



STENCO
Más de 55 años de experiencia

LABORATORIO DE ANÁLISIS
TRATAMIENTOS DE AGUAS
PREVENCIÓN LEGIONELLA

Expertos en el Ciclo Integral del Agua



STENCO DISEÑA Y EJECUTA UNA PLANTA DE DEPURACIÓN BIOLÓGICA EN UNA INDUSTRIA ALIMENTARIA

En esta edición informamos de un proyecto en el que STENCO ha realizado el diseño, instalación y asistencia técnica de una Estación de Depuración de Aguas Residuales Industriales (EDARI) mediante un pre-tratamiento y un proceso biológico, con el objetivo de reducir de forma importante el coste del agua y asegurar la continuidad en la calidad del agua vertida.

Nuestro Cliente, una industria importante de elaborados cárnicos de implantación nacional, en una de sus plantas de España, con vertido de las aguas residuales a red de alcantarillado municipal, aún disponiendo de una instalación de pretratamiento de las aguas residuales generadas en sus procesos productivos que le permitía verter a red pública dentro de los límites establecidos de los parámetros contaminantes, aprobó dentro de su Política Medioambiental mejorar la calidad del vertido hasta límites de cauce público y a la vez una mejora notable de los costes.



Las instalaciones de pre tratamiento existentes, que se han aprovechado en la nueva instalación, comprendían un desbaste de sólidos, una balsa de homogeneización aireada de tamaño insuficiente para tener una retención de 24 horas y un flotador CAF.

Después de estudiar la viabilidad técnico económico de diferentes tipos de tratamiento físico-químico y biológico, nuestro cliente se decantó por la implantación de un Proceso Biológico. Siguiendo las normas de contratación habituales en dicha empresa se pidieron ofertas a diferentes ingenierías y empresas de tratamientos de aguas, que presentaron distintas soluciones de tratamiento biológico. Finalmente, después de un largo proceso de selección a nivel técnico y económico por parte de nuestro cliente, éste optó finalmente por la solución presentada desde el inicio por STENCO, proveedor habitual en el resto de temas relacionados con el Tratamiento y Control del Agua de su Planta de Producción.



La nueva Estación Depuradora (EDARI), se compone de los elementos y operaciones siguientes:

- Bombeo de cabecera
- Tamizado
- Homogeneización aireada de 1.500 m³
- Regulación del caudal de tratamiento
- Flotación CAF
- Reactor Biológico con 2.150 m³ de capacidad total.
- Decantación Secundaria
- Línea de Deshidratación de lodos mediante Centrífuga

El Reactor Biológico se ha proyectado y construido con capacidad para eliminar Nitrógeno (N) mediante nitrificación-desnitrificación, funcionando en modo "On-Off". Es decir, mediante control de oxígeno disuelto y potencial de óxido-reducción se controla el funcionamiento del sistema de aporte de oxígeno, de forma que la misma balsa del reactor biológico adquiere condiciones anóxicas y óxicas, permitiendo la eliminación del Nitrógeno. En el propio Reactor Biológico se ha previsto ya la posibilidad de eliminación futura de Fósforo (P) por precipitación química.

Con la nueva Estación Depuradora (EDARI) diseñada, ejecutada y puesta en marcha por Stenco, los nuevos parámetros de contaminación de vertido que se obtienen en el agua tratada son los siguientes:

- pH..... 7,3 – 7,5
- Sólidos en suspensión (SS/MES) < 10 mg/l
- Demanda Química de Oxígeno (DQOnd)..... < 50 mg/l
- Toxicidad (MI) < 1 equitox/m³
- Nitrógeno Total Kjeldahl (NTK)..... < 15 mg/l
- Sales solubles (SOL)/Conductividad..... 4.000 µS/cm

La nueva Instalación de Depuración, ha implicado la consecución de reducciones medias de parámetros de vertido muy importantes en contaminación orgánica y contaminación nitrogenada y se laminan de forma muy considerable las puntas de salinidad y otros contaminantes que se daban con la anterior instalación de pretratamiento existente. Gracias a los nuevos rendimientos de la EDARI el cliente ha presentado una nueva Declaración de Vertidos a la Administración Hidráulica obteniendo una notable reducción en el precio del Canon del Agua.

El cliente ha quedado muy satisfecho con los resultados obtenidos a nivel técnico y económico y con el Servicio Integral de Stenco en toda la Gestión y Tratamiento del ciclo del agua en su industria: Agua de Aporte, Descalcificación, Ósmosis Inversa, Tratamiento de las Calderas de Vapor y Cogeneración, Prevención de la Legionella, Depuración de las Aguas Residuales y Control Analítico de las Aguas.

Con esta nueva ejecución, STENCO aplica su Misión y Filosofía de enfoque al Mercado, basada en una Gestión Integral del Agua que consiga aumentar la Productividad de sus Clientes y ayudarles al mismo tiempo a alcanzar sus objetivos de Sostenibilidad Medioambiental.

Desde hace más de 30 años, Stenco diseña, construye y asesora a sus clientes para aplicar Soluciones de Ingeniería, incluso “llaves en mano” que impliquen mejorar las calidades del agua vertida, incluyendo desde las clásicas tecnologías de tratamientos físico-químicos y tratamientos biológicos, hasta las más modernas en base a tecnologías concentrativas, sistemas de membranas tales como la ultrafiltración, nanofiltración y ósmosis inversa, disponiendo de numerosas referencias en todos los sectores industriales y de servicio y en todas las zonas geográficas de España.

> News



> Productos y Servicios



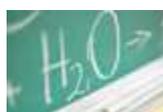
Prevención de Legionella



Asesoramiento Técnico y Legal



Depuración de Aguas Residuales



Cursos de Formación



Equipos y Proyectos



Mas Productos y Servicios



En virtud de la Ley Orgánica 15/1999 de PDCP, le informamos de que los datos personales que pueda facilitarnos por este medio se incorporarán a un fichero titularidad de Stenco I. si con la finalidad de gestionar la relación negocial que nos vincula. Podrá revocar su consentimiento al tratamiento de los datos, así como ejercer sus derechos de acceso, rectificación, cancelación u oposición dirigiéndose por escrito a Stenco domiciliada en Gran Vial 5, Pol. Ind. CIV, E-08170, Montornés del Vallés, o a la dirección de correo electrónico info@stenco.es. Este mensaje y los ficheros anexos que pueda contener son confidenciales, y se dirige exclusivamente a su destinatario. Si ha recibido este mensaje por error o tiene conocimiento del mismo por cualquier motivo, le rogamos que nos lo comunique inmediatamente y se abstenga de utilizarlo, reproducirlo, alterarlo, archivarlo o comunicarlo a terceros. El emisor no se responsabiliza de posibles perjuicios derivados de la captura, incorporaciones de virus o cualesquiera otras manipulaciones efectuadas por terceros.