

DEMANDA BIOQUÍMICA de oxígeno en plantas de tratamiento de aguas residuales

Para mediciones de rutina, la tecnología OxiTop® permite un seguimiento diario de la eficiencia de la planta de tratamiento de aguas residuales al analizar la demanda bioquímica de oxígeno (DBO) de muestras al ingreso como a la salida de la PTAR. Mediante este método a diferentes volúmenes es posible medir rangos de hasta 4,000 mg/lit. Se dispone de paquetes completos para 6 o 12 mediciones simultáneas. OxiTop® realiza la medición de la presión en un sistema cerrado; los microorganismos que se encuentran en la muestra consumen el oxígeno y generan CO₂. El CO₂ se absorbe con NaOH, creando un vacío que puede leerse directamente como valor de medición en forma de DBO en mg/lit. Con los volúmenes de muestras empleados se regula la cantidad de O₂ disponible, con lo cual se puede realizar una determinación completa de la DBO. Los cabezales de OxiTop® (verdes y amarillos para la entrada y la salida de la PTAR) disponen de una función de temperatura automática para homogenizar la temperatura en un lapso de una hora. Las muestras en sus respectivas botellas son colocadas en unos agitadores que han sido diseñados especialmente para el sistema, pues la regulación de la velocidad controlada por el software evita el bloqueo o la suspensión de la barra agitadora magnética. La Incubadora OxiTop® Box mantiene una temperatura constante de 20 ± 0.5°C que permite la incubación de las muestras durante el periodo de reacción. Junto al almacenamiento automático de cinco valores de medición en cada cabezal (un valor cada día) se pueden leer manualmente otros valores en ese período o después de cinco días; de esa forma los valores de control o las mediciones pueden seguirse durante un período más extenso. **TM**



GRUPO VIVARGO adquiere su nueva grúa LIEBHERR LTM1500

Con la finalidad de estar siempre a la vanguardia y tener lo último en tecnología, la empresa nacional Grupo Vivargo, dio a conocer su gran adquisición que es la grúa Liebherr LTM1500.

Víctor Varas, presidente del Directorio del Grupo Vivargo, indicó que adquirir este equipo ha significado un gran sacrificio para la empresa peruana. “No es necesario traer equipos del extranjero. Esto es un gran sacrificio que hacemos, pero estamos a la vanguardia y siempre luchamos para ser los mejores”, expresó. Agregó que en la actualidad, Grupo Vivargo tiene cerca de 250 equipos.

Por su parte Andrés Varas, gerente central del Grupo Vivargo, habló acerca de las características de la grúa Liebherr LTM1500. “Es una grúa muy versátil que tiene ocho ejes. Cada uno de estos ejes puede transportar hasta 12 Tn. Además, tiene una pluma máxima de 84 m telescópica y es la única en el Perú porque tiene un aditamento que se llama el “plumín abatible” de 56 m, lo que le da una capacidad de un radio máximo para poder levantar a grandes distancias”, destacó.

“Lo que traemos al Perú es una tecnología y solución para cualquier tipo de sector. Lo que Grupo Vivargo piensa es traer tecnología que se usa en otros países para utilizarlo en nuestro territorio.

Nosotros tenemos un plan de crecimiento estructurado donde se planifica”, sentenció. **TM**



ATLAS COPCO rankeada como la mejor empresa en el sector industrial en medio ambiente por NEWSWEEK

La revista estadounidense Newsweek analizó a las 500 empresas más grandes en todo el mundo, a fin de evaluar cómo se comportan con respecto al medio



ambiente. Junto con CorporateKnights Capital e HIP Investors Inc. –socios para esta investigación– revisaron indicadores relevantes como energía y consumo de agua; emisión de gases con efecto invernadero y reciclaje de desechos. Atlas Copco se ubicó en la posición 11 a nivel de todo el mundo, y en el primer lugar en el sector industria. Atlas Copco también estuvo presente en esta lista en el 2014.

Desarrollar productos innovadores y eficientes en energía, además de otros pasos para reducir el impacto en el medio ambiente, está relacionado al liderazgo en el negocio”, mencionó Mala Chakraborti, vicepresidenta de Responsabilidad Corporativa para Atlas

Copco. “Nuestras metas con respecto al medio ambiente son centrales para nuestro negocio, y nos sentimos felices de ser reconocidos por esto”.

Dentro de los productos innovadores y ahorradores de energía de Atlas Copco se incluye el compresor de velocidad variable, el cual utiliza tecnología -de la que el grupo es pionero desde 1994- que permite a los compresores funcionar solo con la velocidad que es requerida, reduciendo así el consumo de energía. En el año 2013 Atlas Copco lanzó la tecnología patentada VSD+, la cual reduce el consumo de energía en más de la mitad, a comparación de los compresores tradicionales. **TM**