

DESCRIPCION DE LA INVENCION

Ante el panorama descrito en el capítulo anterior, procedí a buscar una alternativa más viable, desarrollando un proceso que emplea la totalidad de los residuos sólidos urbanos, dispuestos y tratados dentro los reactores aerobios de deshidratación y reducción controlada (patente NC201812003), que permite solucionar la actual problemática de costos y cubrimiento del 100% de los excedentes recuperados y acercarnos a la meta mundialmente propuesta como es basura cero.

Los residuos sólidos urbanos después de tratados y la materia orgánica transformada en bioabono, y los otros productos aprovechables como latas, chatarra y otros materiales metálicos, vidrios, cartones plastificados, pilas, textiles, plásticos de todas las densidades, cauchos y otros, que después de haber sido tratados se encuentran higienizados, odorizados, descontaminados, son extraídos y acumulados como materia prima, son trasladados en una banda transportadora que los lleva a un tromel giratorio de zarandeo con malla de 10 mm, donde se precipita la fracción orgánica ya regenerada, para su respectivo almacenamiento.

Los otros excedentes son trasladados en una banda transportadora a la cámara de electroimán donde son extraídos los metales magnéticos como hierro, níquel y cobalto, los cuales son almacenados. Los excedentes restantes son trasladados en la banda transportadora para depositarse en un molino que reduce los materiales a un tamaño de 5 mm y estos materiales ya reducidos son trasladados por una banda transportadora para ser depositados en una mezcladora donde se expone a una alta temperatura, y se le adicionan aglutinantes formando una sola masa, esta masa resultante se traslada al sistema de inyección y moldeado donde los productos elaborados son trasladados por una banda transportadora a la zona de enfriamiento y bodegaje para su venta.