

Plantas Compactas de Tratamiento de Aguas Residuales

ECOTAR



Las plantas compactas de tratamiento de aguas residuales ECOTAR de Ecopreneur han sido diseñadas especialmente para ser suministradas armadas desde fábrica, considerando disminuir al máximo los recursos destinados a instalación y desinstalación, considerando adicionalmente que puedan ser reubicadas si es necesario. Estas características, unidas a la gran experiencia acumulada por más de 20 años en el **mercado de aguas del sector minero y de industria pesada**, hacen que las Plantas ECOTAR sean especialmente recomendadas para uso en tratamiento de aguas residuales de **campamentos mineros, campamentos de construcción de grandes obras de**

infraestructura, estaciones de servicio, urbanizaciones alejadas de las áreas de cobertura de las zonas urbanas, etc.

Las Plantas ECOTAR han sido fabricadas y suministradas por Ecopreneur para poblaciones desde 100 hasta 8.000 habitantes equivalentes, manteniendo el concepto de *plug & play* enfocado en minimizar el trabajo de instalación en terreno y teniendo en consideración las condiciones del sitio donde serán instaladas. Existen referencias disponibles de sitios tan diversos como la costa del mar, Desierto de Atacama,

Altiplano, Alta Cordillera sobre 4500 msnm, Patagonia, Selva Amazónica, etc.

Las Plantas ECOTAR utilizan el proceso de lodos activados y son seleccionadas en cada caso para asegurar el cumplimiento del efluente con las normas de descarga, o de calidad de agua, según sea el caso. De acuerdo a lo anterior, las plantas ECOTAR **cumplen satisfactoriamente los límites de descarga en términos de carga orgánica, micronutrientes (N y P), recuento bacteriano y calidad del lodo.**

Determinado por las necesidades del cliente las plantas ECOTAR se han construido en variados materiales y formas, según sea el punto de instalación y los requerimientos particulares.

Razones para elegir una Planta ECOTAR:

- Diseño compacto y *plug & play* minimiza los costos de instalación, debido a menores obras civiles, reducido costo de transporte y labores de instalación muy reducidas en terreno.

- Control automático de bombas y sopladores.
- Bajos costos de mantenimiento, debido a fácil accesibilidad y modulación de partes para su extracción y mantenimiento.
- Compartimiento de almacenamiento de lodos aireado para evitar emanación de olores y fácil descarga a camión.
- Cámara de contacto incluida para asegurar proceso de desinfección eficiente.
- Sopladores de aire con baja emisión de ruido.
- Cumplimiento de normas de construcción de estanques y garantía de cumplimiento de normas de descarga.
- Opción de estanque de equalización para efluentes con altas variaciones de flujo horario.
- Opción de deshidratado de lodos incluida.
- Opción de desinfección mediante luz UV.
- Opción de optimización de consumo de energía mediante control de sopladores por OD y VF.
- Opción de tratamiento de filtración terciaria.