

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

Nuestras tolvas clasificadoras, tinas cafeteras y tolvas fermentadoras marca POLINTER para los beneficiaderos de café, son fabricados con polietileno de alta calidad para uso rotomoldeo, doble capa, sus principales características son: arrumables, livianas, de fácil transporte, higiénicas, con alta resistencia a la intemperie, diseñada con bordes redondeados para mayor resistencia que evita la deformación al momento de depositar el grano, y reduce el consumo de agua, con una vida útil de 15 años.

TOLVA CLASIFICADORA CUADRADA



Capacidad aproximada	Medidas en centímetros aprox.		
	A	B	C
480 LTS.	109	109	93
1.100 LTS.	140	140	123
1.600 LTS.	182	182	126

A: Largo boca B: Ancho boca C: Altura

TINA CUADRADA



Capacidad aproximada	Medidas en centímetros aprox.		
	A	B	C
400 LTS.	98	76	62
600 LTS.	110	88	70

A: Largo boca B: Largo base C: Altura

DOBLE TINA



Capacidad aproximada	Medidas en centímetros aprox.		
	A	B	C
160 LTS. X 2 (320 LTS.)	130	86	50
350 LTS. X 2 (700 LTS.)	155	98	71
500 LTS. X 2 (1.000 LTS.)	190	128	68

A: Largo boca B: Ancho boca C: Altura

TINA RECTANGULAR



Capacidad aproximada	Medidas en centímetros aprox.		
	A	B	C
600 LTS.	112	84	71

A: Largo boca B: Ancho boca C: Altura

TINA REDONDA



Se venden con o sin válvulas y accesorios de instalación. Incluye rejilla en acero inoxidable.

Capacidad aproximada	Medidas en centímetros aprox.			
	A	B	C	D
250 LTS.	120	99	39	53

A: Diámetro boca B: Diámetro base C: Altura sin salida D: Altura con salida

CUADRADA



Se venden con o sin válvulas y accesorios de instalación.

Capacidad Aproximada	Medidas en centímetros aprox.		
	A	B	C
400 LTS.	109	100	15,24

A: Largo boca B: Altura C: Diámetro salida

TOLVA FERMENTADORA POLIMILL CIRCULAR



Se venden con o sin válvulas y accesorios de instalación.

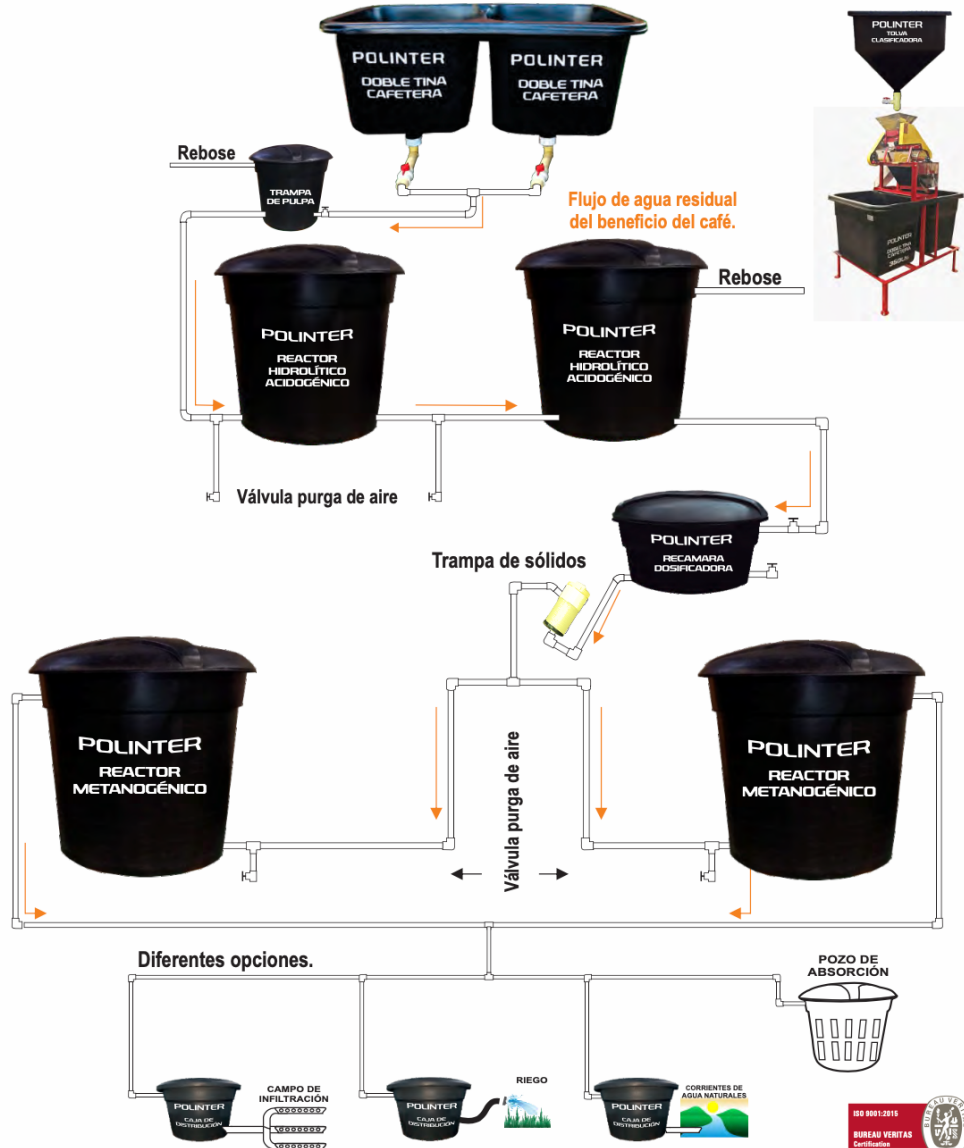
Capacidad aproximada	Medidas en centímetros aprox.		
	A	B	C
400 LTS.	108	104	15,24
800 LTS.	128	135	15,24
1.100 LTS.	128	142	15,24

A: Diámetro boca B: Altura C: Ancho salida



SISTEMA MODULAR DE TRATAMIENTO ANAEROBIO (SMTA)

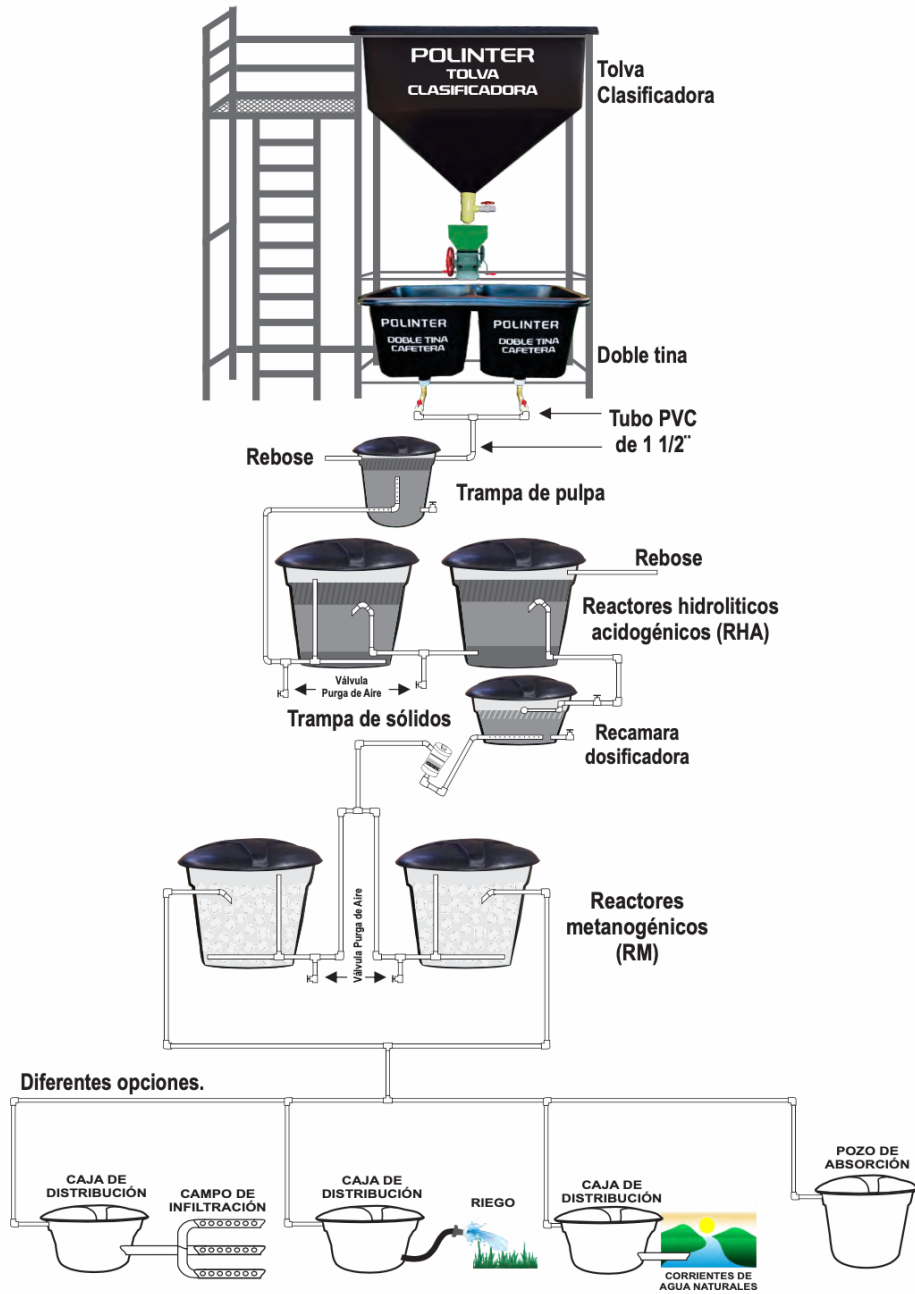
Los sistemas modulares de tratamiento anaerobio SMTA fueron desarrollados para descontaminar las aguas residuales originadas en beneficiaderos húmedos donde se retira la baba o mucilago del café por el método de fermentación natural y del lavado en las tinas del café.



GARANTÍA:
PARA TODA LA LINEA AGUA
 Se otorga garantía de 10 años por defectos de fabricación.
 No cubre las modificaciones hechas sobre el esquema general de instalación y recomendaciones de instalación descritos en el manual técnico.



RECOMENDACIONES PARA SU CORRECTA INSTALACIÓN



Nota: Es un ejemplo tomado de CENICAFE.



TOLVA CLASIFICADORA

En la tolva clasificadora se seleccionan los granos antes de pasar a la despulpadora, subiendo a la superficie del tanque las ramas, hojas y granos perforados los cuales son desechados del proceso.
Para su instalación se utiliza un soporte metálico o de madera que descansa sobre la pestaña



TINAS CAFETERAS

El grano de café sin pulpa que procede de la despulpadora se fermenta y lava en las tinas cafeteras, y pasa el grano al secado.
Para su instalación se requiere de una estructura metálica o de madera cercana al piso, debajo de la despulpadora.

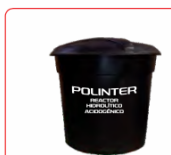
SISTEMAS SMTA

Para la instalación de los SMTA, tener en cuenta que el flujo de agua sea por gravedad para cada tanque se debe asegurar un desnivel mínimo de 75 cms. entre la salida del tanque anterior al próximo tanque (para evitar uso de motobombas que encarecen el sistema)



TRAMPA DE PULPAS

Es la primera unidad del sistema encargada de evitar la entrada de materiales suspendidos con tamaños de partículas superiores a 5 mm. y cuya acumulación puede ocasionar taponamiento en las tuberías que conectan los tanques.



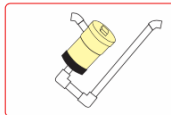
REACTOR HIDROLÍTICO ACIDOGÉNICO

Esta constituido por uno o varios tanques de polietileno en los cuales ocurre la solubilización del material orgánico suspendido, ocurren dos etapas de importancia en la digestión anaerobia, la hidrólisis en la que los compuestos insolubles y solubles poliméricos de alto peso molecular se transforman en compuestos de menor peso asimilados por la células. la acidogénesis se da una vez los compuestos son asimilados por las bacterias para ser transformados en ácidos orgánicos saturados, estos procesos ocurren en un tiempo de 48 horas el resultado son sedimentos, agua clarificada y natas



CAMARA DOSIFICADORA

Es un tanque que establece un flujo constante, mediante el uso de una válvula de flotador y orificios en la tubería de salida que permite garantizar un caudal uniforme a través de una cabeza hidrostática permanente.



TRAMPA DE SÓLIDOS

Es un dispositivo que se ubica a la salida de la recámara dosificadora antes del tapón de descarga que conduce al reactor metanogénico, que no permite el paso de sólidos.



REACTOR METANOGÉNICO

El tanque de polietileno negro RM permite que se alcancen temperaturas en el día entre 24° C y 26° C a lo largo y ancho del tanque. Esta constituidos por filtros anaerobios de flujo ascendente puestos al azar con relleno inerte reciclado de botellas plásticas.
Los microorganismos metanogénicos cumplen una función primordial, dado que transforman la contaminación soluble en biogas.



CAJA DE DISTRIBUCIÓN

Tanque que permite redistribuir el flujo de agua proveniente del SMTA para el uso de riego o dirigirlo a un afluente., también se utiliza para limpiar el sistema

RECOMENDACIONES DE MANTENIMIENTO

Se recomienda realizar el correspondiente mantenimiento y limpieza a las tolvas clasificadoras, tinas cafeteras y Tolvas fermentadoras para beneficiadoras de café periódicamente con el fin de mantener en excelentes condiciones de higiene los productos teniendo en cuenta las condiciones ambientales, factores externos, contaminación y sedimentos que pueden afectar la calidad del grano.

1. Se debe utilizar un cepillo de cerdas suaves
2. Echar agua mezclada con desinfectante
3. Tome el cepillo y refriegue por toda la parte interna de la tolva o tina.
4. Desocupe la tolva o tina y enjuague con suficiente agua hasta dejar las paredes internas sin residuos de desinfectante.

SMTA

En el sistema modular de tratamientos de aguas mieles se deben hacer mantenimientos frecuentes y los desechos sedimentos y natas se deben llevar a una fosa, donde se tratan para su reutilización en determinados sub-productos.

RECOMENDACIONES DE ALMACENAMIENTO

Se recomienda tener en cuenta la siguiente tabla para el correcto almacenamiento de tolvas clasificadoras, tinas cafeteras y tolvas fermentadoras y evitar deformaciones por exceso de peso:

REFERENCIA CAPACIDAD	ALMACENAMIENTO Y ARRUME SUGERIDO	POSICIÓN DEL PRODUCTO
Tolva cafetera 480 Lts.	12	boca abajo
Tolva cafetera 1.100 Lts.	8	boca abajo
Tolva cafetera 1.600 Lts.	5	boca abajo
Doble tina 160 Lts x 2 (320 Lts)	16	boca abajo
Doble tina 350 Lts x 2 (700 Lts)	12	boca abajo
Doble tina 500 Lts x 2 (1000 Lts)	9	boca abajo
Tina cuadrada 400 Lts.	9	boca abajo
Tina cuadrada 600 Lts.	9	boca abajo
Tina rectangular 600 Lts	10	boca abajo
Tina redonda 250 Lts.	12	boca abajo
Tolva fermentadora 400 Lts.	10	boca abajo
Tolva fermentadora 800 Lts.	6	boca abajo
Tolva fermentadora 1100 Lts.	4	boca abajo
Tolva cuadrada 400 Lts.	9	boca abajo

los tanques cónicos para los SMTA son arrumables según instrucciones de almacenamiento de la línea agua conico

los tanques tolvas y tinas que van a ser almacenados a la intemperie se recomienda tapar la boca de los tanques para evitar que caigan impurezas en su interior teniendo en cuenta que se va a almacenar agua para el consumo humano.

Se recomienda que el área donde se van a almacenar los tanques sea completamente lisa y plana para evitar daños en las paredes externas y estructura de los tanques

En condiciones extremas de temperatura se recomienda hacer un techado para almacenarlos antes de ser puesto en uso.

RECOMENDACIONES DE TRANSPORTE CARGUE Y DESCARGUE

Tolvas clasificadoras, tinas cafeteras y tolvas Fermentadoras

Se deben llevar los tanques boca abajo para evitar daños en su estructura y en sus pestañas.

Se debe hacer la verificación de plataforma de camión que este libre de objetos que puedan dañar las paredes de los tanques.

No arroje los tanques desde la altura de la carrocería hasta el piso en el momento del descargue.



REQUISITOS PARA CONSERVACIÓN DE LA CALIDAD DEL AGUA

Con base en la resolución 501 del 2017 y con el fin de proteger a los usuarios de un posible efecto negativo sobre la vida, la salud y la seguridad humana, animal, vegetal y ambiental, POLINTER garantiza que la fabricación de sus productos de la línea cafetera, con respecto a sus revestimientos internos, no excede los valores máximos admisibles de las concentraciones de los elementos y compuestos químicos como son el aluminio, antimonio, cobre, arsénico, bario, cadmio, cromo, plomo, mercurio, níquel, selenio y plata, de reconocido efecto adverso a la salud humana, que puedan migrar a la agua, indicados a continuación:

CONTAMINANTE	EXPRESADO COMO	CONTAMINANTE (VALOR MÁXIMO ADMISIBLE EN LITROS)	CONTAMINANTE	EXPRESADO COMO	CONTAMINANTE (VALOR MÁXIMO ADMISIBLE EN LITROS)
Aluminio	Al	0,2	Cromo total	Cr	0,01
Antimonio	Sb	0,0006	Mercurio	Hg	0,0002
Arsénico	As	0,001	Níquel	Ni	0,02
Bario	Ba	0,2	Plata	Ag	0,01
Cadmio	Cd	0,0005	Plomo	Pb	0,0005
Cobre	Cu	0,13	Selenio	Se	0,005

CONTENIDO DEL ROTULADO

El rotulo contiene la siguiente información:

- a) **Uso del tanque:** Se marca la línea a la que corresponda el despacho
- b) **Volumen en litros:** Con base en la referencia ofrecidas.
- c) **Fecha y lote de fabricación:** Corresponde al Año, Mes y día en que el tanque fue fabricado en POLINTER.

Resolución 501 del 2017		Si	No
Agua	<input type="checkbox"/>	Séptico	<input type="checkbox"/>
Uso Ganadero	<input type="checkbox"/>	Cafetero	<input type="checkbox"/>
Construcción	<input type="checkbox"/>	Industrial	<input type="checkbox"/>
Volumen: _____ Litros			
Fecha y Lote de fabricación:			
Año: _____	Mes: _____	Día: _____	