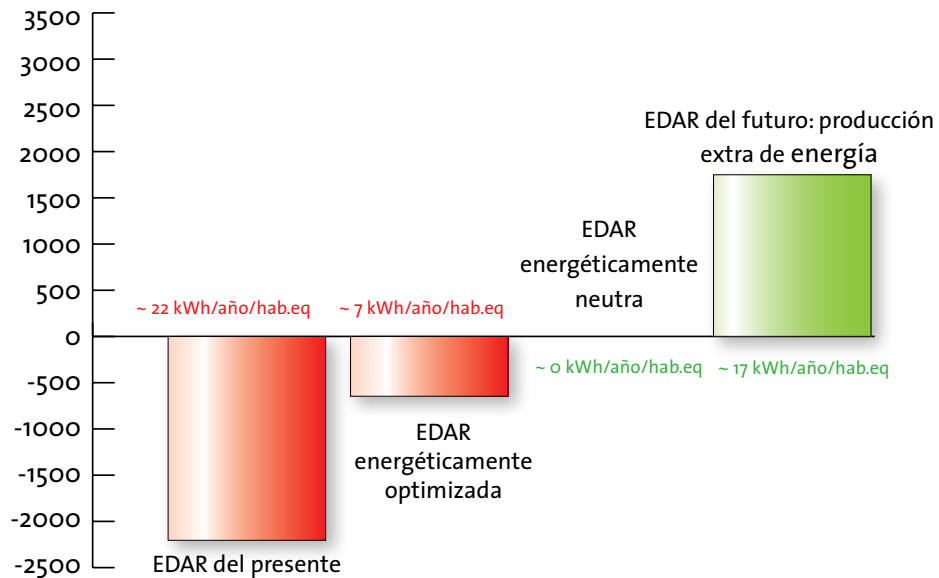


Capacidad de tratamiento de una EDAR y su consumo de energía

100.000 hab.eq

MWh/año



Veolia Water Solutions & Technologies dispone de la tecnología y el saber-hacer para explorar todas las posibilidades que optimizan energéticamente cualquier planta, maximizando su producción de gas. Para conseguir que estas instalaciones tengan un balance de consumo energético positivo en el futuro, es necesario tomar hoy las decisiones correctas teniendo en cuenta tanto las necesidades de tratamiento de las plantas como el impacto medioambiental, lo que nos asegurará la optimización financiera y medioambiental de la inversión.



Solutions & Technologies

Oficina Central

Pol. Industrial Santa Ana. C/Electrodo, 52
28522 Rivas Vaciamadrid. MADRID (Spain)
Telf. (34) 91 660 4000 - Fax: (34) 91 666 77 16

info.spain@veoliawater.com
www.veoliawaterst.es

Sep. 2011

Del residuo a la energía: así serán las EDAR del futuro

Nosotros tenemos la tecnología y el saber-hacer. ¿Tiene usted la EDAR y la visión de futuro?

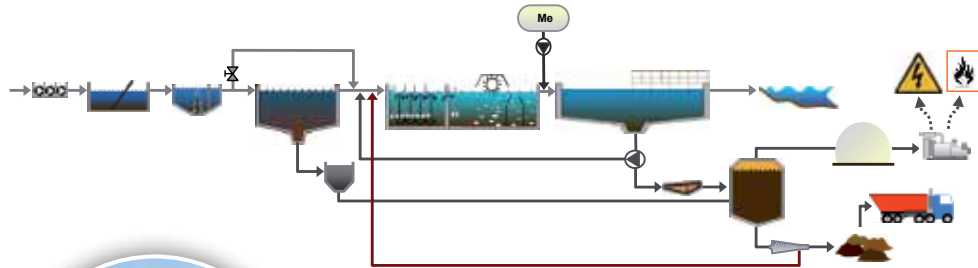


Solutions & Technologies

Este es el camino para conseguir una EDAR con autosuficiencia energética

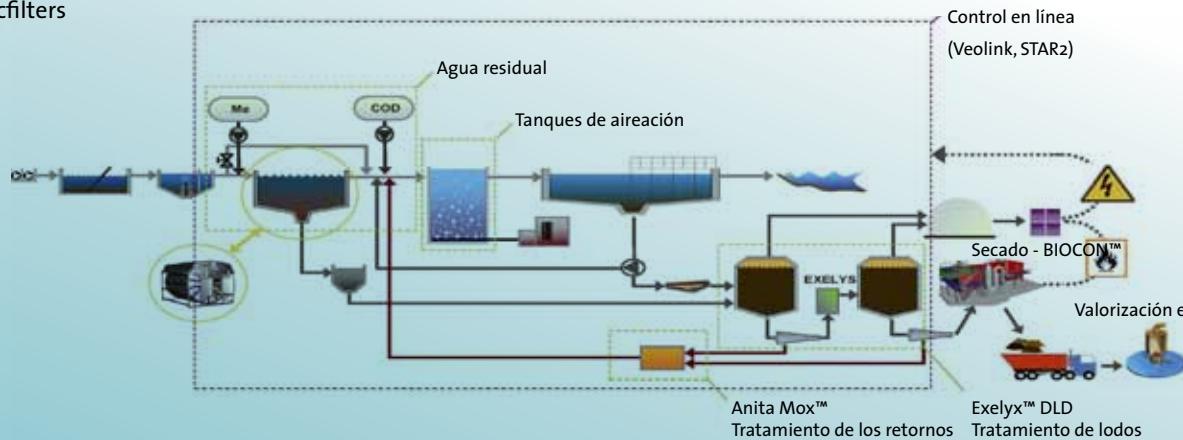
EDAR del presente

Una EDAR típica de 100.000 hab.eq está compuesta por pre-tratamiento, digestores y motor de gas. **Su consumo energético anual es de 2.200 MWh (~ 1.300 t CO₂/año de de emisiones eq.)**



Hydrotech Discfilters

La EDAR del futuro = Central eléctrica



EDAR energéticamente optimizada

Una EDAR de 100.000 hab.eq con pretratamiento avanzado, controles en línea (Veolink, STAR2), hidrólisis térmica del fango (Exelys™ DLD), tratamiento de retornos (Anita™ Mox) y motor de gas.

Consumo energético anual: 700 MWh (~ 400 t CO₂/año de emisiones eq.)

EDAR energéticamente neutra

Una EDAR de 100.000 hab.eq. con pretratamientos mejorados, controles en línea (Veolink, STAR2), tratamientos biológicos aerobios avanzados (AnoxKaldnes™), hidrólisis térmica del fango (Exelys™ DLD), tratamiento de retornos (Anita™ Mox) y motor de gas.

Consumo energético anual: 0 MWh (~ 50 t CO₂/año de emisiones eq.)

EDAR del futuro: producción extra de energía

Una EDAR de 100.000 hab.eq. con pretratamiento avanzado (Hydrotech), controles en línea (Veolink, STAR2), tratamientos biológicos aerobios avanzados (AnoxKaldnes™), hidrólisis térmica del fango (Exelys™ DLD), tratamiento de retornos (Anita™ Mox), biofiltración (Biostyr™), secado y valorización energética de lodos.

Producción energética anual: 1.700 MWh (Ahorro de ~ 1.000 t CO₂/año de emisiones eq.)

Control en línea:
Veolink, STAR2



EXELYS™ DLD

