

BIOKUBE

Para campos petroleros y mineros

Tratamiento de
aguas residuales

Reúso de aguas residuales
tratadas



PTAS en contenedores para un fácil transporte
Mas de 5000 referencias globales



En la punta de una industria líder

La industria del petróleo y minera hoy día se caracteriza por un constante avance hacia tres valores esenciales: la flexibilidad, fiabilidad y un retorno a corto plazo de las inversiones. Por eso BioKube ofrece plantas de tratamiento de aguas residuales en contenedores basadas en una tecnología sólida y probada en gran medida, al mismo tiempo proporcionando la oportunidad para la reutilización de las aguas residuales tratadas.

Una nueva generación en tratamiento de aguas

BioKube no sólo está ofreciendo soluciones inodoras con bajo impacto ambiental, sino que es líder en la industria para un futuro más verde y sostenible con un enfoque profundo en la reutilización de aguas residuales tratadas. En BioKube vemos las aguas residuales tratadas como un activo valioso que puede añadir un verdadero valor a su negocio.

Permite varias oportunidades de reutilización

La tecnología de BioKube puede ayudarle a optimizar los costos de operación de su campamento de manera significativa, facilitando un ahorro enorme en su factura de agua dulce. Las aguas residuales tratadas pueden reemplazar el uso de agua dulce, por ejemplo en: el riego, los inodoros y torres de refrigeración y similares.

En BioKube mantenemos nuestras promesas

Una inversión en el sistema de aguas residuales adecuado es una decisión vital y crucial para un campamento. La historia

demuestra que no sólo el bienestar de los huéspedes, sino también la reputación e imagen del campamento pueden sufrir por decisiones equivocadas con respecto al tratamiento de aguas residuales. Por eso les recomiendo BioKube. Trabajamos estrechamente con usted no sólo en la fase de fase de diseño e implementación, sino también en los años posteriores al inicio del uso del sistema a través de nuestro soporte internacional para operación y mantención.

Conoce a otro cliente BioKube

Sin embargo la verdadera propuesta de valor de BioKube es nuestra larga lista de referencia de clientes satisfechos. Por este medio pido contactes a Biokube hoy y arregles una cita con uno de nuestros clientes para ver un sistema BioKube instalado y hablar con ese cliente. ¡Eso hablará por sí mismo!



*Christian Vinson
CEO ALMANA ENERGY PTE. LTD.
Co-fundador de InterOil Corp.
Accionista y miembro de la junta de BioKube A/S*

Tecnología

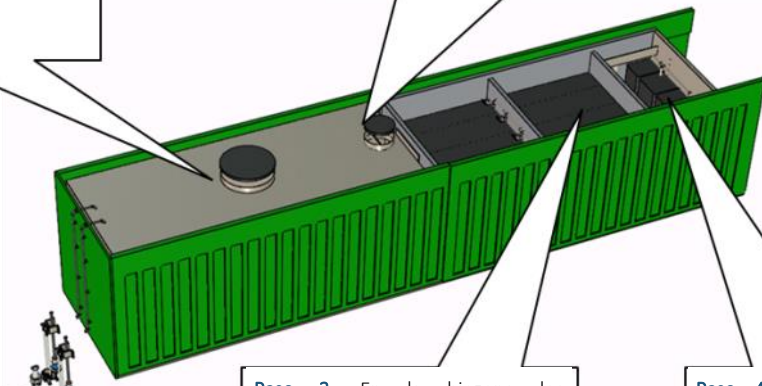
Paso 1. Las aguas residuales ingresan al tanque séptico, en el cual los sólidos en suspensión sedimentan preparando las aguas residuales para su posterior tratamiento.

Paso 2. El pozo de bombeo equilibra los volúmenes fluctuantes de las aguas residuales desde la fosa séptica asegurando cargas constantes de aguas residuales al sistema.

Paso 0. Las bombas de entrada son instaladas en un pozo de bombeo, transfiriendo las aguas residuales a la fosa séptica.

Paso 3. En la biozona los microorganismos realizan una degradación de la carga orgánica en el agua residual entrante a los niveles requeridos. La cámara consiste en filtros sumergidos aireados.

Paso 4. En el clarificador, los lodos biológicos se sedimentan y se recirculan a la fosa séptica mediante bombas neumáticas. Esto garantiza una menor cantidad de sólidos en suspensión en el efluente y la eliminación continua de los lodos biológicos.



Productos

Todos los productos BioKube se basan en la misma tecnología y todos se pueden aplicar a los campos de petróleo y la minería. La naturaleza temporal de estos campamentos, favorece a los siguientes tres productos más típicos.



Mars Combi

PTAS totalmente empaquetada diseñada para un mínimo impacto visual. Los sistemas se instalan normalmente por encima del suelo, por ejemplo, en plataformas petrolíferas en alta mar.



Jupiter Combi IB

PTAS totalmente empaquetada. Los sistemas normalmente se instalan por encima del suelo para instalaciones no permanentes y son móviles para facilitar la reubicación.



BioContainer Combi, IB

Los Biocontenedores son Plantas de Tratamiento de Aguas Residuales en contenedores, diseñados para instalarse temporalmente por encima de suelo, de fácil instalación, transporte y reubicación.

Las aguas residuales tratadas es un activo valioso y puede ser reutilizado. BioKube tiene más de 15 años de experiencia en el diseño de sistemas de tratamiento de agua para su reutilización. BioKube puede diseñar sistemas para los siguientes propósitos:



1 Inodoros

La redistribución de las aguas residuales tratadas a los baños para el inodoro es un medio cada vez más popular para reducir los costos en las facturas de agua en hoteles. El agua es completamente segura, transparente e inodora.



2 Lavado de autos/camiones

Usar aguas residuales tratadas para el lavado de autos / camiones es una de las opciones más populares, ya que constituye una de las principales partes del consumo de agua dulce. La reutilización de aguas residuales tratadas para este propósito por lo tanto, es una opción obvia y beneficiosa.



3 Lavado de herramientas

El consumo excesivo de agua dulce para el lavado de las herramientas puede ser fácilmente reemplazada por aguas residuales tratadas, lo que permite grandes reducciones de costos. Las aguas residuales tratadas se puede utilizar para la mezcla de la composición de lodo en el sitio de perforación.



4 Lavandería

La aplicación de la tecnología BioKube a las estaciones de lavandería de los campamentos, puede reducir el consumo de agua dulce para lavar la ropa de manera significativa y lograr ahorros sustanciales en sus costos operacionales.



5 Irrigación

El uso de las aguas residuales tratadas para el riego es otro método de reutilización usualmente aplicado en los campamentos. Por lo general, en huertos y macizos de flores son regados con aguas residuales purificadas, permitiendo así un ahorro potencial del costo en las facturas de agua dulce.





Tratamiento de aguas residuales en contenedores para una fácil reubicación

Los sistemas biocontainers son plantas de tratamiento de aguas residuales, comúnmente utilizados para el tratamiento de aguas residuales en los campamentos, sitios de perforación de petróleo y ubicaciones remotas.



Los sistemas son totalmente transportables y pueden ser fácilmente trasladados y reinstalados en nuevos sitios. En circunstancias normales sólo requeriría una operación de dos días, una grúa y un camión de remolque.



Los sistemas están empaquetados en contenedores estándar con una apertura en la parte superior, presentados en versiones de 20' y 40', respectivamente. Los modelos varían en función de las etapas de tratamiento incluidas.



Caso de referencia: Perforacion Viking , Iraq del norte

Un total de 7 BioContainers están instalados en los sitios de perforación de Viking en el norte de Irak. Las unidades BioContainer 20' Combi - EB, entregan una solución completa de tratamiento de aguas residuales para tratar estas aguas en los campamentos del personal.

Los BioContainers han estado funcionando sin problemas durante años y varias de las plantas han sido reubicadas en otros sitios con operaciones muy simple y libres peligro.

Nombre de referencia	Viking Drilling
Tipo de Producto	BioContainer 20' Combi, EB
País	Iraq
Aplicación	Oil Drilling Camp
Clientes	Viking
Capacidad [m ³ /día]	36
Año de instalación	2012

Desde que se instalaron las plantas de tratamiento en los 7 sitios, las perforaciones de Viking han sido muy satisfactorias, ya que han sido capaces de trasladar las plantas a otros sitios muy rápidamente quedando muy satisfechos. Esto permite que sus actividades de perforación estén en funcionamiento rápidamente, mientras que al mismo tiempo da la oportunidad de reutilizar el agua residual tratada para los inodoros, así como el lavado y el mantenimiento de herramientas.

Campo minero, BHP Billiton, Guinea



Nombre de referencia	Campo minero, BHP Billiton
Tipo de Producto	BioContainer Combi IB
País	Guinea
Aplicación	Campo minero
Clientes	BHP Billiton
Capacidad [m ³ /día]	50
Año de instalación	2009

Campo de trabajo, Carillion Alawi LLC, Oman



Nombre de referencia	Carillion Alawi LLC
Tipo de Producto	2 x BioContainer 40' BioMax
País	Oman
Aplicación	Campo petrolero
Clientes	Carillion Alawi LLC
Capacidad [m ³ /día]	200
Año de instalación	2008

Compañías que han preferido los sistemas BioKube.



BioKube tiene más de 5000 sistemas instalados en todo el mundo y en mas de 50 países. Para referencias adicionales véase la lista de referencia internacional de **BioKube** en www.biokube.com

BIOKUBE

Dirección: Avda. Arturo Prat #103

Chilepín - Chile.

Gerente: Oscar Muñoz.

Teléfono: +56973777901

mail: contacto@biokube.cl

web: www.biokube.cl

