

PANDORA —BIOENERGY

GALICIA Biowaste



Copyright © 2025
PANDORA—FUTURE S.A.
Todos los derechos reservados.



01
—El proyecto

01.1. La idea

01.2. ¿Por qué?

01.3. Bases del proyecto

02
—Mercado

02.1. Sector y legislación

02.2. Nuestros clientes

03
—Materias primas

03.1. Materia prima

03.2. Catalizador

04
—Proceso
Tecnológico

05
—Logística
La planta

06
—Management

07
—Contacto

01

—El proyecto

**Planta de tratamiento y
valoración de residuos:
Proyecto 40k BioD**

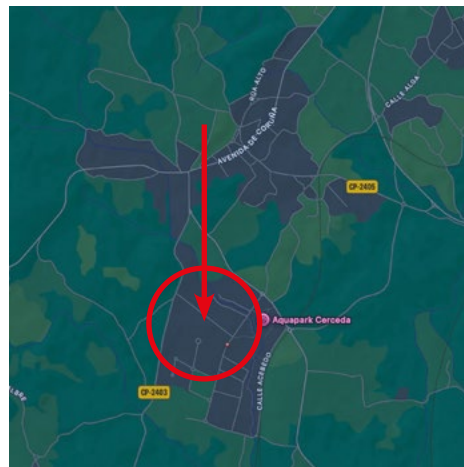
01.1. La idea

Construir unas instalaciones de recuperación y valorización de subproductos residuales como oleínas, UCO's, Pome, grasas de depuradoras y grasas animales Cat.3 con una capacidad de tratamiento y transformación de 40.000 Tn/año de estos residuos, en biocombustibles para el sector terciario y la automoción.

La planta de procesamiento estará ubicada en un terreno de 4.581 m2, en la parcela 09 del Polígono O Acevedo del Concello de Cerceda.

El proceso se basa en el uso de **catalizadores biológicos y heterogéneos respetuosos con el medio ambiente**, capaces de eliminar emisiones de CO2 en la conversión de la materia residual en biocombustibles.

PLANTA DE TRATAMIENTO DE RESIDUOS



01.2. ¿Por qué?

El mercado requiere soluciones le permiten proporcionar enrutamiento adecuado de destino apropiado de las fracciones no valorizables contenidas en los residuos y la separación de fracciones de aceites y grasas sujetas a una valoración , lo que contribuye a una economía más circular y sostenible.

Existe la tecnología necesaria para de reciclar estos residuos, valorizándolos mediante su transformación en biocombustibles para el sector de la industria y la automoción.

Actualmente el consumo de productos energéticos para la industria y automoción provienen en 98% de recursos fósiles, como el petróleo, siendo responsables del 25% de las emisiones de CO2 a la Atmósfera.

La legislación de Europa obliga a los diferentes estados miembros a la utilización de energías alternativas en sustitución de los recursos fósiles, ya que la combustión de estos productos está produciendo emisiones de CO2 a la atmósfera que afecta gravemente el Cambio Climático.

01.3. Bases del proyecto

COSTE DE CONSTRUCCION (AÑO 1): 12,67 M€

TIEMPO DE CONSTRUCCION Y P.E.M.: 18 MESES

PRODUCCION

- LA CAPACIDAD PREVISTA INICIALMENTE DE LA PLANTA (40.000 T/año.)
- POSIBILIDAD DE AMPLIACIÓN HASTA 100.000 T/año

RESIDUOS A TRATAR

- ACEITES DE COCINA USADOS (UCO)
- OLEINAS (RESIDUOS DEL REFINADO ACEITE VEGE-TAL)
- POME (RESIDUO GRASO DEL AGUA CALIENTE REQUERIDA PARA LA EXTRACCIONES DEL ACEITE DE PALMA)
- GRASAS ORGANICAS DE DEPURADORA
- GRASAS ANIMALES DE CAT. 3
- ACIDOS GRASOS LIBRES (FFA) ALTA ACIDEZ PRESENTES EN GRASAS Y ACEITES
- OTRAS MATERIAS RESIDUALES QUE CONTENGAN GRASAS ORGANICAS

EMISIONES Y RESIDUOS:

- CATALIZADOR BIODEGRADABLE NO PRODUCE VERTIDO DE RESIDUOS
- BIOMASA RESIDUAL DEL PROCESO DE DESTILACIÓN USADA PARA LA GENERACIÓN DE ACEITE TERMICO Y AGUA CALIENTE DE LA PLANTA MEDIANTE OXIDADOR TÉRMICO Y CALDERA LOS CUALES NO EMITEN EMISIONES DAÑINAS A LA ATMOSFERA
- EL AGUA DE LOS PROCESOS SE REINTRODUCE EN LA LINEA DE PRODUCCION SIN VERTIDO EXTERIOR



02

—Mercado

La Directiva 2009/28/CE del Parlamento Europeo, relativa al fomento del uso de energía procedente de fuentes renovables, establece que cada Estado miembro velará por que la cuota de energía procedente de fuentes renovables en todos los tipos de transporte sea como mínimo equivalente al 10 por ciento de su consumo final de energía en el transporte.

02.2. Nuestros clientes

Como ya hemos referido anteriormente, la Directiva 2009/28/CE del Parlamento Europeo, relativa al fomento del uso de energía procedente de fuentes renovables, establece que cada Estado miembro velará por que la cuota de energía procedente de fuentes renovables en todos los tipos de transporte sea como mínimo equivalente al 10 por ciento de su consumo final de energía en el transporte.

Los clientes potenciales de nuestra producción son empresas petroleras, distribuidoras de combustibles y las flotas cautivas de empresas públicas y privadas dedicadas a:

- Transporte colectivo público y privado
- Empresas de transportes de mercancías por carretera
- Empresas de transporte marítimo
- Distribución de biocombustibles para calefacción

03

—Materias primas

03.1. Materia prima

Pese a que la planta puede procesar cualquier tipo de aceite de origen vegetal, se centrará en la consecución de subproductos fuera del circuito de consumo humano o que no provengan de cultivos sustitutivos a los alimentarios contribuyendo así, al buen uso de la tierra.

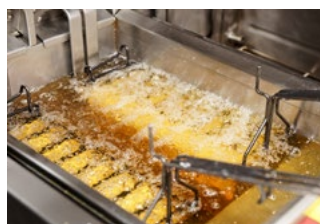
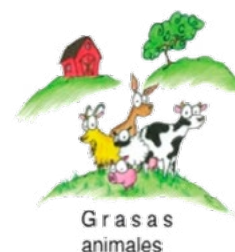
En la actualidad la compañía tiene asegurada la recepción el residuo necesario para la totalidad de la capacidad de tratamiento de la planta, mediante acuerdos con diferentes gestores de residuos, suministradores y traders del sector a un precio entre 500 y 900 € / Tm.



Oleinas de refinado



Grasas de Depuradora



Aceites usados de cocina UCO



Residuo POME oil

Aceites y grasas residuales no alimentarios.

03.2. Catalizador

El catalizador es de origen biológico.

El catalizador es Biodegradable y no requiere Depuradora para su tratamiento.

El suministro del catalizador principal está asegurado mediante:

- Acuerdo marco para España con el productor del mismo.
- Acuerdo donde se establece el de precio por kilo, cantidades a suministrar, incremento anual y garantía de suministro.

04

—PROCESO TECNOLÓGICO

04.1. Tecnología

El método ChemiBiotrans® para la producción de biocombustibles puede utilizar cualquier tipo de aceite orgánico o grasa animal Cat.3, así como los residuos y subproductos con alta acidez (Oleinas, UCO's, etc.)

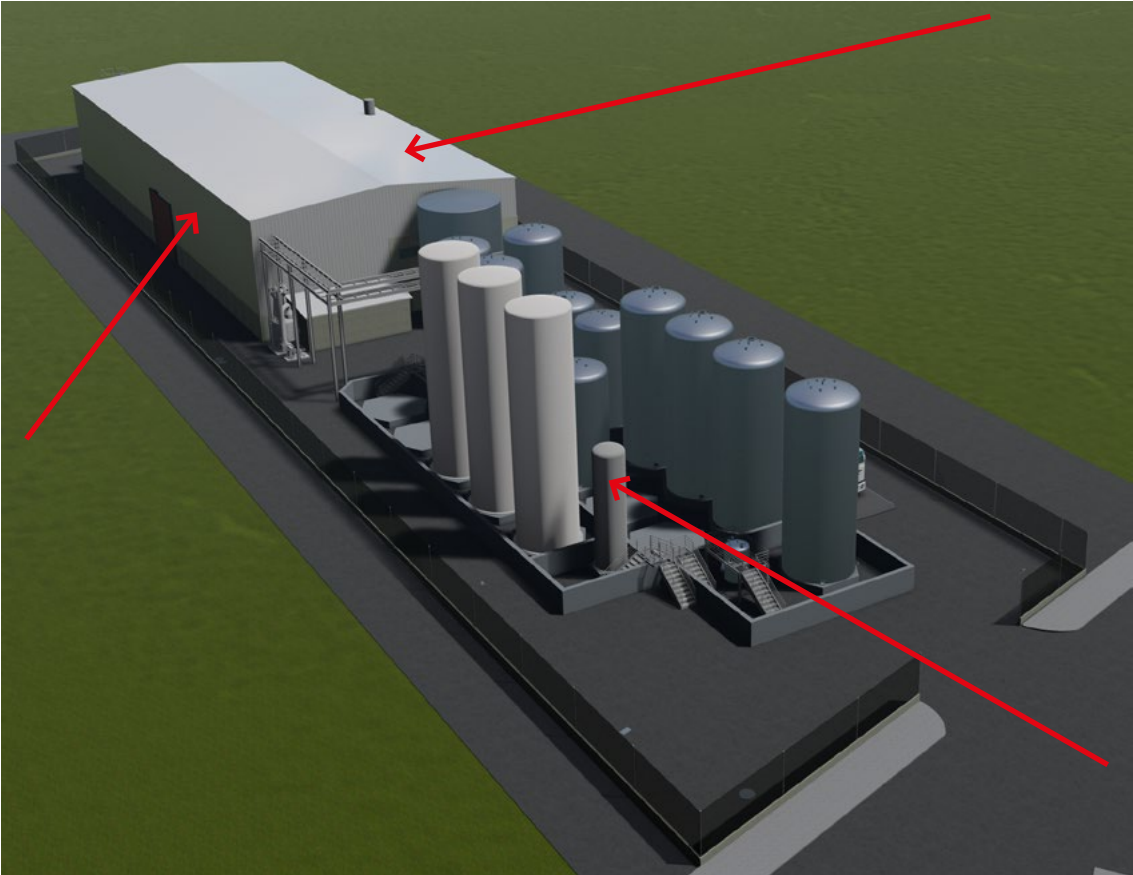
El proceso de producción utilizando enzimas ofrece múltiples ventajas:

- No genera efluentes ni residuos.
- No requiere de reactivos químicos adicionales.
- La instalación requerida se simplifica considerablemente en comparación con el resto de procesos.
- Las condiciones de proceso no son limitantes: entre 30 y 50°C de temperatura y presión atmosférica.

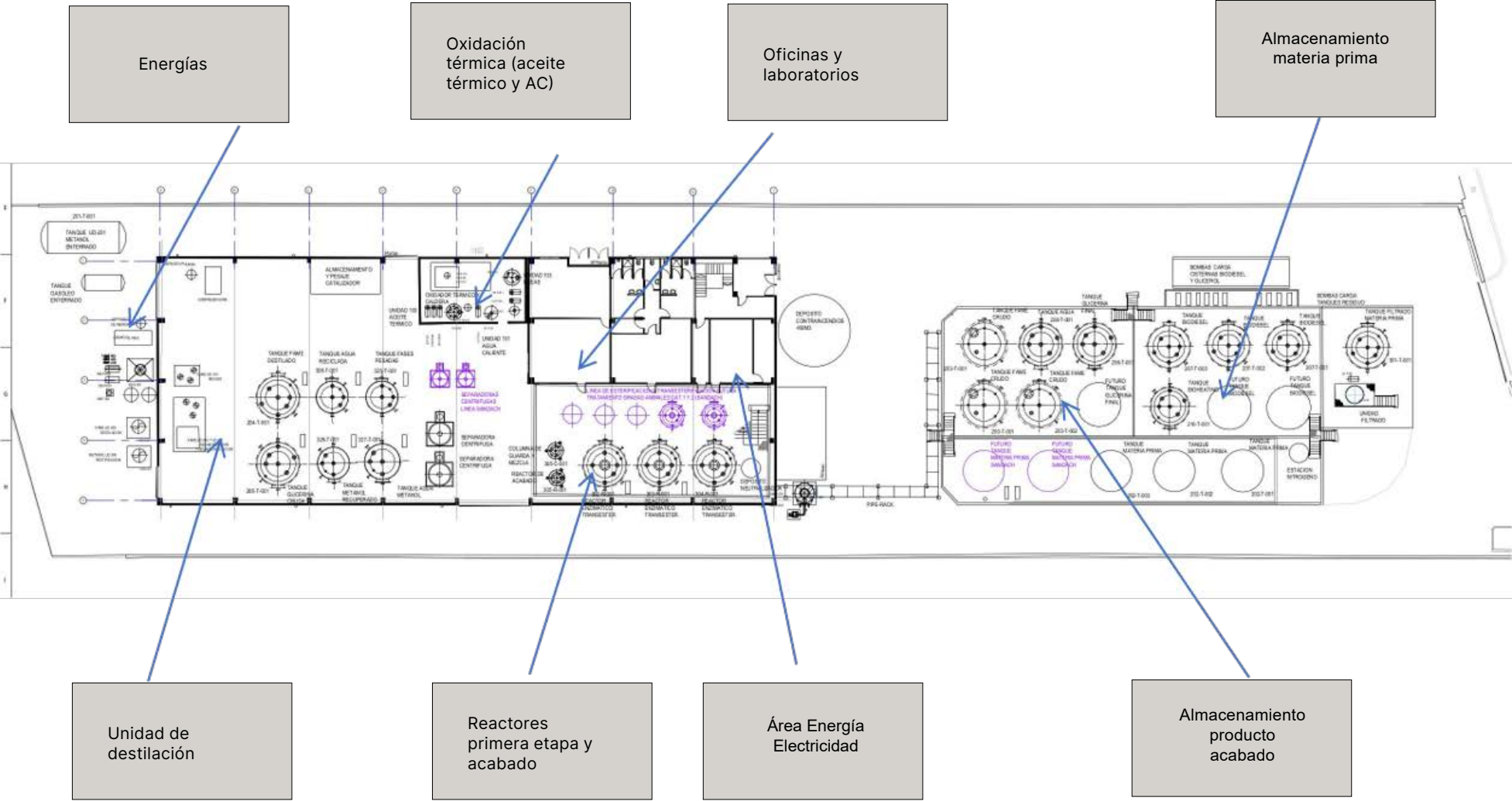
Las conversiones de la materia grasa del residuo en Biocombustible con este proceso son altas, siempre dependiendo del residuo (más del 99% de la materia transformable) y con una calidad superior al 97% mayor que lo que exige la norma.

EDIFICIO DE PRODUCCION

EDIFICIO DE OFICINAS, LABORATORIOS Y SERVICIOS



PARQUE DE TANQUES



05

—Logística

05.1. La planta

La ubicación de la planta se establece como modelo en un punto con buenas comunicaciones al puerto de A Coruña.

La logística de cisternas para la producción que se pretende, se inicia en un almacenamiento del residuo a valorar, las commodities y el p. acabado mediante suministradores de la Comunidad Autónoma y Externos mediante tanques alquilados en puerto y de este punto por cisterna a la planta.

El suministro tanto de las commodities, como del catalizador llegará a planta por los medios del suministrador, bien por cisterna como por contenedores.

CAPACIDAD ALMACENAMIENTO DE LA PLANTA

- Capacidad de almacenamiento del residuo (materia prima) 1000m³, máx. 6 días
- Capacidad de almacenamiento de expedición biocombustible 600m³ máx.4 días
- Capacidad de almacenamiento de commodities 200 m³, máx. 4 días





MATERIA PRIMA

- Producción 8000h/año
- Producción 5 Tn/hora
- Producción biodiesel diaria 120Tn/día
- Producción otros productos diaria 12Tn/día
- Necesidad residuo diaria 120Tn/día
- Necesidad commodities diaria 12Tn/día
- Necesidad catalizador diaria 210 litros

06

—Management

El proyecto contempla la creación de 40 empleos directos distribuidos en los siguientes puestos.

Cargos directivos: 4

Responsables de producción: 5

Operarios de producción: 20

Administrativos: 2

Técnicos de laboratorio: 2

Responsables de mantenimiento: 2

Operarios de mantenimiento: 5

07

—Contacto

Ponte en contacto con nosotros
para más información o consul-
tas:

PANDORA
—FUTURE

E-mail:
info@pandorafuture.es

Dirección:
Ctra. Comarcal 245 s/n.
Edificio Torre 5
08850, Gavá – Barcelona
www.pandorafuture.es

PANDORA —FUTURE

