

aguanambiente
Depuración de aguas

**Reduce costes
y
Mejora la calidad**



**Since 1990
Industrial Waste Water**

¿Por qué elegirnos?

- Porque hacemos todo el proceso nosotros mismos
- Reducción de costes significativa
- Incremento de la productividad
- Disminución del consumo energético
- Cumplimos las expectativas del cliente
- Cumplimos las normas y leyes más exigentes

Aplicaciones

Aguas residuales industriales
Aguas residuales urbanas
Aguas de proceso
Aguas de abastecimiento
Reutilización de aguas
Tratamiento de lodos



Grupo Humano

- Un equipo humano joven, creativo y apasionado en todos los ámbitos. Desde las telecomunicaciones hasta la bioquímica.
- Más de 25 años de vocación por la industria con los mismos valores e ilusión por la depuración de aguas y el cuidado medioambiental.
- Empresa familiar implicada y proactiva con el entorno social.

Proyectos

En múltiples sectores, por todo el mundo. Soluciones personalizadas. Cada empresa, cada proceso, cada fábrica es un ente distinto con una distinta problemática. Conseguimos el éxito de la planta depuradora de aguas residuales industriales, respondiendo tanto a las expectativas del cliente como a las necesidades medioambientales.

Referencias:



Aguas Residuales Urbanas

Su tratamiento requiere de los procesos adecuados ya que tienen cargas más bajas que las aguas residuales industriales, pero en contrapartida, tienen un elevado contenido en nitrógeno.



Sector Cárnico, Derivados y Mataderos

El agua de estas industrias genera gran cantidad de sólidos. Las limpiezas de equipos, instalaciones y canales, y las fases de escaldado, eviscerado, desangrado, y las de tripería y casquería aportan una enorme carga orgánica.



Sector Químico y Farmacéutico

Estas aguas tienen una alta variabilidad en sus procesos de fabricación. Las materias primas utilizadas pueden ser incluso tóxicas, por lo que conviene segregar los efluentes más conflictivos y no enviarlos al tratamiento general.

aguambientente

Referencias



Tratamiento y Valorización de Residuos

Las técnicas más aplicadas para reducir el contenido de agua de los fangos incluyen procesos físico-químicos como la flotación o el uso de sistemas mecánicos como la utilización de filtros prensa.



Sector Bodeguero

Las aguas residuales de las bodegas tienen un alto contenido en materia orgánica y grandes variaciones del pH que dañan el medio ambiente. La depuración debe realizarse con los procesos adecuados.



Sector de la Madera y Papel

Las empresas papeleras consumen grandes cantidades de agua en el proceso productivo y tienen elevados caudales de vertido. Este tipo de industrias tiene tendencia en el desarrollo de bacterias filamentosas.



Sector Textil

Estas aguas tienen un alto contenido en sales -pueden diluirse pero son difíciles de eliminar- y una elevada carga orgánica. Además, varían mucho dependiendo de la actividad de la empresa. Un elemento común es la gran cantidad de materias en suspensión por fibras y proteínas precipitadas.



Reciclado de Materiales

En estas industrias los efluentes tienen un pH muy variable con elevadas cargas de entrada y altos contenidos en hidrocarburos. Es fundamental la separación de aceites y grasas.

Sector Biocombustibles

El agua a tratar varía en función de la tecnología y la materia prima utilizada. Suelen tener altas cargas contaminantes, especialmente las procedentes del proceso de esterificación.



Sector Metalúrgico

El agua residual tiene alta carga de metales pesados, aceites y productos en descomposición. Los aceites y emulgentes provocan la formación de espumas en las plantas de tratamiento de aguas, por eso es muy importante el tratamiento de estos aceites.



Sector Alimentario

Según la actividad de la empresa, los efluentes tendrán una carga más o menos elevada. Los procesos utilizados dependerán de los parámetros de salida que se quieran alcanzar en función de la normativa vigente.



Lavaderos de Cisternas

Las aguas residuales de un lavadero de cisternas dependen mucho del tipo de producto transportado. La carga podrá ser orgánica e inorgánica, por lo que los procesos combinados de tratamientos físico-químicos con biológicos son los más adecuados para conseguir los cumplimientos de vertido exigidos en cada caso.



Sector Lácteo

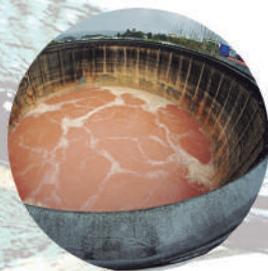
La problemática principal es la gran concentración de grasas y aceites. Estas aguas contienen diferentes tipos de pH y picos en la temperatura por lo que es necesario un completo sistema de tratamiento.





FADAR®

Proceso físico-químico con Flotación por Aire Disuelto de Alto Rendimiento. Reducción de la superficie necesaria para la flotación superior al 60%.



H-BIO®

Combinación del proceso de homogeneización y biológico dentro del mismo reactor, más tratamientos físico-químicos con flotación por aire disuelto para llegar a los rendimientos exigidos. Su aplicación es muy adecuada para vertidos a redes de alcantarillado municipales.



Bio doble y Múltiple etapa

Sistemas de reactores de flujo encadenado que optimizan el espacio para lograr elevados rendimientos de salida, incorporando, o no, etapas de remoción de nutrientes.



Bio-Ring®

Biológico de alto rendimiento que combina la clásica estructura de los procesos biológicos aeróbicos de flujo en pistón y mezcla completa. Ideal para lograr resistencia a contaminantes tóxicos y alto rendimiento de salida con bajos volúmenes de reactor.



Procesos de Lodos Activados

Los procesos anteriores se combinan con aplicaciones de rellenos sumergidos aeróbicos, separación de lodos del biológico por Flotación por Aire Disuelto o por Membranas de Ultra Filtración. Estas aplicaciones son llevadas a cabo en la industria farmacéutica, química o en reactores con elevadas concentraciones salinas.



Deshidratación:

Sistemas para conseguir una sequedad y unas propiedades del fango adecuadas para su gestión posterior por un agente autorizado. Se usan sistemas como filtros prensa o centrifugas.



UASB Anaeróbico:

Upflow Anaerobic Sludge Blanket
Reactores anaerobios de flujo ascendente con costes de explotación bajos para tratamientos con altas concentraciones y carga soluble elevada. Sistemas que, combinados con reactores aeróbicos, consiguen minimizar los costes energéticos de explotación a través del aprovechamiento del biogás.



Pulido

Se consigue un afino del tratamiento para reducir las cargas hasta los niveles permisibles de vertido cuando estos son muy estrictos. Sistemas de flotación por aire disuelto, sistemas de filtración.

VENTAJAS DE TRABAJAR / ELEGIR UN LABORATORIO ACREDITADO:

Laboratorio Acreditado significa que el organismo oficial **ENAC** (Entidad Nacional de Acreditación) reconoce formalmente al Laboratorio su competencia técnica mediante un proceso de auditorías riguroso y muy completo.

- Asegurar los resultados de las pruebas.
- Reconocimiento Nacional e Internacional de los resultados.
- Permite identificar a laboratorios con alto nivel de calidad.
- Avala los resultados ante clientes y administraciones.
- Evaluación continua del Laboratorio.
- Calidad de resultados, pruebas y calibraciones Aseguradas.
- Reconocimiento de la competencia técnica del personal.
- Garantía de validez y adecuación de las pruebas, trazabilidad de mediciones y calibraciones a una Norma Nacional.

Cada proyecto debe de tener la **garantía** de partir de una sólida base de cálculo. En Aguambiente comprobamos los valores dados por el cliente y **analizamos las necesidades futuras y la flexibilidad de sus procesos de fabricación.**

Generalmente se realizan análisis físico-químicos de distintos parámetros:

- **Alcance de la acreditación** - MUESTRAS LÍQUIDAS (Ensayos en el laboratorio permanente):
Análisis físico-químicos: **Sólidos en suspensión totales, pH y conductividad** en aguas continentales y aguas residuales (incluye lixiviados, aguas regeneradas y aguas depuradas)
- DQO, DQO soluble, DBO5, aceites y grasas, NKT, nitrógeno amoniacal, fósforo total...
- Caracterizaciones de vertido.
- Pruebas en muestras reales de coagulación-floculación.
- Pruebas de presurización.
- Pruebas de tamizado.
- Ensayos de filtro prensa piloto.
- Estudio microbiológico de fangos activos.
- Se realizan analíticas en aguas residuales industriales, urbanas, continentales/pozos y de consumo.



Norma de gestión de calidad
ISO 9001:2008

Norma de referencia:
UNE-EN ISO/IEC: 17025: 2005



aguambiente

Servicios



Proyectos Llave en Mano

Disponemos de un equipo multidisciplinar que cubre desde el diseño, obra civil, electrificación, programación, mantenimiento, maquetación, automatización o laboratorio hasta la entrega del proyecto.



Outsourcing

Aguambiente ofrece a sus clientes un servicio de depuración por m³. Un servicio de outsourcing total o parcial para la depuración de sus aguas residuales.



Alquiler y Pilotos

El alquiler de una planta piloto para la depuración de sus aguas residuales es una de las opciones que ofrece Aguambiente.



Laboratorio

Laboratorio homologado y Laboratorio de Microbiología e I+D. Cada proyecto debe tener la garantía de partir de una sólida base de cálculo.



Automatización y Control de la Depuradora

Para un correcto funcionamiento de los procesos de una planta depuradora.



Mantenimiento y Explotación de EDAR - ETAP

Servicios de mantenimiento con visitas periódicas de nuestros técnicos especialistas a su planta.



Compostaje y Valorización

Mediante compostaje cerramos el ciclo natural de los lodos orgánicos producidos en la depuración. Soluciones de bajo impacto ambiental y reducidos costes energéticos.



Gestión y Minimización de residuos

Los diferentes tratamientos del vertido producen fangos que requieren un proceso posterior de espesado y deshidratación.



¿Tiene la necesidad de depurar el agua de su industria? ¿Duda de los parámetros de salida que obtendría?

Las plantas piloto permiten reformar plantas depuradoras existentes o investigar soluciones novedosas.

Se logra extrapolar los parámetros de diseño más complejos de las plantas, todo apoyado en un laboratorio especializado en aguas residuales industriales.

Se obtienen parámetros biocinéticos, constantes de carga, coeficientes de eliminación, ratios de consumo y costes de operación que podrán ser extrapolados a la escala real.

Pilotos y Ensayos EDAR para:

Pretratamiento.

Tratamientos físico-químicos por Flotación por Aire Disuelto.

Tratamientos biológicos:

- Filtros biológicos sumergidos.
- Distintos procesos biológicos aeróbicos y anaeróbicos.
- Tratamientos terciarios de afino (filtración, filtración tangencial, MBR).

Deshidratación de lodos.



Alquiler de plantas y Pilotos

Posibilidad de ALQUILAR una planta piloto durante un período de tiempo determinado, para que usted compruebe los resultados. Algunos de estos pilotos trabajan a escalas importantes y son alquilados para solucionar problemas puntuales mientras se alcanzan soluciones definitivas.

Las plantas se trasladan en camiones, son **compactas** y habitualmente van montadas **en contenedores**. Se ponen en marcha en **menos de 24 h.**

www.aguambiente.com



Ronda del Sauce 34-3, 47193 - Valladolid
Tel: 983 40 30 30 / Fax: 983 40 30 31
agb@aguambiente.com

