

VEOLIA PROPORCIONA TRATAMIENTO AVANZADO DE AGUAS RESIDUALES PARA UN FABRICANTE GLOBAL DE INGREDIENTES FARMACÉUTICOS

CASO ESTUDIO | IND. FARMACÉUTICA



| Las necesidades del cliente

Un destacado fabricante europeo de ingredientes farmacéuticos ha establecido una alianza con Veolia para optimizar el proceso de tratamiento de aguas residuales en uno de sus centros de producción en Francia. Este fabricante de principios activos farmacéuticos (API), con presencia en toda Europa y una cartera de clientes a nivel mundial, buscaba mejorar el desempeño de su sistema de tratamiento de aguas residuales mediante la incorporación de etapas adicionales que aseguraran el cumplimiento de la normativa ambiental vigente.

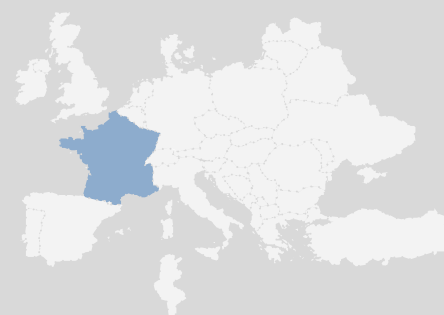
El fabricante de API necesitaba implementar un proceso de tratamiento cuaternario que complementara y potenciara el rendimiento de su planta de tratamiento de aguas residuales existente. Específicamente, el cliente requería establecer controles más rigurosos sobre la Demanda Química de Oxígeno (DQO) refractaria, es decir, la materia orgánica e inorgánica difícilmente biodegradable o compleja de eliminar mediante métodos convencionales de tratamiento biológico. Asimismo, dada la naturaleza de sus procesos productivos, el efluente contenía principios activos que en aguas residuales se clasifican como microcontaminantes, por lo que era imprescindible su eliminación para cumplir con los límites de vertido establecidos.

| La solución

El equipo técnico de Veolia llevó a cabo un análisis detallado de las características de las aguas residuales y del desempeño del sistema existente para obtener una comprensión completa de los requisitos técnicos. Como resultado, se propuso una solución integrada que fue aprobada por el cliente y que combina el generador de ozono Ozonia, el Reactor de Biopelícula de Lecho Móvil (MBBR) AnoxKaldnes™ y el filtro de discos Hydrotech™. El sistema de tratamiento adicional diseñado e instalado por Veolia ofrece una capacidad de 250 metros cúbicos por hora (m³/h) con potencial de ampliación futura.

“Con décadas de experiencia en los sectores industrial y farmacéutico, estamos perfectamente capacitados para ayudar a nuestros clientes a cumplir con los estándares de vertido más exigentes. Nuestro conocimiento, junto con nuestro amplio portafolio de soluciones, nos permitió desarrollar la mejor solución para todas las necesidades de este cliente.

Etienne Fiquet, Desarrollo de Mercado, Veolia Europa



Francia

| El cliente

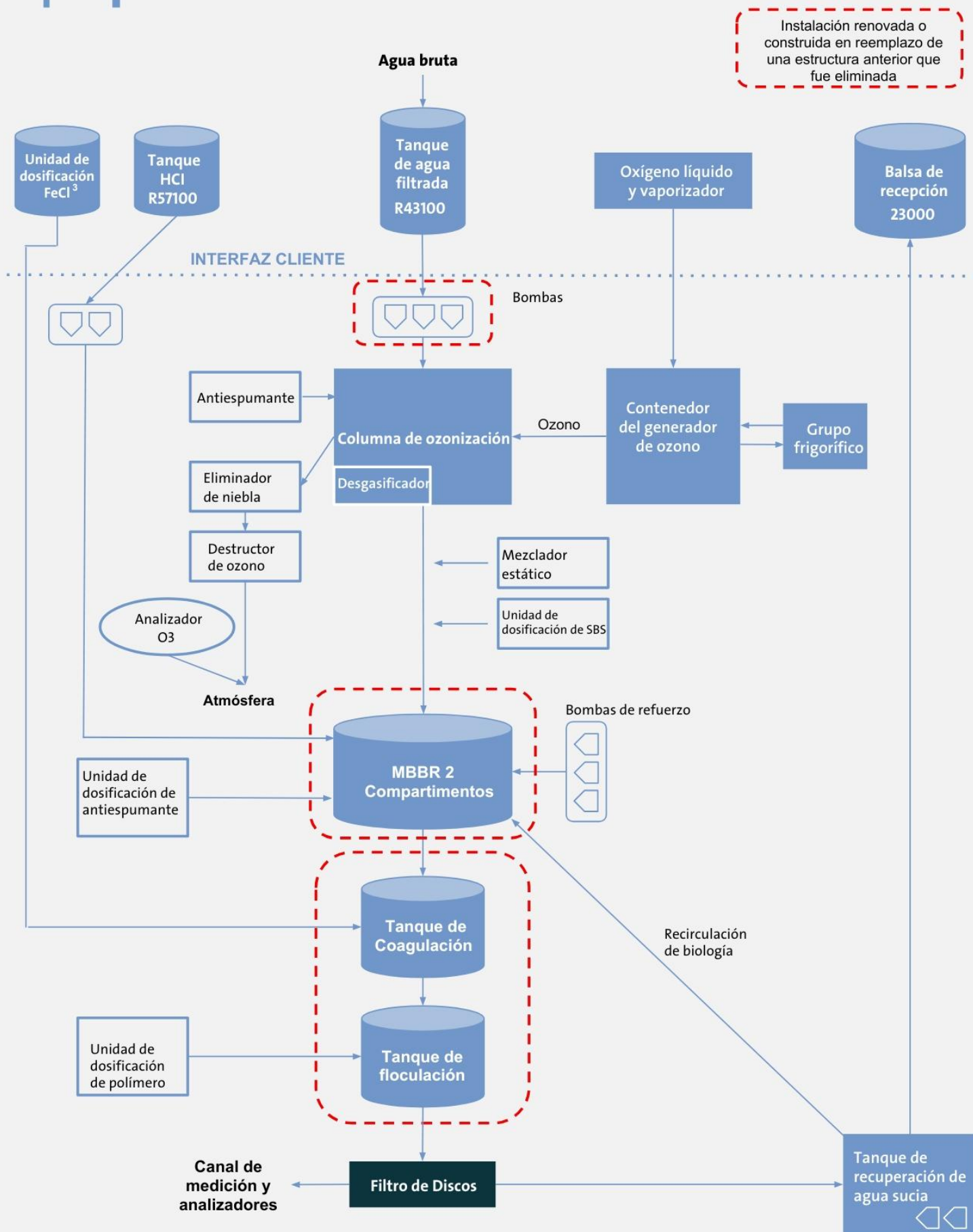
- Proveedor global de principios activos farmacéuticos (API) con sede en Europa.
- Seis centros de producción en toda Europa
- Uno de sus centros en Francia requería mejoras en el tratamiento de aguas residuales

Datos clave

250 m³/h

capacidad de tratamiento

Esquema de funcionamiento



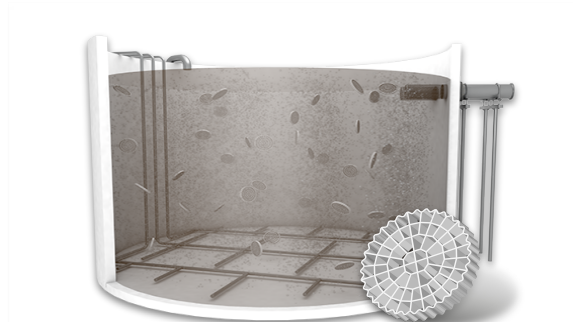
| Los resultados

Veolia implementó una solución de tratamiento sólida que responde a las necesidades del cliente con garantías de rendimiento del sistema. La optimización del proceso de tratamiento ha permitido proteger el entorno natural, garantizar el cumplimiento de la normativa vigente y ofrecer total tranquilidad al cliente. Adicionalmente, Veolia ofreció una garantía de tres años para las nuevas instalaciones.

| Rendimiento

Principales parámetros de rendimiento del tratamiento de agua alcanzados y garantizados por Veolia:

- Capacidad de tratamiento: 250 m³/h
- DQO total: < 300 mg/L +/-10%
- Toxicidad: < 1,11 equitox/m³
- Fipronil (microcontaminante): < 0,034 mg/L
- MB45950 (microcontaminante): < 0,036 mg/L
- Triticonazol (microcontaminante): < 1,2 mg/L



Veolia | Water Tech

Calle Marie Curie 17 - 521HUB Edificio 1 - 5ª Planta
28521 Rivas Vaciamadrid, Madrid
www.veoliawatertechnologies.es