fecha de término abril de 2010.	Enero de 2010 - Abril 2010.
Cemento Melon S.A.	Suministro de ingeniería y fabricación de un equipo para planta big bag. Por un monto aproximado de USD120.000.	2010
INACESA S.A.	Empresa cementera dedicada al procesamiento Cal, puzolana y clínker, se implementó el despolvamiento del edificio molienda cemento, planta la negra II región, Chile. Consta de 2 sistemas de extracción y control de polvo con una capacidad total de extracción en equipos de 280.000 m ³ /h con 12 tomas en promedio por sistema y balanceado dinámicamente, sin utilización de dampers. Suministro de ingeniería y fabricación por un monto aproximado de USD760.000.	2009
INACESA S.A.	Ingeniería y suministro de 5 filtros de manga área envasado. Capacidad total de extracción en equipos de 400.000 m ³ /h. Monto aproximado de USD980.000.	2009
INACESA S.A.	Ingeniería y suministro de sistema de despolvamiento Hopper, enfriador de Cal. 1 Filtros de manga y ventilador. Capacidad total de extracción en equipos de 15.000 m ³ /h. Monto aproximado de USD60.000	2008
Cementos San Juan	Empresa cementera dedicada al procesamiento Cal, puzolana y clínker, ubicada en la localidad de San Juan, Argentina. Ingeniería y Suministro para la planta de molienda. Consta de 17 Filtros de control de polvo con una capacidad total de extracción en equipos de 340.000 m ³ /h con 12 tomas en promedio por sistema y balanceado dinámicamente, sin utilización de dampers. Monto aproximado de USD900.000	2008
Cementos Bio Bio.	Fabricación y Suministro de Filtro de Mangas de 300.000 m ³ /hr y Aerodeslizadores, Proyecto Molino Cemento 2. Monto aproximado de USD380.000	2008
Complejo Industrial Molynor S.A	Empresa minera dedicada al procesamiento de óxido de molibdeno, ubicada en la localidad de Mejillones, Santiago de Chile, se implementó sistema de extracción y control de polvo para área N°10 con un equipo de 40.000 m ³ /h con 12 tomas y balanceado dinámicamente, sin utilización de dampers. Suministro de ingeniería y fabricación por un monto aproximado de USD210.000.	Febrero 2009 - Junio 2009

Complejo Industrial Molyndor S.A	Empresa minera dedicada al procesamiento de óxido de molibdeno, ubicada en la localidad de Mejillones, Santiago de Chile, se implementó sistema de extracción y control de polvo para área N°30, horno de tostación N°1 con un equipo de 34.000 m ³ /h con 12 tomas y balanceado dinámicamente, sin utilización de dampers. Suministro de ingeniería y fabricación por un monto aproximado de USD120.000	Noviembre 2008 - Abril 2009.
Complejo Industrial Molyndor S.A.	Empresa minera dedicada al procesamiento de óxido de molibdeno, ubicada en la localidad de Mejillones, Santiago de Chile, se implementó dos equipos de alivio silos de homogenización como suministro por un monto aproximado de USD85.000	Noviembre 2008 - Enero 2009.
Molibdenos y Metales	Empresa minera dedicada al procesamiento de óxido de molibdeno, ubicada en la localidad de NOS, Santiago de Chile, se implementó dos equipos de alivio silos de homogenización como suministro por un monto aproximado de USD85.000.	Enero 2008 - Febrero de 2008.
Refractarios RHI Chile Ltda	Empresa dedicada a la fabricación de ladrillos refractarios para fundiciones de minería, ubicada en Santiago de Chile, se encuentra en proceso la implementación de 4 sistemas de extracción y control de polvo para las fases de chancado, y selección de materias primas, el trabajo se encuentra en ejecución como contrato de ingeniería y suministro por un monto aproximado de USD2000.000.	Marzo 2008 - Julio 2008.
Molibdenos y Metales	Empresa minera dedicada al procesamiento de óxido de molibdeno, ubicada en la localidad de NOS, Santiago de Chile, se implementó sistema de extracción área homogenización como ingeniería y suministro por un monto aproximado de USD150.000.	Septiembre 2007 - Febrero 2008.
SQM-INCA Ingenieros Consultores S.A.	Empresa minera dedicada a la ingeniería en sus diferentes etapas en faenas mineras, en particular se desarrolló para SQM como cliente final ingeniería básica de sistema de extracción y control de polvo para chancado primario, chancado secundario y nave de harneros ubicada en faena Pedro de Valdivia.	
INDURA	Empresa dedicada a la fabricación de elementos de soldadura e inducción de cursos de calificación para soldadores, está ubicada en sector de cerrillos región metropolitana, el nombre del proyecto: Ventilación y Extracción de Polvo Cabinas de soldadura CETI, el monto de la Obra: US\$50.000, Modalidad: Llave en mano.	Setiembre 2004 - Octubre 2004
Empresa Nacional de Minería S.A	Faena Ventanas, nombre del Proyecto: Ingeniería de Detalles, "Transporte concentrado de zinc precipitador FLS". Monto de la Obra: US\$25.000	Julio 2002 - Marzo 2003
ANASAC	Faena sector de Noviciado región Metropolitana, nombre del proyecto: "Ingeniería de Detalles, fabricación y montaje de sistema extracción de polvo y olores", Monto de la Obra: US\$120.000, Modalidad: sumaalzada.	Noviembre 2002 - Mayo 2003
TRICOLOR	Faena: Viña del Mar, nombre del Proyecto: Ingeniería de Detalles, fabricación, suministro y puesta en marcha sistema extracción y control de polvo, Monto de la Obra: US\$50.000, Modalidad: sumaalzada.	Setiembre 2003 - Diciembre 2003

Defor Derivados Forestales S.A	<p>Defor manufactura o fabrica madera prensada y terminada, como por ejemplo: vigas, molduras, pilares, pasa manos para escaleras, etc., cuyos productos son exportados. En la planta existía la presencia de material particulado de madera en suspensión, siendo el principal problema la ampliación de diferentes ramales de conductos de extracción a maquinaria nueva, la acumulación de material particulado en los conductos y el mal diseño de estos. Se desarrolló un estudio de ingeniería, mediante el cual se pudo determinar, caudales de extracción asociados a cada maquinaria, una reingeniería del sistema total.</p>	<p>1999</p>
Reca Harbinson Walker Refractories	<p>RECSA es una empresa que fabrica ladrillos refractarios. Se realizó el desarrollo de ingeniería para la implementación de un colector de polvo para horno túnel. En este proyecto se realizó un estudio de transferencia de calor para el óptimo diseño de conductos de extracción asociados, lo cual evitó la descompensación del horno y el reaprovechamiento de un equipo filtro de mangas existente.</p>	<p>1999</p>
Unilever Chile S.A	<p>Unilever Chile, es una empresa que produce detergentes. Esta empresa reestructuró su proceso productivo, lo cual involucró la implementación de nueva maquinaria y un cambio en la ubicación de esta. Debido a esto Unilever Chile contrato los servicios de ingeniería de nuestra empresa, para realizar la Ingeniería Asociada al sistema de Extracción de polvo de su Planta Renca desde los pisos 4º al 8º, en donde se determinaron caudales de extracción asociados a cada maquinaria, diseño apropiado de ductería, reubicación de colectores de polvo, etc., lo cual permitirá aumentar la eficiencia de producción.</p>	<p>2001</p>
Indura	<p>Ingeniería básica del Área de Formulación de su planta Cerrillos en Santiago, la Ingeniería asociada a dos sistema de recolección de polvo se desarrolló en un plazo de 30 días, luego se llamó a licitación en la construcción, montaje y puesta en marcha, donde nuestra empresa también participó.</p>	<p>2001</p>
Cemento Melón SA	<p>Se diseñó para Cemento Melón, un filtro de mangas Jet Pulse de 289 mangas con ingeniería AAF, de donde se obtuvieron planos de ingeniería básica con el posterior desarrollo en nuestra empresa de la ingeniería de desarrollo y planos de fabricación. El tiempo de entrega fue de 5 semanas.</p>	<p>2000</p>
Harbison Walker Refractories S.A.	<p>Proyecto reconversión filtro Hazemann; Reconversión de un equipo filtro de mangas construido con tecnología antigua, en este caso se construyó completamente nuevo el plenum de aire limpio del equipo, siendo utilizado el cuerpo, tolva y estructura antigua para su ensamble, se suministraron las válvulas solenoide diafragma, tableros de control etc. Por las condiciones de acceso al lugar, se construyó el plenum desarmable. El montaje de este sistema fue realizado en 4 días. Además, se realizó la ingeniería de detalles para la fabricación y montaje de todo el sistema de conductos para la aspiración de polvos de su planta de chancado.</p>	<p>1999</p>
Proyecto Filtro Minera El Peñón (MERIDIAN)	<p>Mediante Ingeniería propia diseño y fabrico para Compañía Minera El Peñón (Meridian), un equipo filtro de mangas Jet Pulse. Este filtro de mangas modelo NS08-35, tanto parte estructural como elementos de control fueron suministrados por nuestra empresa.</p>	<p>2001</p>
Proyecto Unilever Chile SA: Proyecto Rigolleteo	<p>Se suministró todos los accesorios para reconversión de dos equipos colectores de polvo Separador 1 y 3 al sistema de fijación Snap Band, montaje y supervisión de sistema limpieza. El proyecto fue desarrollado en dos paradas de planta de 4 días cada una de ellas. El suministro principal fueron válvulas solenoides, canastillos portamangas, manifold de aire comprimido, tubos de soplado, tablero de control automático, mangas filtrantes, etc.</p>	<p>2001</p>

Ifusa-Codelco Chile División Chuquicamata	Se desarrolló la ingeniería de detalles especialidad mecánica del Proyecto Normalización CCM Salas Eléctrica 1 2 3 y 4 Planta Molibdeno. A grandes rasgos nuestra empresa determinó capacidades necesarias de equipos de aire acondicionado y presurización para estas salas, especificaciones técnicas y hojas de datos de equipos aire acondicionado y presurización de aire, planos de detalle ubicación de equipos etc. El proyecto fue desarrollado en un plazo estipulado por Codelco de 60 días.	2001
Ifusa-Codelco Chile División Chuquicamata	Se desarrolló la ingeniería de detalles especialidad mecánica del Proyecto Instalación Intercambiador de Calor en Máquinas Lavadoras de Cátodos y Máquinas Lavadoras de Chatarra Refinería N° 2. Nuestra empresa determinó la capacidad de 4 intercambiadores de calor, especificaciones técnicas, hojas de datos, planos detalles etc. El proyecto fue realizado en un plazo de 45 días.	2001
Esedei- Codelco Chile División Chuquicamata	Chuquicamata Se desarrolló la ingeniería básica "Proyecto Casa de Polvo Planta de Molibdeno". Nuestra empresa desarrollo este proyecto en lo que se refiere al Ingeniero Especialista en conjunto con Esedei y Codelco División Chuquicamata.	2001
Proyecto Bioprocesos	Se realizó la reconversión de un filtro mangas de 160 mangas al sistema Snap band. En este trabajo se realizó un cambio de placa de bolsas, canastillos portamangas y elementos filtrantes, el montaje fue terminado en 2 días.	2001
Proyecto Alto Norte	Nuestra empresa implementó un equipo filtro cartridge para sala de muestrera, cercano al Reactor Continuo.	2002
Proyecto Traslado Planta Anasac	Se desarrolló la ingeniería básica del proyecto, especificaciones técnicas de los equipos, planos de ubicación tanto de equipos y ductería asociada.	2002
Consultora Inca	Se desarrolló ingeniería básica en la especialidad ventilación y filtración de polvo para planta SQM faena Pedro de Valdivia, a través de la Consultora de Ingeniería INCA.	2007
Empresa Molibdenos y Metales	Se suministra dos equipos colectores para alivio de silos, son equipos filtros mangas, remoción inferior, debido principalmente al espacio disponible para mantención. Son equipos de 100 mangas cada uno, con sistema de limpieza automático.	2007
MOLYNOR Del Grupo Molibdeno y Metales	<p>Desarrollo de Ingeniería, Suministro fabricación, supervisión de montaje y puesta en marcha para sistema de Captación de Polvo del Area 010 Recepción y Almacenamiento de Trióxido</p> <p>Se realiza en primera etapa la ingeniería del sistema, mediante la cual se determinan capacidades de equipos, filtro mangas, ventilador centrífugo, tendido y diámetro de ductos, ubicación y diseño de campanas etc., luego en segunda etapa se realiza el suministro de equipo colector filtro mangas con una capacidad de 132 mangas filtrantes sistema de remoción tipo Snap Band, válvula de descarga rotatoria, el equipo cuenta además con sistema de limpieza automático, chimenea de muestreo y plataformas asociadas.</p>	2007

Grupo Industrial Parga	Desarrollo Proyecto de Reingeniería de Sistema de Ventilación Instalado en Planta de Parga así como control de olores mediante BioFiltro Se realiza el desarrollo de ingeniería conceptual y de detalle para dar alternativas de solución y mejoramiento tanto para el abatimiento del polvo generado en los puntos de emisión del proceso como del balanceo fluodinámico de los caudales y flujos de los diferentes puntos de la red para la planta de Parga.	2007
Compañía Minera Agua de la Falda S.A	Proyecto Recolección de Polvo Etapas Chancado Secundario y Terciario. 55.000 m ³ /h	1996-1997
Bechtel Chile SA	Proyecto Recolección de Polvo Etapas Chancado Secundario y Terciario. 55.000 m ³ /h	1997
MINMETAL S.A.	Proyecto Presurización Salas Eléctricas.25.000 m ³ /h	1997-1998
Fundición Inglesa S.A.	Proyecto Filtro Horno de Cubilote , (Total de este y los 3 siguientes Proyectos de Hornos de Cubilote: 140.000 m ³ /h)	1995-1996
Fundición Incometal S.A.	Proyecto Filtro Horno de Cubilote	
Fundición Amafunco S.A.	Proyecto Filtro Horno de Cubilote	
Fundición Vespucio S.A.	Proyecto Filtro Horno de Cubilote	
QUIMETAL S.A.	<ul style="list-style-type: none"> • Proyecto Captación de polvo filtro cartridge y • Proyecto Captación de polvo Secador NIRO 	1995-1996
CODELCO, CHUQUICAMATA, II Región)	Proyecto Lavador de Gases Húmedo (scrubbers), Espectroscopia óptica, convertidores Pierce Smith. 2.000 m ³ /h	1998
CARBOMET Ltda.	Proyecto Horno de Inducción BBC.11.000 m ³ /h	1998
GOODYEAR CHILE S.A.	Proyecto captación y extracción de vapores en zona de prensas de cámaras en Banbury.8.000 m ³ /h	1997
Cia. Minera Escondida, Coloso.	<ul style="list-style-type: none"> • Presurización motores molinos SAG 3 Fase 3 ½ . • Presurización y extracción de Salas eléctricas N°4 y N°5. Fase 3 ½. 80.000 m³/hora 	1998
Codelco Chuquicamata.	Proyecto construcción de 3.100 canastillos portamangas para filtro de Fundición adjudicado a AAF®	1999
SOLTEC S.A.	Proyecto ventilación y filtración de polvo Cámara de Metalizado.12.000 m ³ /h	1996
Codelco Teniente.	Proyecto de presurización para casinos y posta edificios 721, 501, 86 y 157 de Sewell.50.000 m ³ /h	1998
Cristalerías Toro	Se realizó la reconversión de equipo filtro de mangas a sistema de limpieza Jet Pulse.35.000 m ³ /h	1999

Rema	Desarrollo de ingeniería y construcción cabina de pintura.2.500 m3/h	1999
Empresas Garibaldi	Desarrollo de Ingeniería y construcción de sistema filtro cartridge y manejadora de aire.6.500 m3/h	2000
Empresas Defor.	Desarrollo de Ingeniería básica para cotización de equipo filtro de mangas, y fabricación de ciclones cortachispas.10.500 m3/h	1999
Compañía Minera Zaldivar.	Fabricación de Equipo Colector del tipo filtro de mangas Jet Pulse 36 mangas, y fabricación de conductos retractiles, para sala de muestrera. 8.500 m3/h	2001