

PROYECTO LIFE16/ENV/ES/196 ECOGRANULARWATER

Proyecto demostrativo para el tratamiento de agua subterránea con un sistema innovador basado en tecnología granular aerobia.

Isabel Nieto Gómez Directora de Operaciones e I+D+i Construcciones Otero SL



Miguel Ángel Gallegos Alcaide Ingeniero de Caminos, Canales y Puertos Gedar SL, Gestión de Aguas y Residuos

Socio coordinador:

Socios beneficiarios:















-DISEÑO -CONSTRUCCIÓN -INSTALACIÓN -PUESTA EN MARCHA





DISEÑO

a) Autosuficiencia energética

Uso energía solar

b) Sostenibilidad medioambiental

Eficiencia energética Uso racional del agua No emisiones

c) Economía

Bajo coste construcción y explotación

d) Versatilidad (calidad agua, localización y

tamaño población)

Distintas calidades agua, planta transportable y ampliable

e) Operatividad (automatización y control)

Planta automatizada, regulación, control software DIPGRA





ESCALA LABORATORIO

DISEÑO

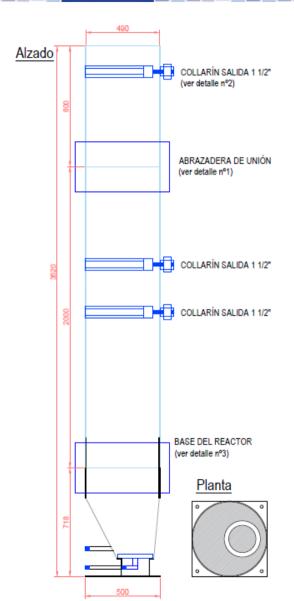


1,00 m









DISEÑO

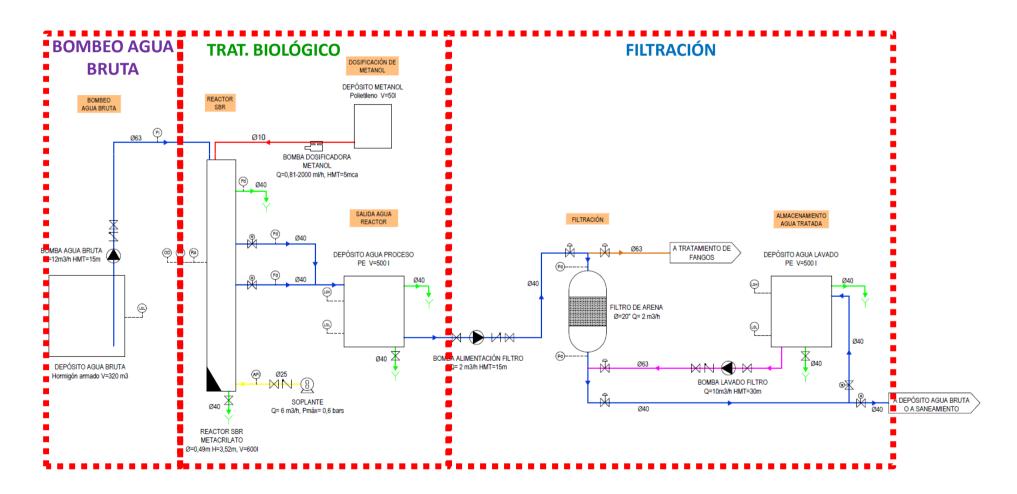






DISEÑO

DIAGRAMA GENERAL DE PROCESO































INSTRUMENTACION

- -Sensor PH
- -Sensor Redox
- -Sensor galvánico digital de oxigeno
- -Controladores para sondas analógicas y digital
- -Detector de nivel flotador
- -Medidor electromagnético de caudal

- -Cuadro eléctrico de distribución

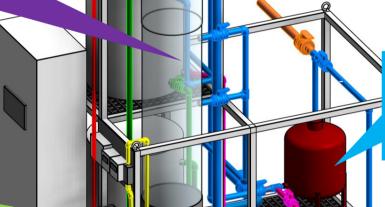
- -Analizador de redes

ELECTRICIDAD Y CONTROL

- -Variadores de frecuencia
- y digitales

REACTIVOS

- Bomba dosificadora compacta de membrana



BIORREACTOR y AGUA DE PROCESO

- Tubería de metacrilato de 490 mm
- Uniones flexibles en acero inoxidable
- Depósitos cilíndricos de 500 litros

BOMBEO Y FILTRACION

- -Filtro de arena y equipo de control automático
- Bombas centrifugas horizontales de Q 12 m3/h, 2 m3/h y 6 m3/h

AIREACION

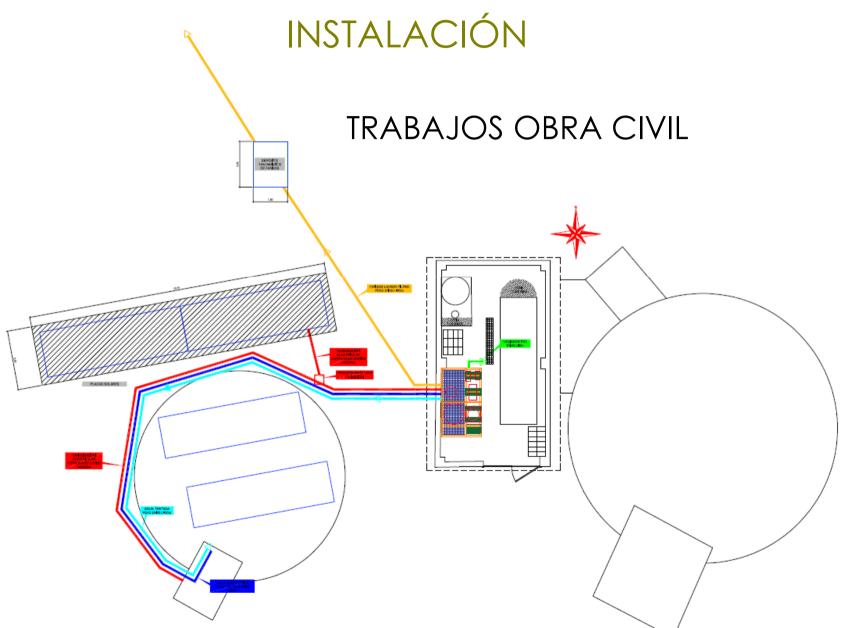
- -Soplante
- Rotámetro
- Difusor+membrana burbuja gruesa 9"

BASTIDOR y BASE REACTOR

- Estructura de acero Inox 304 en tubo 50x50x3
- Base troncocónica para soporte en acero Inox 304









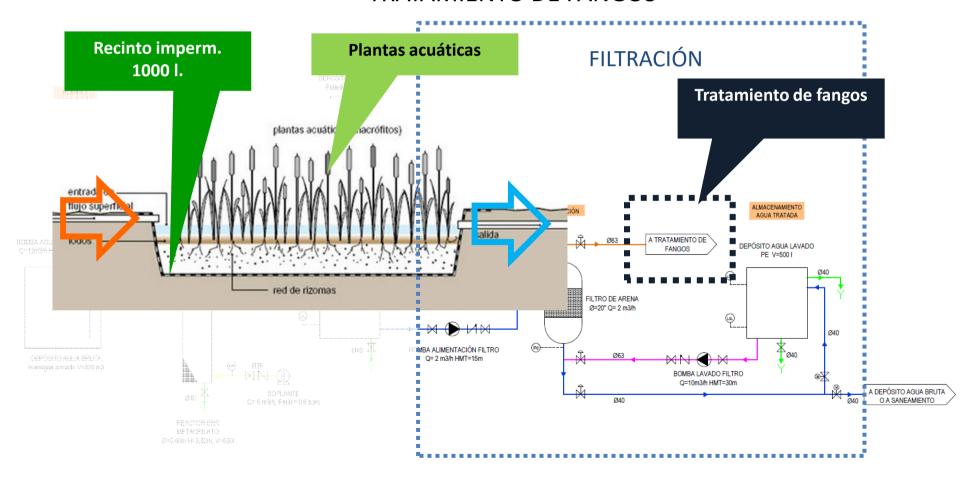






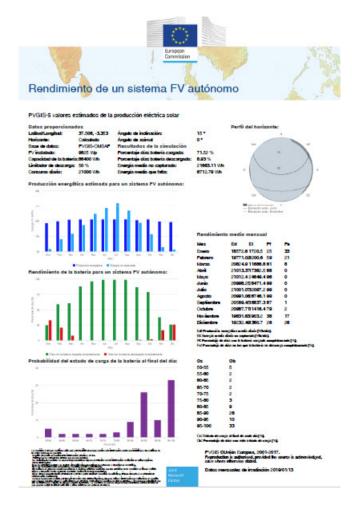


TRATAMIENTO DE FANGOS









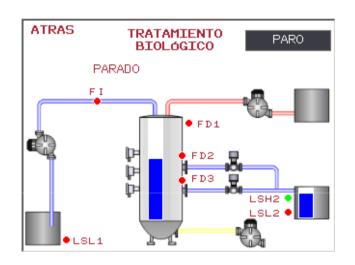


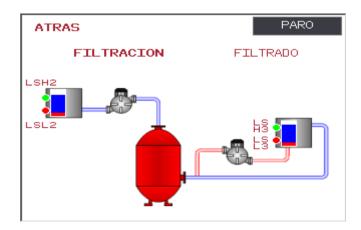












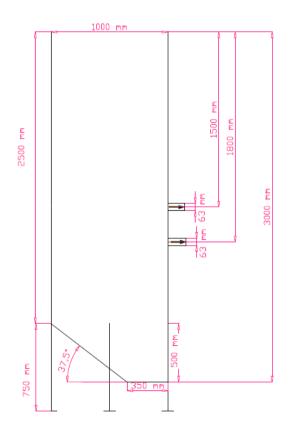












Inicialmente, el prototipo contaba con un único reactor SBR que realizaba las tareas de desnitrificación del agua.

Visto que era insuficiente para llegar a la demanda diaria de agua potable, se planteó la posibilidad de ampliar la instalación con otros dos reactores SBR iguales, de mayor tamaño al prototipo, de aproximadamente 2.160 litros.







Imagen soplantes

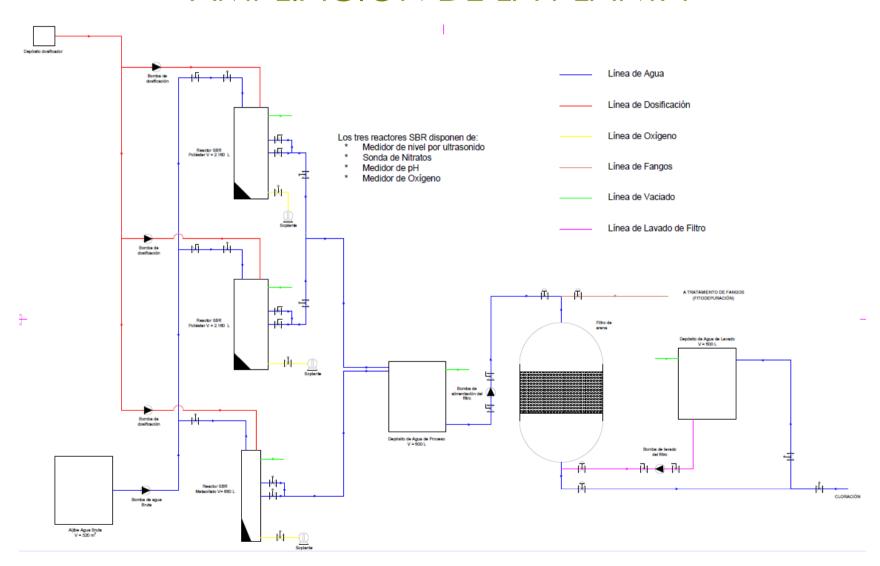
A cada reactor se le ha instalado una soplante para la inyección de oxígeno disuelto, además de incorporar un sistema de control químico mediante sondas de parámetros tales como el pH, nitratos, oxígeno y conductividad.

También incorpora un sistema de telecontrol que permite el registro y proceso de datos, así como el control a distancia de la planta.



Imagen sondas







PUESTA EN MARCHA: FITODEPURACIÓN









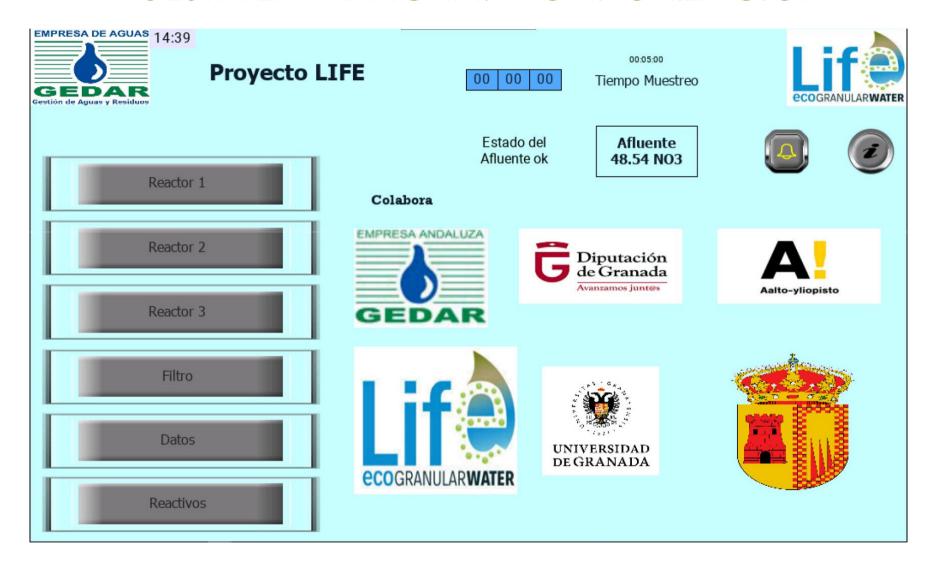
PUESTA EN MARCHA





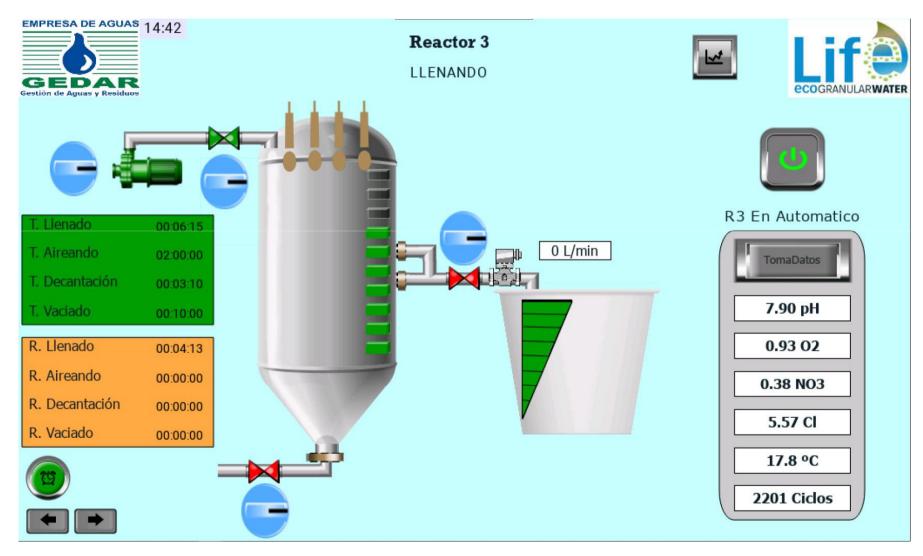


PUESTA EN MARCHA: MONITORIZACIÓN



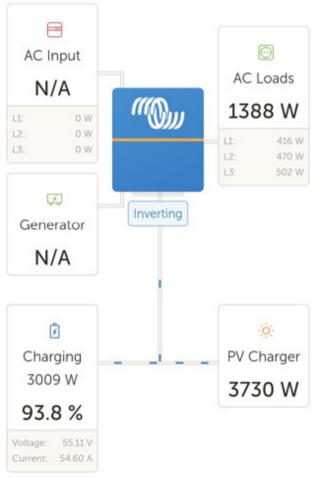


PUESTA EN MARCHA: MONITORIZACIÓN





PUESTA EN MARCHA: GESTIÓN DE LA ENERGÍA





Paneles fotovoltaicos

Representación gráfica gestión de la energía



MANTENIMIENTO DE LA PLANTA

- Limpieza / calibración de sondas
- Limpieza de cámaras
- Mantenimiento preventivo de soplantes y bombas
- Analíticas en laboratorio
- Reparación / sustitución de cualquier elemento
- Verificación del correcto funcionamiento de elementos tales como:
 - Electroválvulas
 - Caudalímetros
 - Sondas
 - o Etc.







GRACIAS POR SU ATENCIÓN