

DEPURADORA PARA AGUAS RESIDUALES DE ALMAZARA



Tratamiento de Aguas Residuales de Almazara:

- Tratamiento eficaz por oxidación
- Proceso estable y robusto
- Optimizado para las variaciones en campaña
- Fácil operación y mantenimiento
- Reutilización y rehabilitación del estructuras existentes
- Integración paisajística
- Posibilidad de reutilización de efluente depurado
- Cumplimiento con las normativas comunitarias



INVESTIGACIÓN



TECNOLOGÍAS



DEPURADORA

EXPERTOS EN TRATAMIENTO DE EFLUENTES INDUSTRIALES

DEPURADORA PARA AGUAS RESIDUALES DE ALMAZARA



TRATAMIENTO EFICAZ POR OXIDACIÓN QUÍMICA

Con el fin de garantizar la eficiencia del tratamiento, las depuradoras de Adventech para aguas residuales de almazaras utilizan procesos avanzados de oxidación catalítica. Las principales ventajas de este tipo de tecnología son:

- Elevada concentración. El proceso de oxidación es capaz de depurar aguas residuales muy contaminadas, con baja biodegradabilidad y con compuestos tóxicos, como es el caso de las aguas de almazara, ya que contienen grandes cantidades de polifenoles.
- Sin periodo de puesta en marcha. Depuración efectiva desde el primer litro. El proceso puede ser parado e iniciado sin interferir en su eficiencia.
- Capacidad para soportar las variaciones durante la campaña (oliva vuelo vs oliva suelo).



TECNOLOGÍA E INGENIERÍA



- Equipo de ingeniería altamente cualificada y experimentada.
- Unidades instaladas en diferentes ubicaciones con eficacia de depuración comprobada.
- Laboratorio totalmente equipado para el desarrollo, investigación y ajuste de los procesos de tratamiento.
- Soluciones adaptadas para requisitos específicos.
- Reutilización y reingeniería de estructuras antiguas
- Rehabilitación de depuradoras con problema de funcionamiento.
- Alianzas con varias universidades Europeas.



OPERACIÓN Y CONTROL

- Visualización gráfica del estado de funcionamiento.
- Fácil operación.
- Interfaz de usuario robusto.
- Rangos de trabajo y alarmas automáticos.
- Niveles de acceso distintos para usuarios y supervisor.
- Registro de ocurrencias e informes detallados.
- Operación, diagnóstico y control remoto.



SOPORTE TÉCNICO Y MANTENIMIENTO

- Soporte técnico 24h durante todo el año.
- Stock permanente de repuesto de piezas críticas
- Garantía de mantenimiento a lo largo de la vida de la planta

