

Acerca de DSH Systems Ltd

DSH Systems fabrica tolvas de carga únicas que satisfacen una gran variedad de aplicaciones. Debido a la demanda internacional, la empresa realiza una investigación continua en el desarrollo de sistemas que permitan la transferencia eficaz de una amplia gama de materiales. Se usa el mejor sistema de control de alimentación programable (PFC, por sus siglas en inglés) para configurar automáticamente la tolva según los distintos pesos de los materiales mientras que el sistema básico no requiere de utilidades para funcionar.

Después de varios años de operaciones de afinado, el premiado sistema de supresión de polvo DSH funciona con un rendimiento óptimo. Así que no es de extrañar que haya empresas por todo el mundo que quieran aprovecharse al máximo de los beneficios que ofrece este sistema superior internacionalmente probado.

Una investigación a fondo ha demostrado que el sistema DSH funciona bien con muchos materiales granulares secos de caída libre diferentes. El invento sigue suscitando el interés de académicos de universidades y de asesorías internacionales que investigan la ciencia encerrada tras este revolucionario sistema.

¿Cómo funciona el sistema de supresión de polvo?

El sistema de supresión de polvo DSH se instala debajo de un punto de alimentación donde puede dejarse suspendido sobre el contenedor y mantenerse a un nivel de operación óptimo.

A medida que la tolva se llena se aplica un pequeño grado de agitación natural que ayuda a excluir el aire del material transferido. En el momento de la carga, transferencia o evacuación, el sistema de supresión de polvo DSH concentra los materiales secos en una sólida y firme columna en movimiento que se descarga directamente en el interior de cualquier contenedor incluyendo camiones, vagones, tanques de almacenamiento, bolsas o acopios. La carga puede ser continua y no interrumpe el funcionamiento de la planta.

Antes, los camiones que estaban siendo cargados desaparecían literalmente bajo una nube de polvo. De fácil instalación y uso, el sistema de supresión de polvo DSH reduce peligros, riesgos a la salud y una pérdida innecesaria de material.

El sistema de supresión de polvo DSH es robusto, y fácil de usar y mantener.

¿Cómo puede beneficiarme el sistema de supresión de polvo DSH?

Entre los ahorros y beneficios se incluyen:

• Sistema de carga estándar que no requiere conexión a un suministro de alimentación	✓ reduce costos de energía e instalación
• Sin componentes internos móviles	✓ reduce los costos de mantenimiento
• Reduce la degradación de materiales	✓ rendimientos crecientes
• Menor acumulación de polvo	<ul style="list-style-type: none"> ✓ reduce la necesidad de captar y desechar polvo ✓ reduce los costos de limpieza ✓ mejora la salud y seguridad en el trabajo para usted y sus empleados ✓ reduce el riesgo de explosiones de polvo ✓ se traduce en una carga más rápida y limpia de tractores y vagones ✓ reduce la preocupación de los organismos reguladores ✓ reduce la contaminación del barrio
• Mejora la carga	✓ mejor ángulo de reposo que aumenta la capacidad de almacenamiento
• Más material en los contenedores de almacenamiento	✓ rendimientos crecientes: al quedar menos aire atrapado aumenta el espacio disponible para la carga de material
• Columna sólida y firme de material de carga	✓ carga directa en aberturas confinadas
• Carga flexible	✓ contenedores grandes y pequeños, bolsas incluidas



Antes de usar el sistema



Después de la instalación del sistema DSH

Carga de buques

Los residentes de las casas próximas a este puerto estaban siendo afectados y se quejaban de que la ropa tendida se les llenaba de polvo. Esto hizo que las autoridades portuarias adquirieran el sistema DSH para reducir el impacto en la salud y aumentar el bienestar de la población local.

Lo que dicen de nosotros...

“La tolva de supresión de polvo de DSH Systems Ltd puede lograr reducciones importantes de las emisiones de polvo fugitivo y los peligros por explosión de polvo. Se va a convertir en un sistema muy útil para muchos ingenieros y técnicos que manejan materiales a granel”.

Profesor asociado Peter Wypych
Centro de tecnología de partículas y materiales sólidos a granel, Universidad de Wollongong, Australia



No eficaz

Carga eficaz de fertilizante con DSH

“Compramos nuestra primera tolva DSH en 2007 y en la actualidad tenemos instaladas cuatro más. El sistema DSH nos ha permitido controlar mejor nuestras emisiones de polvo. El equipo no necesita aire, electricidad ni un sistema hidráulico. No genera polvo que haya que desechar y no afecta la velocidad de carga. ¡Sólo tardamos 30 minutos en instalar y poner en funcionamiento nuestra primera tolva! Cuando vi por primera vez las fotos de “antes” y “después” del sistema, tenía mis dudas, ¡pero realmente funciona así de bien!”

Lisa Brickey, Mosaic Crop Nutrition, Savage, Minnesota, Estados Unidos

“Tenemos en funcionamiento una tolva DSH para urea pura (instalada y puesta en servicio en 2005) en el puerto de Adelaide y estoy impresionadísimo con ella. Nunca pensé que algo pudiera hacer esto después de treinta años en el negocio”.

Robin Douglas, Gerente de proyectos, Incitec Pivot Limited, centro de distribución primaria de Adelaide



Carga controlada de urea

Antes



Después



¡Caída a 14,5 metros de altura!

“En 28 años no he visto nada igual que pueda controlar el polvo que genera el grano al caer desde esa altura! Es una mejora enorme. Por razones de seguridad los trabajadores no querían entrar en la planta; ¡teníamos que hacer algo drástico rápidamente! Esto nos ha resuelto el problema de la noche a la mañana. Hace un trabajo fantástico del que realmente estamos disfrutando”.

Garth Gillam, Goodman Fielder N.Z. Ltd

“Impact Fertiliser, el proveedor preferido de nutrientes de los agricultores de Tasmania, instaló un sistema de supresión de polvo en la planta de Devonport hace cuatro años. Desde entonces hemos comprado catorce tolvas DSH para siete centros de distribución en Tasmania y Victoria. Todos los gerentes están supercontentos con el rendimiento del sistema”.

Clint Wighton, Gerente regional y del centro de distribución Impact Fertilisers, Devonport, Tasmania, Australia

“Cada año, Impact Fertilisers carga 120.000 toneladas de superfosfato simple (SPP) a granel y unas 200.000 toneladas para transporte por camión y contenedor. Este proceso generaba polvo en zonas localizadas que ocasionaba **quejas ambientales** de toda la comunidad y problemas de salud y seguridad en el trabajo. Para cumplir con los valores de respeto al medioambiente y seguridad de la empresa, había que resolver el problema **sin dejar de mantener** la velocidad de carga competitiva desde el punto de vista comercial.

Descubrimos la **innovadora solución** de DSH Systems Ltd: sus tolvas de supresión de polvo. La instalación y uso de estas tolvas de carga en **12 instalaciones** de Australia se ha traducido en una reducción significativa de las emisiones de polvo fugitivo. Esto ha originado directamente una mejora importante del entorno de trabajo y la desaparición **completa** de las quejas ambientales con respecto al polvo generado en las operaciones de carga.

Todo esto se ha logrado sin afectar a la velocidad de las operaciones de carga que incluso, en algunos casos, **ha aumentado**. Todos hemos aceptado el sistema con los brazos abiertos y en la actualidad se ha convertido en **una práctica de trabajo normal**. Este proyecto es un buen ejemplo de sostenibilidad y ha dado **resultados económicos y ambientales contundentes** conseguidos gracias a la introducción de ideas innovadoras”.

Grant W. Allen, Gerente técnico, Impact Fertilisers P/L, Australia



Problema de visibilidad



Solución DSH



Carga eficaz de grano

DSH Systems Ltd ha ganado los siguientes premios por sus sistemas de supresión de polvo DSH:

- Tecnología de control del polvo: Premio a la aplicación o a la práctica
- Premio australiano por el manejo a granel Australian Bulk Handling Awards, 2007
- Premio a la innovación tecnológica
- Premio australiano por el manejo a granel Australian Bulk Handling Awards, 2006

¿Quiere ver la tolva de supresión de polvo DSH en acción?

Contáctenos para solicitar una copia gratuita de nuestro DVD o CD-ROM o visite nuestra página web dshsystems.co.nz

web dshsystems.com

c.e. info@dshsystems.com

t/f +64 (0) 6 844 6894

m +64 (0) 274 466 894 Trevor Schwass (Director)

m +64 (0) 274 955 754 Judi Schwass (Gerente comercial)

dp P O Box 5074, Napier 4145, Nueva Zelanda

d 3 Nilgiri Road, RD 2, Napier, 4182, Nueva Zelanda



¡Nos preocupa el aire que respira!



Solución al problema mundial de manejo de material industrial: la caída de polvo durante la transferencia de materiales granulares secos



De esto...



¡a esto!

El sistema de supresión de polvo DSH es una solución efectiva y económica para la transferencia de fertilizantes, pienso, trigo, arena, grava y muchos otros materiales granulares secos.

No puede faltar en las industrias mundiales que manejan material de carga a granel.

¡Nos preocupa el aire que respira!