

TECOFIL INTERNATIONAL S.r.l. PRESENTACION EMPRESARIAL

TECOFIL INTERNATIONAL S.r.l. es una sociedad especializada en la proyección, construcción e instalación de equipos y sistemas para el tratamiento de aguas primarias, residuales y lodos (principalmente procedentes de los procesos de depuración civiles e industriales).

La sociedad nace en el año 2007 como necesidad de TECOFIL S.r.l. de atender, de forma directa, continuada y con mayor eficiencia, el mercado internacional de las instalaciones para el tratamiento de las aguas; con especial atención a los países Centroamericanos y del Caribe y del este europeo

La capacidad de solucionar, en modo eficaz los problemas de carácter complejo relacionados con el ambiente, caracteriza nuestra filosofía empresarial que, unido a la experiencia y profesionalidad de nuestros técnicos, constituye la base del crecimiento de la empresa a nivel nacional e internacional.

Las más variadas aplicaciones, en todos los sectores del mercado del tratamiento de aguas, son la prueba concreta de la constante búsqueda de un estándar de calidad cada vez más elevado; permitiéndonos que los equipos TECOFIL INTERNATIONAL puedan ser empleados ya sea en el sector civil que industrial.

A lo largo de los años, el nombre de TECOFIL antes y TECOFIL INTERNATIONAL después se han apoyado en sociedades radicadas en el territorio, ya sea como representantes que como soporte técnico local; con el objetivo de concretizar, gracias a su soporte, los esfuerzos comerciales, técnicos y de producción de la empresa.

TECOFIL INTERNATIONAL, cuenta con más de 300 instalaciones, diseñadas y construidas meticulosamente, que comprenden desde un pequeño suavizador para aguas de hospital, hasta grandes instalaciones para el tratamiento de aguas industriales producidas por la industria de refinación del petróleo.

Los sectores en los que ya se utilizan las plantas de tratamiento diseñadas y contruidas por TECOFIL INTERNATIONAL son:

- Turismo: con sistemas de tratamiento de aguas de consumo y de residuales, ya sea para las estructuras hoteleras que para las lavanderías industriales, con recuperación del agua depurada en nuevos ciclos de lavado.
- Industria de transporte y refinación de hidrocarburos: con sistemas para el tratamiento de residuales oleosos, con reutilización del agua.
- Industria de producción de alimentos: con sistemas de tratamiento para las aguas utilizadas en el ciclo productivo y con sistemas de tratamiento de aguas residuales
- Red de hospitales y policlínicos: con sistemas de suavización de las aguas y de tratamiento de aguas residuales albañales
- Gestión de recursos hidráulicos: con plantas de potabilización de aguas para consumo civil y plantas de tratamiento de residuales para la gestión de las aguas albañales y de origen industrial.

En línea general, TECOFIL INTERNATIONAL suministra:

- Sistemas avanzados para el tratamiento de aguas de consumo humano (Suavizadores, plantas de ósmosis inversa, y plantas para la potabilización de aguas para el consumo; piezas de repuesto para los sistemas de tratamiento y matrices de filtración e intercambio iónico)
 - o Estaciones de dosificación automática de hexametáfosfato de sodio (formadas por tanques de preparación de la solución, sistema de control del caudal y bombas automática, cuadro eléctrico para la gestión en automático del dosaje)

- o Filtros en línea, autolimpiantes, para la eliminación de sólidos en continuo
- o Sistemas suavizadores, para la eliminación de la dureza; completos de filtros de línea, resinas de intercambio iónico y elementos accesorios para el correcto funcionamiento.
- o Sistemas descalcificadores electrónicos (CalcareStop)
- o Sistemas de descalcificación mediante “ánodo de sacrificio”, Ion Scale-Buster; para diámetros desde ¾” hasta 8”
- o Productos químicos para tratamiento primario de aguas (hexametáfosfato de sodio, sal para suavizadores, resinas de intercambio iónico)
- Plantas de tratamiento de aguas residuales con recirculación del agua tratada (en nuevo ciclo productivo, como en el caso de lavanderías industriales; o en riego de áreas verdes, como en el caso de estructuras hoteleras).
- Plantas en container para el tratamiento de aguas residuales:
 - o Platas en contenedores para el tratamiento de residuales mediante procesos físico-químicos, “llave en mano”, completas de sala de tratamiento, sala de productos químicos y sala de laboratorio químico;
 - o Plantas compactas para el tratamiento de residuales mediante procesos de oxidación a biomasa adherida (mediante biorulos), con sistemas de sedimentación acelerada, de filtración sobre arena al cuarzo en continuo, de filtración sobre cuarcita-carbón en presión, de dispositivo para radiación UV para la eliminación de la carga bacterica, de deshidratación de lodos mediante sacos drenantes;
 - o Plantas compactas para el tratamiento de residuales mediante procesos de oxidación biológica a biomasa en suspensión (tanque de oxidación biológica con insuflación forzada de aire) completos de sistemas de gestión del agua clarificada y de los lodos en exceso;
- Sistemas para la modernización y optimización (revamping) de plantas de tratamiento existente, con el objetivo de potenciar el rendimiento de las mismas, ya sea por ineficiencia del tratamiento pre-establecido que por aumentos de caudal en entrada
- Componentes para plantas de tratamiento de residuales mediante oxidación aeróbica:
 - o Estaciones de bombeo así como bombas sumergibles y centrífugas para aguas residuales, completas de pies de soporte y piezas de repuesto
 - o Trampas de grasas en acero a diseño realizadas en acero inox 304 y accesorios de conexión y gestión
 - o Sistemas combinados de tratamiento primario para aguas residuales:
 - Rejillas para sólidos con diámetro superior a 1 cm
 - Rejillas a tambor rotante para sólidos con diámetro superior a 1 mm
 - Sistemas combinados WATERMASTER
 - Sistemas combinados de desarenado, clasificador de arenas, y desengrasado
 - Sistemas para tamizado de lodos en entrada a los sistemas de tratamiento
 - Tanques de sedimentación y desengrasado en polietileno
 - o Medidores de caudal electro-magnético, y metrocontadores completos de reed lanza-impulsos
 - o Mezcladores sumergibles Jet-Mix para tanques de pre-denitrificación
 - o Sistemas de mezclado mediante Venturi-Jet, completos de bombas sumergibles
 - o Sistemas de ariación, compuestos por sopladora a canal lateral y sistemas de distribución del aire (a tapete oxidativo o burbujas)
 - o Instrumentos para la determinación de los parámetros gestionales de los procesos de tratamiento (pH, redox, oxígeno disuelto, turbidez)
 - o Cuadros neumáticos para la gestión de los sistemas de tratamiento (cajas neumáticas), accesorios para línea aire y válvulas neumáticas
 - o Torres de percolación biológica y sus componentes (platos y canales de distribución, pasarelas y escaleras de acceso)

- o Paquetes lamelares para torres de percolación biológica, listos para el uso o sus láminas para el montaje con materias primas para la preparación de la goma (permite la reducción de los costos de transporte cuando la dimensión de la torre supera 500 m³)
- o Sistemas de condicionamiento de lodos (tanque, mixer y sistemas de dosificación automática)
- o Flotadores a aire disuelto (D.A.F.), completos de flash-mixer, para la gestión de los lodos de proceso, con caudales en entrada de 1 a 35 m³/h de lodos con concentración de hasta 10 gr/lit
- o Filtro-prensas para el tratamiento de lodos, a apertura automática o manual; completos de bombas de alimentación e instrumentación para la gestión en seguridad, carros de gestión de fangos de filtración, esteras transportadoras.
- o Carros transportadores a bandas tipo “a cuello de cisne” para la gestión de lodos o Carros transportadores a “cajón” para la gestión de lodos y sólidos
- o Sedimentadores a tracción periférica, y sus componentes, para la gestión de la separación de los lodos de las aguas tratadas, completos de sistemas para la gestión de los lodos y del agua clarificada
- o Sistemas de espesamiento de lodos, y sus componentes, para la gestión de la concentración de los lodos antes de su secado final; completos de sistema de gestión de las aguas separadas; con parte al aire en acero al carbono y parte sumergida en acero inox AISI 316L
- o Sedimentadores a paquetes lamelares, completos de módulos de sedimentación acelerada, canales Thompson en acero inox 304 o 316L y accesorios para la gestión del agua clarificada o Sistemas para la cloración mediante dosaje automático de cloro gas, completos de dispositivos de protección individual (DPI) y de sistemas de scrubber para la gestión de eventuales accidentes
- o Sistemas para la cloración de aguas clarificadas con dosaje automático de hipoclorito de sodio
- o Dispositivos para la desinfección de las aguas clarificadas con radiación ultra-violeta y ozono
- o Baterías de filtración en presión sobre arena cuarcífera y carbón, con modalidades de funcionamiento automática o manual según las necesidades del utilizador; completos de grupos de presurización para el contralavado
- o Baterías de filtración a gravedad, sobre arena cuarcífera, con contralavado en continuo, completos de canales de distribución y sopladoras para la movimentación y lavado de la arena
- o Arenas de granulometrías diferentes y carbón activo para filtración así como productos para el tratamiento de aguas (policloruro de aluminio, cloruro férrico, soda cáustica, soluciones bacterias, polielectrolita catiónico)
- o Grupos de hidro-presión para la gestión de las aguas de servicio y de reciclaje
- o Grupos de gestión de las aguas de sentina, completos de bombas, sensores de nivel y tuberías para la canalización del agua
- o Medidores de nivel y de caudal para la gestión de los dispositivos
- o Cuadros eléctricos para la gestión de los sistemas de tratamiento
- o Laboratorios de análisis químico para el control de los principales parámetros gestionaes
- Componentes para plantas de tratamiento de residuales mediante precipitación físico-química de los contaminantes:
 - o Sistemas de dosificación automáticos y de preparación de las soluciones (estaciones de preparación de polielectrolito), realizados en acero inox AISI 304 o 316 o PE en función de las necesidades del cliente
 - o Sistemas integrados de tratamiento químico y separación por sedimentación acelerada
 - o Flotadores a aire disuelto (D.A.F.), completos de flash-mixer, de línea de dosificación y de dispositivos para la gestión del aire de flotación
 - o Estaciones de condicionamiento de lodos de origen químico
 - o Filtro-prensas de apertura automática o manual según la necesidad, completos de bomba de alimentación y sensores de seguridad, y componentes y piezas de repuesto
 - o Scrubber o torres de lavado de aire exhausto, para el tratamiento de gases de proceso, completos de sistema de recirculación del agua residual
 - o Deseoladores a paquetes lamelares para el tratamiento de aguas con alto contenido de aceites y grasas completos de paquetes lamelares para aumento de la superficie de separación

- o Sistema de ariación para lagunas de oxidación compuestos por flotadores de sostén y agitadores superficiales
- o Baterías de filtración a substrato múltiple (cuarcita, carbón, zeolita) para el tratamiento terciario del agua clarificada y matrices de filtración de repuesto
- o Reactivos para las plantas de tratamiento químico: polielectrolitos (aniónicos y catiónicos), agentes floculantes (policloruro de aluminio, cloruro férrico), reguladores de pH (soda cáustica, ácido clorhídrico), agentes oxidantes (bisulfito de sodio, permanganato de potasio), desimulsionantes, etc.

Algunas referencias recientes de sistemas suministrados por Tecofil International fuera de Italia:

- Planta de potabilización Ramón Antilla (Holguín, Cuba), Caudal 360 m³/h (en fase de construcción)
- Planta de potabilización Los Pinos (Holguín, Cuba), Caudal 36 m³/h (en fase de construcción)
- Cayo Guillermo: Caudal 1200 m³/d, con reutilización final del agua tratada en los sistemas de riego de los hoteles (Ciego de Avila, Cuba)
- Completo Hotelero “Ramón Antilla”: Caudal 4’800 m³/d, con reutilización del agua recuperada en el riego de los hoteles (Holguín, Cuba)
- Sistemas de tratamiento de aguas residuales de lavandería con reutilización del 85% del agua recuperada en un nuevo ciclo de lavado Lavandería Caibarién, suministro sistema U-DAF, y sucesiva modernización a planta de tratamiento de residuales (Villa Clara, Caibarién); Caudal 40 m³/h
- Planta compacta (completamente instalada en un contenedor ISO BOX 40”) para el tratamiento de aguas residuales resultantes del lavado de gases de incinerador (Puerto del Mariel, Habana, Cuba); Caudal 6 m³/d
- Planta compacta de tratamiento biológico, mediante bio-rollos, para aguas residuales resultantes de la elaboración de soya (Carabobo, Venezuela); Caudal 100 m³/d
- Planta compacta para tratamiento de residuales mediante biomasa en suspensión (Aereopuerto Internacional Trípoli, Libia); Caudal 120 m³/d

TECOFIL INTERNATIONAL SRL

Bagnacavallo, 15.10.2021