

Specificația tehnică Anexa nr. 4

[Acest tabel va fi completat de către ofertant în coloanele 2, 3, 4, iar de către autoritatea contractantă – în coloanele 1]

Numărul procedurii de achiziție MTender ID ocds-b3wdp1-MD-1666600701852/ 21066007 din 24 Oct 2022 & 8 dec 2022
Obiectul achiziției: Reactiv chimic sau alt proces tehnologic pentru prelucrarea nămolului, în scopul stabilizării și înlăturării mirosurilor eminate de acesta la Stația de epurare a mun. Chișinău

Denumirea bunurilor/serviciilor	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standarde de referință
1	2	3	4
TOTAL			

NOTĂ: În loc să utilizăm tabelul de mai sus, deoarece informația tehnică constituie secret comercial și tabelul este restrictiv din punct de vedere al spațiului, vom furniza toate informațiile tehnice necesare în conformitate cu Caiet de sarcini furnizate împreună cu aplicația și pe suport de hârtie ulterior.

NOTE: Instead of using the above table which is restrictive in terms of space, we will provide all the required technical information according to the Caiet de sarcini provided with the application.

· EXPLICAȚIE DE BRIEF TEHNOLOGIE ENZIMES:

- Metodele obișnuite de compostare a deșeurilor organice implică, de obicei, o îngrădădire convențională a vânturilor în care bacteriile indigene reacționează și descompun deșeurile într-un mediu aerobiacreând îngrășăminte într-o perioadă de luni în timp ce emit gaze care trebuie capturate.
- Procesul Tehnologiei Enzimelor transformă acest concept în mod dramatic, deoarece se dezvoltă la nivel chimic, permițând Procesului să se dezvolte în termeni de zile în loc de luni fără emisii de gaze în timp ce producând îngrășăminte lichide și solide. Compostarea regulată este un proces metabolic; Tehnologia Enzimelor are loc la nivel chimic, fără utilizarea substanțelor chimice.
- Enzimele nu oxidează niciodată și nu ard organice, ci mai degrabă construiesc noi produse de îngrășăminte adăugând un atom de hidrogen provenit din apa adăugată.
- Procesul inovator și unic se caracterizează prin sintetizarea dintr-un amestec de inocul microbial natural din familia genului Bacillus, o concentrație de nivel exponențial mai mare a enzimelor din clasa lipazei decât nivelul normal produs de genul bacteriei, folosind un bio-reactor proprietar cu reactivi diferiți la scară largă și costuri reduse.

- **Procesul de tehnologie Enzymes schimbă toată dinamica compostării; ceea ce înseamnă că grămada de materiale organice care trebuie tratate poate fi foarte mare și nu va avea nevoie de cotitură.**
- **Perioada de compostare normală este de obicei de la 60-120 de zile și până la 1 an pentru gunoiul de porc, fiind necesară o cotitură regulată. Procesul Enzimelor bio-degradează rapid organice în termen de 14 zile.**
- **Reacția catalizată a enzimelor de hidroliză a Procesului folosește oxigenul din apă pentru a menține bacteriile aerobe supraviețuind într-un mediu anaerob în timp ce utilizează hidrogenul pentru a construi aminoacizi și proteine. Produsul îngrășământ solid este uneori de două ori mai greu decât îngrășământul normal. Aceasta înseamnă că există emisii reduse de CO2 sau metan.**
- **Căldura interioară dintr-o grămadă de organice crește în timpul procedurilor, ajungând la 55-70 Celsius care sterilizează îngrășămintele solide și lichide, ucigând toți agenții patogeni. Contingent la rezultatele pe teren și dacă utilizarea finală a îngrășămintelor este destinată utilizărilor umane, s-ar putea adăuga două etape suplimentare în tratamentul general: o simplă stație de hipoclorit de sodiu și lumini UV; și o stație de metale grele, dacă este necesar.**
- **Atunci când sunt aplicate la bio-remediarea depozitelor de deșeuri, reciclabilele din sticlă, materiale plastice și metale sunt sortate și curățate prin procedurile specifice și disponibile pentru vânzare sau alte transformări utile ale produselor.**
- **Îngrășămintele atât în forme lichide, cât și solide create din proces trebuie testate, ambalate și pot face parte din programele agricole locale durabile pentru îmbunătățirea randamentului sau pur și simplu vândute pe piețe.**
- **Implementarea tehnologiei Enzymes elimină emisiile suplimentare de gaze de CO2 și metan și, printr-o auditare adecvată, creează credite de carbon care pot fi vândute piețelor.**

Soluția Enzymes Technology poate fi aplicată ca tratament la diferite tipuri de deșeuri organice, inclusiv gunoi de grajd proaspăt, deșeuri solide municipale și depozite vechi, nămoluri de diferite forme de la instalațiile de canalizare, alge marine și, desigur, deșeuri de la diferite fabrici de prelucrare a alimentelor. În toate aplicațiile, bio-remediarea deșeurilor organice este transformată în îngrășămintele lichide și solide fără agenți patogeni în urma unui proces și proceduri specifice.

- **Producător MSDS Date de siguranță a materialelor: anexate**
- **Certificat de la Departamentul de Sănătate din Moldova: închis (Notă Certificatul care aprobă fabricarea, distribuția și siguranța tehnologiei Enzymes s-a bazat pe aplicația de brevete deținută de Victor Lacroix și analiza de laborator din utilizarea tehnologiei Enzymes.**
- **Rezultatele analizei de laborator folosind tehnologia Enzimelor pentru 3 tipuri de nămol în Moldova: nămol proaspăt de la primul filtru (exact unul dintre nămolurile pe care Tender vrea să le trateze); nămoluri acumulate în iazuri deschise colectate din Apa-Canal ' s Colonita; și nămolurile uscate colectate de la Apa-Canal Chișinău (exact a doua nămol pe care Tender vrea să o trateze ca deșeurile finale care trebuie să-și elimine mirosul și să se stabilizeze):**

➤ **ENZYMES TECHNOLOGY BRIEF EXPLANATION:**

- **Regular composting methods of organic waste usually involve a conventional windrow piling where indigenous bacteria react with and decompose the waste in an aerobic environment creating fertilizers in a period of months while emitting gases that need to be captured.**
- **The Process of the Enzymes Technology transforms this concept dramatically because it is developing at a**

chemical level allowing the Process to develop in terms of days instead of months without emissions of gases while producing liquid and solid fertilizers. Regular composting is a metabolic process; the Enzymes Technology takes place at a chemical level without the use of chemicals.

- The Enzymes never oxidize or burn organics, but rather build new fertilizers products by adding a hydrogen atom coming from the added water.
- The innovative and unique Process is characterized by synthesizing from a naturally occurring microbial inoculum mixture from the Bacillus genus family an exponentially higher level concentration of lipase class enzymes ratio than the normal level produced by the bacterium genus, using a proprietary bio-reactor with different reagents at a large scale and low costs.
- The Enzymes Technology Process changes all of the dynamics of composting; meaning the pile of any organic materials to be treated can be very large and will not need turning.
- The time frame for normal composting is usually from 60-120 days and up to 1 year for pig manure, with regular turning being required. The Enzymes Process quickly bio-degrades organics down within 14 days.
- The catalyzed hydrolysis enzymes reaction of the Process uses the oxygen from the water to keeps the aerobic bacteria surviving in an anaerobic environment while using the hydrogen to build amino acids and proteins. The solid fertilizer product is sometimes twice as heavy as normal fertilizer. This means there is little emissions of CO₂ or methane.
- The interior heat within a pile of organics rises during the procedures, reaching 55-70 Celsius which sterilizes the solid and liquid fertilizers, killing all pathogens. Contingent to results on the field and if the fertilizers end uses are for human uses, two extra steps in the overall treatment might be added: a simple sodium hypochlorite and UV lights station; and a heavy metals station if necessary.
- When applied to the bio-remediation of landfills, the recyclables of glass, plastics and metals are sorted and cleaned through the specific procedures and available for sale or further useful products transformations.
- Fertilizers in both liquid and solid forms created from the Process are to be tested, packaged and can be part of local sustainable farming programs for yield enhancement or simply sold to markets.
- The implementation of the Enzymes Technology eliminates further CO₂ & Methane gas emissions and with proper auditing creates carbon credits that can be sold to markets.

The Enzymes Technology solution can be applied as a treatment to different types of organics wastes including fresh manure, municipal solid wastes and old landfills, sludge of different forms from sewage facilities, seaweed and of course wastes from different food processing manufacturing plants. In all applications, bio-remediation of organic wastes is converted to both liquid and solid fertilizers without pathogens following a specific Process and procedures.

- **MSDS manufacturer Material Safety data: enclosed**
- **Certificate from the Health Department of Moldova: Enclosed (Note the Certificate approving manufacture, distribution and safety of the Enzymes Technology was based on Patents Application owned by Victor Lacroix and laboratory analysis from using the Enzymes Technology.**
- **Laboratory analysis results using the Enzymes Technology for 3 types of sludge in Moldova: fresh sludge from the first filter (exactly one of the sludge the Tender wants to treat); sludge**

accumulated in open ponds collected from Apa-Canal's Colonita; and dry sludge collected from Apa-Canal Chisinau (exactly the second sludge the Tender wants to treat as the final waste that needs to have its smell remove and stabilized):

Institutul de Chimie, Laboratorul de Incercari, ILAS, Chisinau, Moldova
Centrul de Metrologie aplicatasi certificare, E-CMAC, Chisinau, Moldova

NĂMOL USCAT DIN CHIȘINĂU: USCAT DIN STATIA DE EPURARE CONTINÂND 100% SOLIDE

DATA	N (Azot)	P (Fosfor)	K (Potasin)	Substanțăus cată	PH	Bacterii
RESULTS	7.70%	0.65%	0.24%	67.5%	10.0	Nici o prezenta

NĂMOL COLONITA IAZ: PROASPĂT DIN LIRE CONTINÂND 33% SOLIDE DE STUF ȘI 67% LICHID

DATA	N (Azot)	P (Fosfor)	K (Potasin)	Substanțăus cată	PH	Bacterii
RESULTS	9.55%	0.18%	0.17%	25.4%	9.78	Nici o prezenta

CALARASI FRESH SLUDGE FROM FIRST FILTER BED 900 ML/ 1TON IN 1 CONTAINER 95% LIQUID

DATA	N (Azot)	P (Fosfor)	K (Potasin)	Substanțăus cată	PH	Bacterii
RESULTS	5.30%	0.13%	0.13%	5.4%	9.77	Nici o prezenta

**FERTILIZATORI CREATI DE LA CHISINAU SLUDGE DRY ȘI LAGOON COLONITA DUPĂ
15 LUNI SUNT DISPONIBILE PENTRU REVIZUIREA STABILITĂȚII PRODUSELOR
GENERATE ȘI A LOCULUI DE MICI.**

FERTILIZERS CREATED FROM THE DRY SLUDGE CHISINAU AND LAGOON COLONITA

**AFTER 15 MONTHS ARE STILL AVAILABLE TO REVIEW THE STABILITY OF THE
GENERATED BY-PRODUCTS AND THEIR LACK OF SMELLS.**

- AGEPI Proprietate intelectuală: documente anexate. Acces la mai multe informații la cerere și sub formă de hârtie .
- Raport de evaluare a tehnologiei enzimelor de către Institutul de Ecologie și Geografie care este necesar pentru a evalua toate noile tehnologii înainte de utilizarea lor în Moldova: Raportul complet este disponibil sub formă de hârtie.

cită: În procesul tehnologic prezentat a fost demonstrată eficacitatea soluției de tratare a deșeurilor cu ajutorul enzimelor pentru o prelucrare în siguranță a deșeurilor menajere solide, namoluri și gunoieră de grajd și a genurilor în acest proces fertilizante valoroase ~ i. Această tehnologie abordează mai multe probleme de mediu și sociale majore pe care le îngrijește în timp ce se implementează înainte de a se asigura tehnologic, îngrijire reprezintă sau soluție extremă de optimă pentru tratarea deșeurilor menajere solide, lichide, namolului și a deșeurilor animale.

- Numele reactivului: Enzymes Technology Solution (vezi MSDS)
- Metoda de evaluare a calității parametrilor de reactivare și calitate pentru laboratorul Apa-Canal:
 - I. Determinarea bacteriilor din tulpină din rezultatele obținute folosind procesarea standard a numărului de plăci bacteriene pentru a izola tulpinile.
 - II. Enzimele numără măsura reală a calculului concentrației enzimelor din absorbție sau densitate optică exprimată în mg/ml sau mm sau prin inferență activitatea enzimelor așa cum este definită ca conversia a 1 micro mol (u / mol) a substratului pe minut în condiții specificate de pH și temperatură .
 - III. Aceste 2 metode de evaluare prealabilă nu trebuie să fie implementate cu adevărat, deoarece instalațiile de laborator pentru implementarea lor nu există în Moldova.
 - IV. Test de miros de amoniac: amestecul Enzyme va prezenta miros puternic de amoniac la livrare pe site.
- Metoda de control al calității nămolului după tratamentul pentru îndepărtarea mirosului:
 - I. Test de miros: mirosurile obișnuite de nămol proaspăt și chiar mai dezgustător vor fi înlocuite cu un miros ușor de amoniac.
 - II. Pentru controlul stabilizării pe termen lung: nămolul uscat pe camioane înainte de îngrămădirea stocurilor și după 7 zile de la stocare poate fi testat folosind microscop pentru numărul de bacterii patogene: nu trebuie să existe niciunul după 7-10 zile.
 - III. În aerisire, eliminarea mirosului nu este completă: o pulverizare ulterioară a 110M3/zia nămolului uscat cu mai mult amestec de Enzymes se poate face folosind

un camion cu apă echipat cu un pistol de pulverizare direct pe grămadă.

IV. Măsurătorile emisiilor de gaze cu dispozitiv portabil electronic nu vor mai prezenta emisii sau un nivel foarte scăzut care să nu mai apară procesul de compostare pe câmpurile stocurilor.

V. Măsurarea emisiilor de gaze ale rezervoarelor / depozitării în care nămolul proaspăt este acumulat înainte de prelucrarea centrifugii ar trebui să arate niveluri mai mici de H₂S decât se arată în prezent.

· **Specificațiile reactivului:**

VI. Consultați MSDS pentru

- **Informații despre ingrediente / componente**
- **Informații despre pericol**
- **Primele măsuri de ajutor**
- **Manipulare și depozitare**
- **Expunere și protecție personală**
- **Proprietăți fizice și chimice**
- **Stabilitate și reactivitate**
- **Informație toxicologică**
- **Informație ecologică**
- **Considerații privind eliminarea**
- **Informații despre transport**

I. Produsul Enzymes Technology este un amestec proprietar de tulpini de bacterii și enzime îmbunătățite care a fost dezvoltat pe o perioadă de 15 ani. Lista completă a ingredientelor și procente lor care creează amestecul este un secret comercial valoros.

- **Întrucât producătorul Patents & Assets SRL va subcontracta producția amestecului Enzymes următorilor producători certificați ISO:**
Certificate ISO pentru fabricarea pe scară largă a amestecului Enzime: Toate cel puțin 9001: 2015

I. Bio-produse Boli, Jiangsu China

II. HuvepPharma, Sofia Bulgaria

III. Fido Pharma pvt , Panchkula India

IV. Aumenzime, Jalaram Mandir India

Notă: Amestecul Enzymes Technology nu este un produs care poate fi achiziționat oriunde în lume, cu excepția Patents & Assets SRL și a inventatorului. Acesta este motivul pentru care se califică drept brevet! Orice sub-producător va trebui să primească mai întâi tulpinile proprii de bacterii și enzime și procedurile pentru a putea bio-crea mai mult.

-
- Tehnologia Enzymes nu este în prezent contractată pentru a bio-remediariza sau tratează nămolul într-o instalație de canalizare. Așa cum am menționat anterior, tratarea eșantioanelor de la instalațiile de canalizare Apa-Canal din Chișinău și Colonita sunt disponibile pentru a revizui stabilitatea și valorile NPK.
 - Nu este nevoie de personal specializat: P&A aduce săptămânal suficiente enzime care trebuie adăugate după doza de X Liters / pe 300M3 de nămol proaspăt înainte de pompare la stația de centrifugă.

- **Procesul de descriere a testului:**

- I. În rezervorul / bazinul de 1000M3 de nămol proaspăt dedicat testului, se va turna un număr specific de litri ai amestecului Enzime.
- II. Amestecul de enzime va fi livrat de brevete și active care vor turna el însuși. Evaluarea rezultatelor ar trebui să fie de peste 5 zile.
- III. Analiza probelor nămolului proaspăt trebuie efectuată înainte de începerea tratamentului și apoi ziua 2 + 5 pentru analiza de laborator.
- IV. Testul mirosului trebuie efectuat și în aceleași zile.
- V. O a doua turnare a amestecului de enzime se poate face dacă nu se produce nicio schimbare de mirosuri după 48 de ore.
- VI. Măsurătorile emisiilor de gaze pentru CH₄ și H₂S trebuie efectuate înainte de tratament și în fiecare zi la rezervor și mai departe conductele către bazinul stației de centrifugă.
- VII. O a doua stație de testare trebuie configurată pentru nămolurile uscate, după cum urmează:
 - i. Peste prelate impermeabile, trebuie să se stocheze o grămadă de 5-10m3 de nămol uscat, pe o durată de 10 zile.
 - ii. Un număr specific de litri de amestec Enzime trebuie pulverizat direct peste grămadă timp de 3-5 zile consecutive.
 - iii. Amestecul Enzymes va fi livrat direct de către brevete și active la fața locului.
 - iv. Testele de miros trebuie efectuate zilnic de la 1 la 10.

- AGEPI Intellectual Property: documents enclosed. Access to more information upon demand and in paper form.
- Report of evaluation of the Enzymes Technology by the Institute of Ecology & Geography that is required to evaluate all new technologies before their use in Moldova: Full report is available in paper form.

quote: în procesul tehnologic prezentat a fost demonstrata eficacitatea soluției de tartare a deșeurilor cu ajutorul enzimelor pentru a prelucra în siguranță deșeuri menajere solide, namoluri și gunoier de grajd și a genera în acest proces fertilizanti valoroși. Acesta tehnologie abordează mai multe probleme de mediu și sociale majore pe care le asigură implementarea prezentului proces tehnologic, care reprezintă o soluție extrem de optimă pentru tratarea deșeurilor menajere solide, lichide, nămolului și a deșeurilor animaliere.

-
- **Name of Reagent: Enzymes Technology Solution (see MSDS)**
 - **Method of assessing quality of Re-agent & quality parameters for Apa-Canal laboratory:**
 - I. Strain bacteria determination from results to be obtained using standard bacterial plate count processing to isolate the strains.**
 - II. Enzymes count actual measure of enzymes concentration calculation from absorbance or optical density expressed in mg/ml or mm or by inference the enzymes activity as defined as the conversion of 1 micro mole (u/mol) of substrate per minute under specified condition of ph and temperature.**
 - III. Those 2 prior assessing methods do not really have to be implemented since laboratory facilities to implement them do not exist in Moldova.**
 - IV. Ammonia smell test: the Enzymes mixture will present strong ammonia like smell on delivery at the site.**
 - **Method of quality control of sludge after treatment for removing odor:**
 - I. Smell test: the pungent regular fresh & even more disgusting dry sludge smells will be replaced by a light ammonia smell.**
 - II. For long term stabilization control: dry sludge on the trucks before stock piling and after 7 days after stockpiling can be tested using microscope for count of pathogens bacteria presence: there should not be any after 7-10 days.**
 - III. In the vent that smell removal is not complete: a subsequent spraying of the 110M3/day of dry sludge with more of the Enzymes mixture can be done using a water truck equipped with a spraying gun directly on the pile.**
 - IV. Gas emissions measurements with electronic portable device will show no more emissions or very low level showing no more composting process occurring on the stockpiles fields.**
 - V. Gas emissions measurement of the tanks/storage where the fresh sludge is accumulated before centrifuge processing should show lower levels of H₂S than currently showing.**
 - **Specifications of the reagent:**
 - I. See MSDS for**
 - **Ingredients/components information**
 - **Hazard information**
 - **First aids measures**
 - **Handling and storage**
 - **Exposure and personal protection**
 - **Physical & chemicals properties**
 - **Stability and reactivity**
 - **Toxicological information**
 - **Ecological information**
 - **Disposal considerations**

- **Transport information**

II. The Enzymes Technology product is a proprietary mixture of bacteria strains and enhanced enzymes that was developed over a period of 15 years. The full list of ingredients and their percentages creating the mixture is a valuable trade secret.

- **As the manufacturer Patents & Assets will sub-contract the production of the Enzymes mixture to the following ISO Certified manufacturers:**

ISO certificates for large scale manufacture of Enzymes mixture: All at least 9001:2015

- I. Boli bio-products, Jiangsu China**
- II. HuvepPharma, Sofia Bulgaria**
- III. Fido Pharma pvt, Panchkula India**
- IV. Aumenzymes, Jalaram Mandir India**

Note: The Enzymes Technology mixture is not a product that can be purchase anywhere in the world except from Patents & Assets and the Inventor. This is why it qualifies as a Patent! Any sub-manufacturer will have first to receive the proprietary strains of bacteria & enzymes and the procedures to be able to bio-create more.

- **The Enzymes Technology is not currently contracted to bio-remediate or treats sludge in a sewage facility. As mentioned before samples treatment from Apa-Canal sewage facilities in Chisinau and Colonita are available to review their stability and NPK values.**
- **No need of specialized staff: P&A bring weekly sufficient Enzymes to be added following dosage of X Liters/per 300M3 of fresh sludge before pumping to centrifuge station.**
- **Description process of test:**
 - I. In the tank/basin of 1000M3 of fresh sludge dedicated to the test a specific number of liters of the Enzymes mixture will be poured in.**
 - II. The enzymes mixture will be delivered by the Patents & Assets that will itself the pouring. Evaluation of results should be over 5 days.**
 - III. Samples analysis of the fresh sludge should be performed before the start of the treatment and then day 2 + 5 for laboratory analysis.**
 - IV. Smell test should also be performed on the same days.**
 - V. A second enzymes mixture pouring can be done if no change of smells occurs after 48 hours.**
 - VI. Gas emissions measurements for CH₄ & H₂S should be done before treatment and each day at the tank and further the pipes towards the centrifuge station basin.**
 - VII. A second station of testing should be set-up for dry sludge as follow:**
 - i. Over impermeable tarps a pile of 5-10m³ of dry sludge should be stockpiled, for duration of 10 days.**
 - ii. A specific number of liters of the Enzymes mixture should be sprayed directly over the pile for 3-5 consecutive days.**
 - iii. The Enzymes mixture will be delivered directly by Patents & Assets onsite.**
 - iv. Smell tests should be performed everyday from 1 to 10.**
 - i. Măsurătorile emisiilor de gaze pentru CH₄ și H₂S trebuie efectuate în fiecare zi a**

testării.

- ii. Analiza probelor nămolului tratat trebuie efectuată înainte de începerea tratamentului și în zilele 5 și 10.

· **Procesul de tratament sugerat pentru a obține îndepărtarea mirosurilor și stabilizarea nămolului, cele două obiective ale Tender:**

- I. La stația de pompare care aruncă de 3 ori pe zi aproximativ 300M3 de nămol proaspăt lichid: inoculați fiecare lot cu cantitatea necesară de litri de amestec de enzime din rezervorul de distribuție deja utilizat pentru produsul enzimelor utilizate în prezent.
- II. La stația de centrifugă se inoculează mai mult amestecul de enzime din “conducte de retur” la bazinele de clarificare.
- III. Odată ce nămolul uscat este creat și depozitat pe câmpuri: pulverizați din nou amestecul Enzymes pentru a stabiliza în continuare nămolul. Repetați dacă este necesar până când mirosurile au respectat.
- IV. Amestecul de enzime care trebuie livrat direct la fața locului în fiecare zi sau a doua zi, după volumul tratat, necesită brevete și active.

· **Avantajele suplimentare ale tehnologiei enzimelor:**

- I. Reducerea emisiilor de gaze
- II. Începerea potențială a creării de îngrășăminte valoroase direct la fața locului.

- v. Gas emissions measurements for CH₄ & H₂S should be done every day of the testing.
- vi. Samples analysis of the treated sludge should be performed before the start of treatment and on day 5 and 10.

➤ **Suggested process of treatment to achieve removal of smells and stabilization of the sludge, the two goals of the Tender:**

- I. At the pumping station which is dumping 3 times per day about 300M3 of liquid fresh sludge: inoculate each batch with the necessary amount of liters of Enzymes mixture from the distribution tank already used for currently used enzymes product.
- II. At the centrifuge station inoculate more of the enzymes mixture in the “return pipes” to clarifier basins.
- III. Once the dry sludge is created and stockpiled on the fields: spray again the Enzymes mixture to further stabilize the sludge. Repeat if necessary until smells have abided.
- IV. Enzymes mixture to be delivered directly onsite every day or second day upon treated volume requires by Patents & Assets.

➤ **Supplemental Advantages of Enzymes Technology:**

- I. Reduction of gas emissions
- II. Potential start of creating valuable fertilizers directly onsite.

Semnat: _____

Numele, Prenumele: Victor Lacroix În calitate de: Owner & Director

Ofertantul: PATENTS & ASSETS SRL Adresa: 31 Socoleni, #27A, Chisinau, Moldova MD-2020