

Modernização ETANOL

Indústria

- # Adoção de tecnologia moderna para aumento de capacidade de 30-40%.
- # Reduzir o consumo de energia em 40-50%
- # Reduzir o consumo de água em 60-70%



NECESSIDADE DO MOMENTO FOCO EM PLANTAS EXISTENTES



Desafios para a Modernização de Plantas Existentes



Abordagem à Modernização

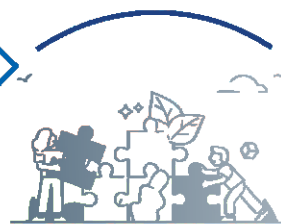


Maximização do produto

- Melhora da Fermentação
- Melhora da Qualidade do Produto
- Tecnologia de Etanol de Fibra
- Uso de melhoradores de desempenho

Gestão de Efluentes

- Concentração de Vinhaça + Caldeira de Incineração
- Biometanação
- Evaporação e secagem de vinhaça biometanada
- Tratamento de Condensado
- Compostagem



CESTA DE TECNOLOGIAS

Maximização de coprodutos

- BIOGNC
- Plantas de Recuperação de Co2
- DDGS
- Recuperação de óleo
- Proteínas • Eletricidade

Redução de energia

- Soluções de Reciclagem e Reuso
- Tecnologias Avançadas de Recuperação de Etanol
- Integração Energética
- Recuperação de calor residual
- Processo otimizado
- Destilação sem vapor através de MVR

Mais de 40 anos de experiência | mais de 100 países | Mais de 1.000 referências