



aguambiente

Aguas Residuales Industriales

ÍNDICE

- 01 VOCACIÓN POR LA INDUSTRIA
- 02 EQUIPO HUMANO
- 03 CERTIFICADOS Y CLASIFICACIONES
- 04 SERVICIOS
- 05 INGENIERÍA DE INVESTIGACIÓN
- 06 REFERENCIAS



01

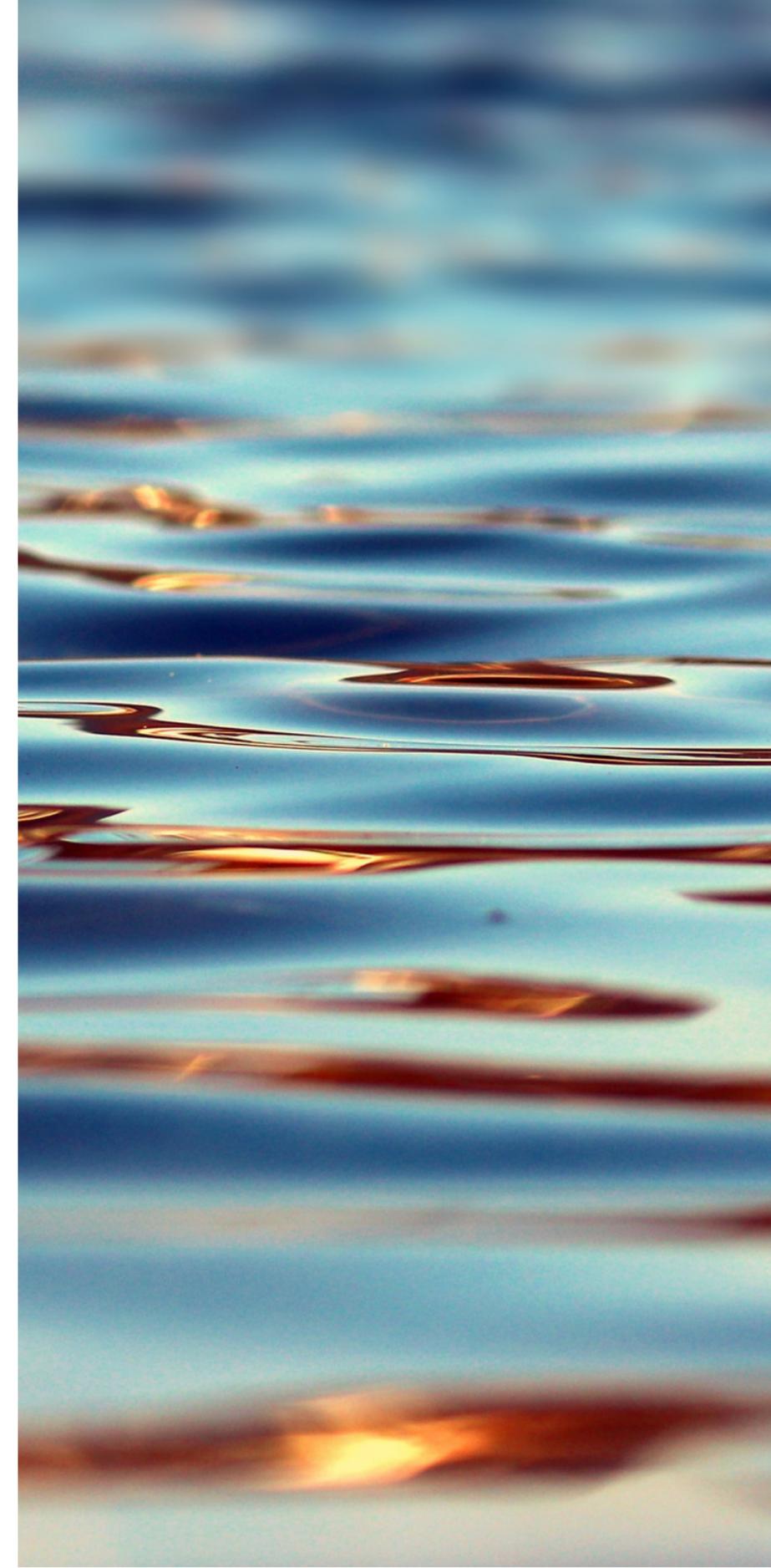
Vocación por la
industria



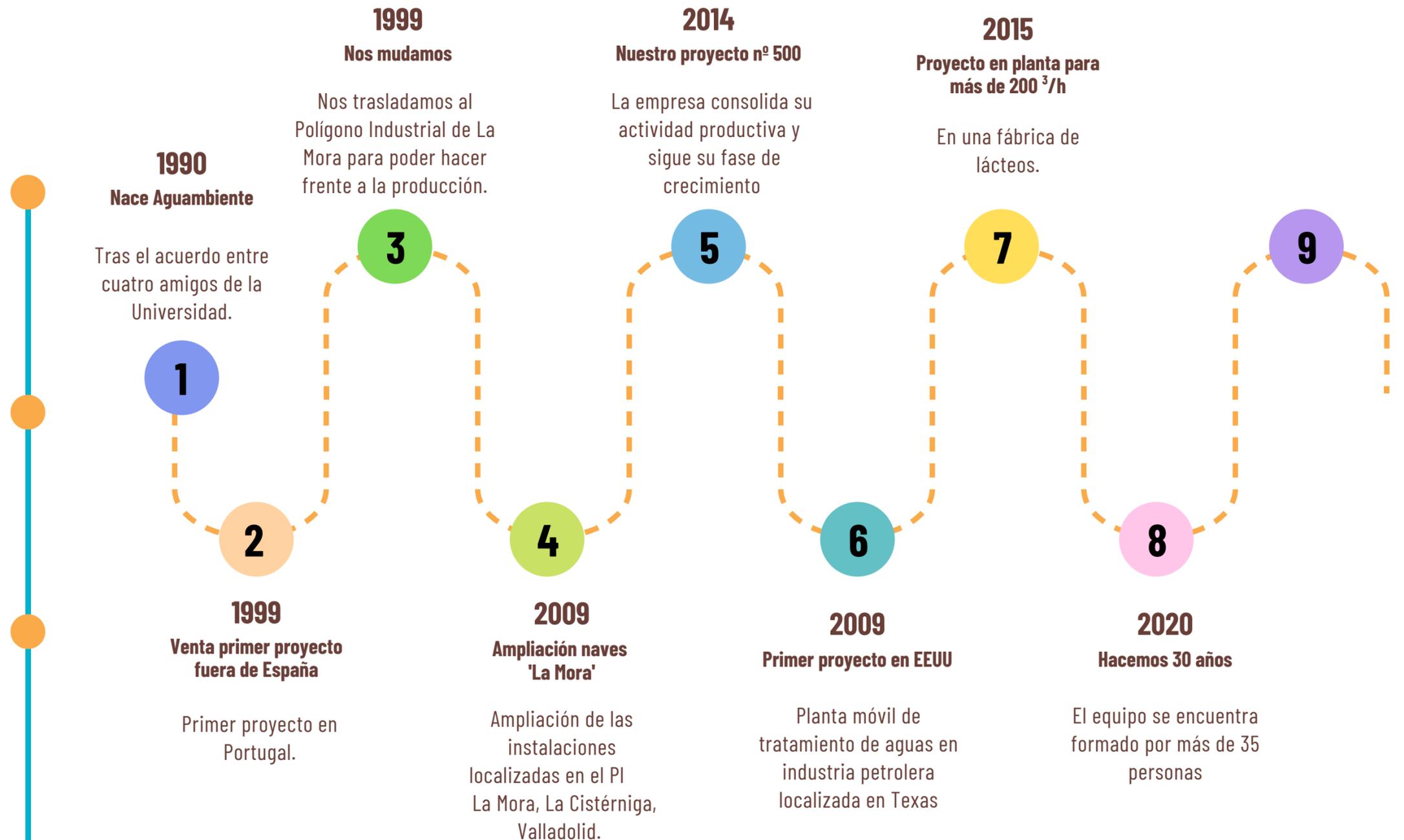
QUIENES SOMOS

Desde 1990 hemos desarrollado nuestra actividad en el campo de las aguas residuales.

- Nuestra misión es cuidar y contribuir a la mejora del ecosistema.
- La mejor forma de satisfacer las necesidades de nuestros clientes es a través de la escucha y del conocimiento de los problemas reales que plantea la depuración de aguas en la industria, basándonos, por ello, en la calidad y en la innovación como base de nuestro crecimiento y competitividad.
- Los valores que consolidan la existencia de Aguambiente y que guían su trayectoria son la responsabilidad, desarrollo humano, trabajo en equipo y fiabilidad.



TRAYECTORÍA

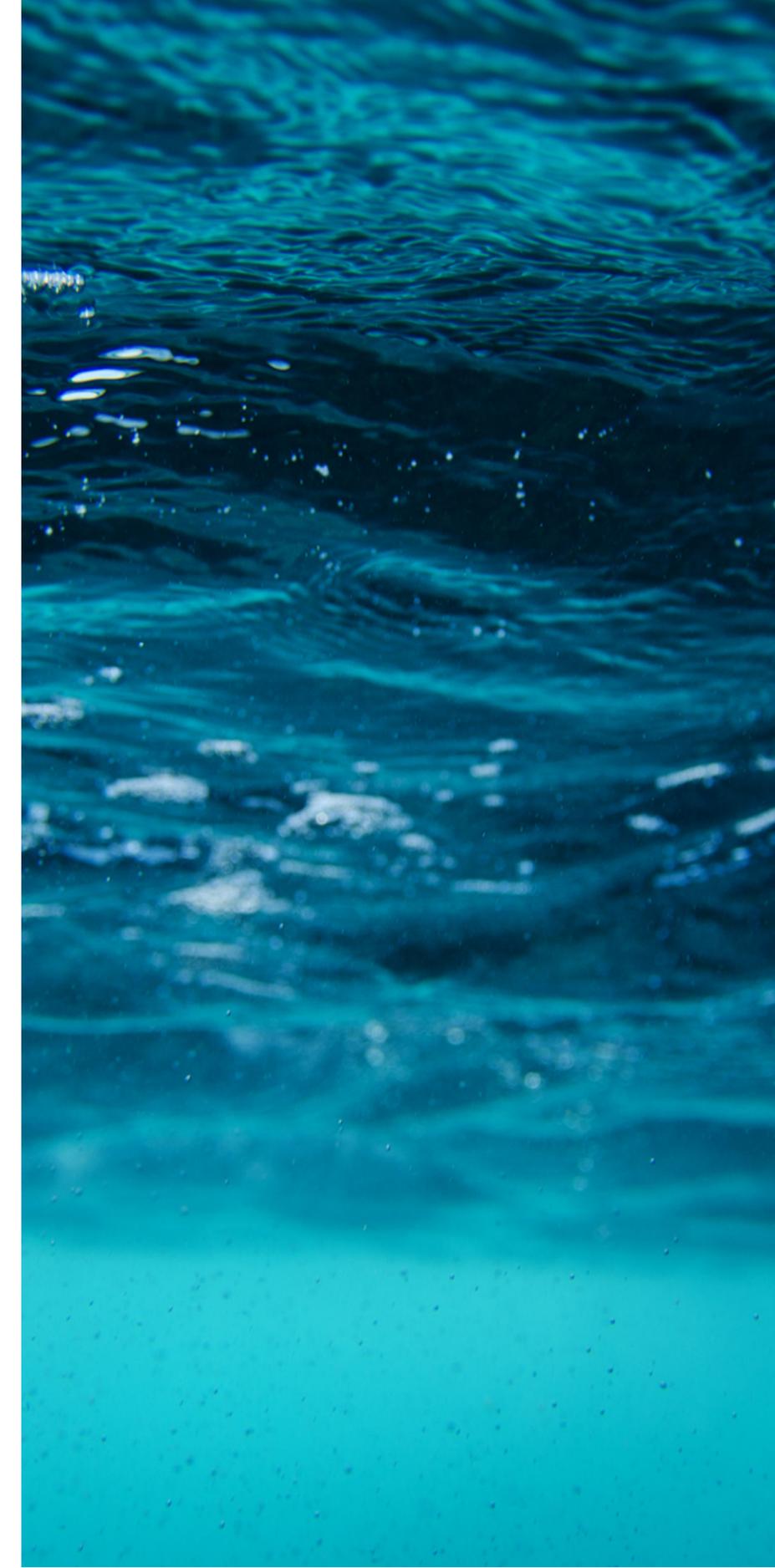
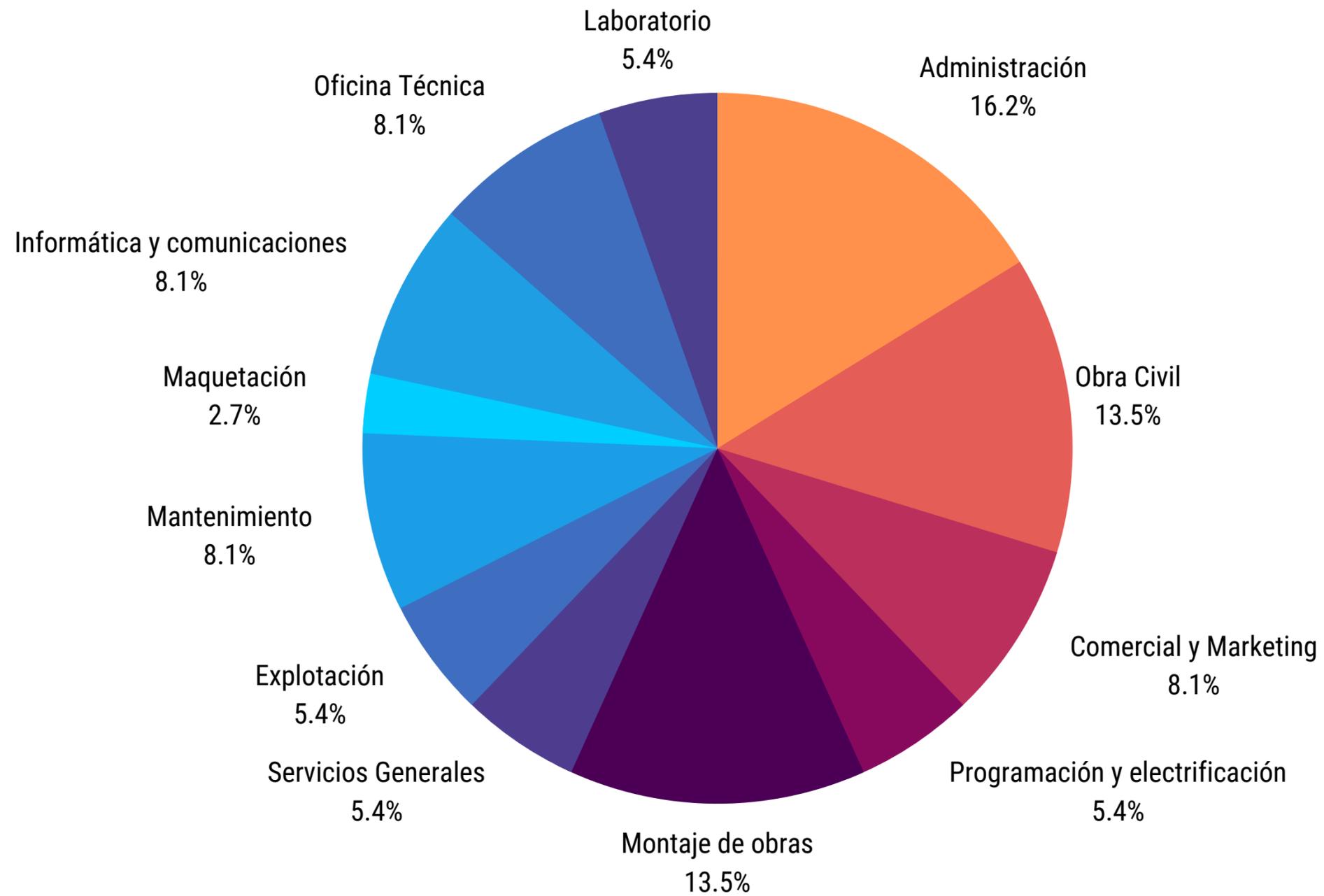


02

Equipo humano



COMPOSICIÓN



03

Certificados y
clasificaciones



CERTIFICADOS Y CLASIFICACIONES

Aguambiente dispone de los siguientes certificados:

- ISO 9001

Además, es Instalador Autorizado en Baja Tensión, Categoría Especialista (C.E.I. 47-00000330)



04

Servicios



SERVICIOS



Proyectos llave en mano



Automatización y control de la depuradora



Outsourcing



Gestión y minimización de residuos



Mantenimiento y explotación de EDAR y ETAP



Ampliación y remodelación EDAR



Alquiler y pilotos



Laboratorio



05

Ingeniería de
Investigación



INGENIERÍA DE INVESTIGACIÓN

Fadar®

Proceso físico químico con Flotación por Aire disuelto de Alto Rendimiento

H-Bio®

Combinación del proceso de homogenización con el proceso biológico dentro del mismo reactor, seguido de tratamientos físico-químicos

Procesos de Lodos Activados

Proceso en el que el agua residual junto con las bacterias y aporte de oxígeno se mezclan en un tanque para que se produzca la degradación de la materia orgánica

Deshidratación

Sistemas para conseguir una sequedad y unas propiedades del fango adecuadas para su gestión por un agente autorizado.

Bio Doble y Múltiple

Sistemas de reactores de flujo encadenado

Bio - Ring®

Biológico de alto rendimiento que combina la clásica estructura de los procesos biológicos aeróbicos de flujo en pistón y mezcla completa

Pulido

Proceso con el que se consigue un afino del tratamiento para reducir las cargas hasta los niveles permisibles de vertido cuando estos son muy estrictos.

UASB Anaeróbico

Reactores anaeróbicos de flujo ascendente con costes de explotación bajos para tratamientos donde se tengan altas concentraciones y la carga soluble sea elevada.

06

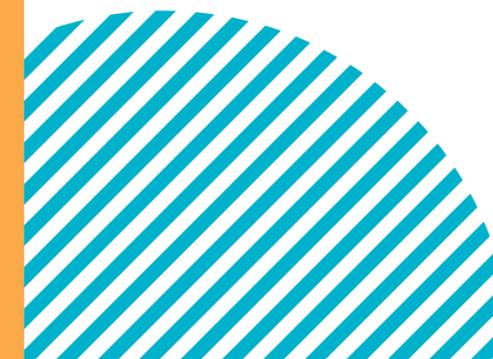
Referencias



PROYECTO 1

EDAR PARA INDUSTRIA CONSERVERA 200 M³/DÍA

Solución de Tanques de Fibra de Vidrio y equipos premontados en contenedores, de forma que se facilita su instalación y montaje en obra y se reduce la ejecución de obra civil. Dos contenedores de 20 y 40 pies.





PROYECTO 2

FLOTACIÓN EN CABEZA PARA PLANTA, 2 UNIDADES DE FRC-90 Y ALQUILER DE PLANTA PILOTO.

EDAR en industria de tratamiento de aceites y oleaginosas 250 m³/día.

Tanque de homogeneización

W-Tank[®], Sistema de flotación por aire disuelto Anaconda[®] FRC-30, deshidratación de fango mediante Centrífuga y silo de fangos con cubierta.

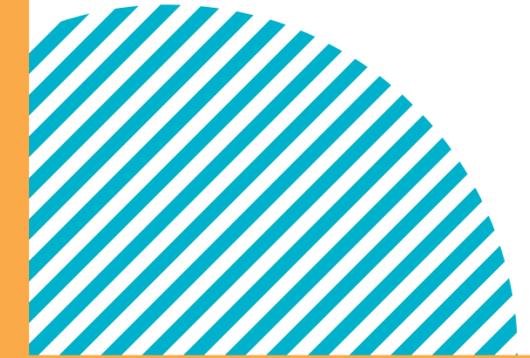
PROYECTO 3

CONSTRUCCIÓN DE EDAR EN EMPRESA DE CULTIVOS BIOLÓGICOS Y PROCESAMIENTO DE PRODUCTOS NATURALES

El proceso está basado en un Pretratamiento en Tamiz Rotativo Autolimpiante, seguido de un proceso de Homogeneización. El vertido se someterá a un tratamiento Físico-Químico con Flotación por Aire Disuelto para reducir la carga hasta los niveles permisibles de vertido.

Después, tratamiento biológico.

Por último, los lodos generados serán sometidos a deshidratación mediante Filtro Prensa Automático para facilitar su posterior gestión.



PROYECTO 4

EDAR 1000 M³/DÍA SECTOR CÁRNICO

Estación de tratamiento de aguas residuales en matadero 1000 m³/día.

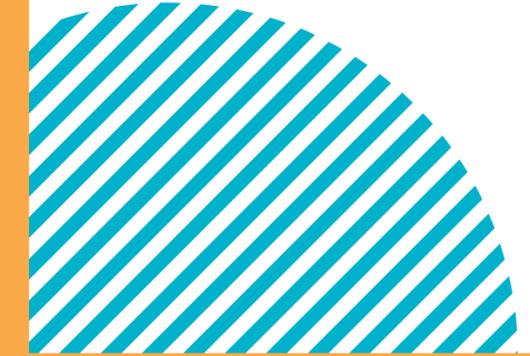
Consistente en pretratamiento, homogeneización, tratamiento físico-químico y deshidratación de fangos mediante filtro prensa.



PROYECTO 5

ESTACIÓN DEPURADORA DE AGUAS RESIDUALES INDUSTRIALES EN CONSERVERA DE PESCADO PARA 2.000 M³/DÍA

Estación depuradora de aguas residuales industriales para conservera de pescado, en Ghana.



Para más información

www.aguambiente.com

Puedes contactar con nosotros a través de:

 agb@aguambiente.com

 +34 983 40 30 30