



ElPozo Alimentación, Veolia Water Technologies Alianza por el medio ambiente



ElPozo Alimentación, empresa española con más de 60 años de historia ubicada en Alhama de Murcia, es una de las industrias de alimentación más importantes de Europa y, además, una empresa comprometida con el medio ambiente, que apuesta por el desarrollo sostenible. Prueba de este compromiso son los más de 11,5 millones de euros destinados hasta la fecha para la depuración de las aguas residuales, la valorización energética de sus lodos y en actuaciones orientadas a reducir su huella hídrica.

Desde hace ya más de una década, La filial española de Veolia Water Technologies ha ido dando respuesta a estos retos, ofreciendo a ElPozo Alimentación soluciones tecnológicas sostenibles y eficientes para el tratamiento de agua, diseñadas para aumentar el rendimiento de los procesos al mismo tiempo que cumplen con el compromiso de sostenibilidad, favoreciendo y caminando hacia una economía circular.

Socios del agua desde 2003

- 2003** *Diseño y construcción de la EDARI*
- 2005** *Plantas de ósmosis inversa. 2 x 2.000 m³/d*
- 2011** *Ampliación de la EDARI*
- 2015** *Modificación de la línea de gas*
- 2016** *Nueva planta de ósmosis inversa. 2.000 m³/d*

Resourcing the world

Veolia Water Technologies Spain

Pol. Industrial Santa Ana. C/ Electrodo, 52
28522 Rivas Vaciamadrid • Madrid
tel (+34) 91 660 40 00 • fax (+34) 91 666 77 16

Edificio Augusta Park • Avd. Vía Augusta, 3-11
08174 Sant Cugat del Valles • Barcelona
tel (+34) 93 511 01 00 • fax (+34) 93 511 01 09

Portuetxe nº 23 • oficina 1-1
20018 San Sebastián • Guipúzcoa
tel (+34) 943 31 52 25 • Fax (+34) 943 31 16 11

Polígono Industrial El Mayorazgo
Edificio Mareste II. C/ 903 • nº 24 • Planta Baja
38108 Santa Cruz Tenerife • Tenerife
tel (+34) 922 62 32 02 • fax (+334) 922 62 35 37



Oficinas certificadas
Madrid y Barcelona

www.veoliawatertechnologies.es



ElPozo Alimentación Por el medio ambiente

WATER TECHNOLOGIES

Depuración de aguas residuales



Objetivo: conseguir un efluente de máxima calidad para vertido y favorecer la formación de fangos para su valorización energética

En el año 2003, Veolia Water Technologies resultó adjudicataria del proyecto llave en mano de la Estación Depuradora de Aguas Residuales Industriales (EDARI) para la factoría de ElPozo Alimentación en Alhama de Murcia.

La EDARI fue diseñada para una capacidad de tratamiento de 6.000 m³/día y 23.880 kg DQO/día, una contaminación correspondiente a una población de 200.000 habitantes. El proceso de depuración se realizó mediante una instalación de fangos activos según el proceso BIO-DENIPHO™ para la eliminación de materia orgánica, fósforo y nitrógeno.

Para hacer frente al incremento de producción en el año 2011, ElPozo Alimentación confía nuevamente a Veolia una actuación consistente en la ampliación de la EDARI. Esta actuación consiste en la remodelación del pretratamiento existente, convirtiendo el desarenador-desengrasador en un sistema de flotación por aire disuelto con un doble objetivo:

- Dotar a la depuradora de mayor capacidad para tratar el incremento de la DQO, que pasa a ser de 42.000 kg al día (350.000 h.e.)
- Favorecer la formación de fangos para su valorización energética



«La ampliación de la EDARI, consecuencia del incremento de la DQO en un 82%, se realiza con vistas a favorecer la formación de fangos para su valorización energética»



Valorización energética de lodos



Objetivo: maximizar la producción y aprovechamiento del biogás para reducir la huella de carbono

Para conseguir el aprovechamiento energético de los lodos, la filial española de Veolia Water Technologies lleva a cabo la construcción de dos digestores anaerobios de 3.050 m³ cada uno y un sistema de cogeneración, que permite:

- Producir 800 kW de energía eléctrica para autoconsumo y 400 kW de energía térmica para el calentamiento de los fangos durante la digestión, sin necesidad de utilizar otro combustible adicional.
- Reducir el volumen de fangos hasta en un 45%, con el consiguiente ahorro en su tratamiento y disposición final.

Con el objeto de maximizar el aprovechamiento del biogás producido en los digestores anaerobios, Veolia acomete en el año 2015 la modificación de la línea de gas de la planta de aguas residuales, consiguiendo aprovechar el biogás sobrante en una nueva caldera para generar 5.000 kg/h de vapor, lo que permite a ElPozo Alimentación reducir el consumo de gas natural.



Veolia también incorpora una unidad de desulfuración del biogás mediante la tecnología Sulfothane™, como medida preventiva para la protección de las instalaciones por corrosión.

Agua de proceso y servicio



Objetivo: garantizar la producción de agua para la continuidad del proceso de producción

Además de las actuaciones en aguas residuales y valorización de lodos, Veolia también es la empresa elegida para el agua de proceso.

En el año 2005, Veolia suministra dos equipos de ósmosis inversa para la producción de agua osmotizada para alimentar la caldera de vapor, los condensadores evaporativos y otros usos en la fábrica, con una capacidad de producción unitaria de 2.000 m³/día.

Además, y desde la puesta en marcha de estas unidades, la filial española también se ha

encargado de prestar el servicio de asistencia técnica a las ósmosis y del suministro de los productos químicos Hydrex™ para las ósmosis (antiincrustante, productos para limpieza y conservación de la planta).

A finales de 2015, Veolia resulta nuevamente adjudicataria de un sistema adicional de ósmosis inversa, configurado en stand by, para dar servicio a necesidades adicionales de producción. La capacidad de producción de esta nueva planta es de 2.000 m³/día.

