



Capacidad de formulación



Granulados – GR – WG

El proceso de granulado consiste en atomizar líquidos con materiales técnicos y/o inertes para asegurar la calidad y eficiencia en el uso del agricultor.

1. Los subprocesos que lo componen son:
 - a. Zarandeo para separar los tamaños de granos e impurezas del material a impregnar.
 - b. Control del peso automático para asegurar la calidad de contenido producto terminado.
 - c. Atomización de líquidos con un control de peso para asegurar la proporción indicada.
 - d. Cavidad extra para adicionar sólidos en pequeña cantidad para que cumplir funciones específicas como secantes, antiglomerante u otros.
 - e. Mezcladora y cargado a pulmones para empaque.

Los productos comunes en esta línea de producción son nematicidas –insecticidas.

Los inertes comunes son piedra pómez y celulosa extruida.

Existen dos líneas de producción con capacidad de 2000 Kg/hora y 825 Kg/hora respectivamente.



Fertilizantes Líquidos

Los fertilizantes líquidos y bioestimulantes líquidos son formulados en tanques de acero inoxidable con chaqueta de acero inoxidable con capacidad de enfriar y/o calentar según la energía que genere el producto a formular.

En los 2 reactores se realizan reacciones químicas y/o diluciones con una gran precisión en la calidad, seguridad para las personas y para el ambiente, dado que tienen las siguientes condiciones:

1. Control de peso con celdas de carga.
2. Adición de ácidos líquidos en la parte profunda del reactor.



Capacidad de formulación

3. Tornillo sin fin para asegurar que la efervescencia no afecte a colaboradores.
4. Sistema de vacío para halar los vapores y gases generados.
5. Sistema de lavado y neutralización de gases y vapores para prevenir la contaminación ambiental.
6. Sistema para calentar y/o enfriar a través de la chaqueta según la energía liberada en la fórmula a producir.
7. Capacidad de almacenar a granel hasta 178.000 litros.
8. Conocimiento y experiencia en realizar diversa cantidad de fórmulas y con aplicaciones en muchos cultivos con aportes de nitrógeno, fósforo, potasio, magnesio, azufre, calcio, boro, zinc, manganeso, hierro, molibdeno, cobre, ácidos orgánicos, extractos de algas marinas, aminoácidos, fosfitos y otros.

Los reactores tienen capacidad de 20.000 litros y 4.000 litros respectivamente.



Suspensiones Floables – SC – OD

Las suspensiones concentradas o suspensiones oleosas consisten en realizar la molienda de un material técnico a través de molinos de balines en una fineza tal que con adición de agentes humectantes, dispersante y modificador reológico se pueda dar estabilidad del producto finalmente mezclado en un mezclador cowles por al menos 2 años.

En esta línea se producen funguicidas, fertilizantes, herbicidas (área y equipo separado), protectores solares, entre otros.

La empresa cuenta con 6 equipos con capacidad entre 1.000 y 2.000 litros cada uno y dependiendo de la fineza el proceso puede ser entre 1 hora a 6 horas para la producción de un batch.



Polvos – SP – WP – DP

La producción de productos sólidos consiste en mezclar sólidos "finos" y luego realizar un proceso de molienda en seco que permite obtener con una fineza inferior a 75 micras y finalmente a través de vacío llevar a una segunda mezcladora para lograr un producto homogéneo.



Capacidad de formulación

En este proceso se utilizan agentes coadyuvantes para cuando el agricultor aplique el producto al campo se garantice una velocidad de humectación y suspensibilidad que asegure la eficiencia del producto en la plantación.

Los productos que se utilizan esta línea de producción son: insecticidas y funguicidas. Para lograr el aporte de ingrediente activo se utilizan agentes inertes como diatomita y/o talcos.



Emulsiones Concentradas EC

Las emulsiones concentradas son formulaciones líquidas de ingredientes activos en solventes no polares que contienen agentes emulsificantes diseñados para cada formulación.

La suspensión se realiza cuando el agricultor diluye en agua el producto en la dosis indicada y se garantiza la estabilidad de la suspensión por parte de FQ por mínimo 24 horas.

En esta línea se producen insecticidas-nematicidas y herbicidas (área y equipo separado).



Control de Calidad

Finalmente, para garantizar la calidad y prevención de la contaminación la empresa se encuentra certificada con el Sistema de Gestión ISO 9001 e ISO 14001 respectivamente.

El laboratorio de Control de Calidad cuenta con equipos modernos y personal profesional calificado para realizar análisis de la limpieza de los equipos antes de iniciar la producción para asegurar que no se presente contaminación cruzada y son los responsables de liberar los productos en proceso y terminado que finalmente llega a los agricultores.