



EXTREMADURA: INQUIBA

El Proyecto de Depuración de Aguas Industriales de Inquiba comienza hace más de una década, como medida para el tratamiento del vertido que nuestra actividad productiva genera.

Actualmente, en el mercado no existe una tecnología definida para este tipo de vertido. Por ello, el equipo técnico de Inquiba ha enfocado sus esfuerzos durante los últimos años, junto con las empresas más relevantes del sector, en conseguir un proceso sostenible que cumpla estrictamente con la legislación medioambiental. Tras diversos estudios y pruebas hemos desarrollado una planta de depuración de aguas industriales que permite tratar el vertido de manera eficaz independientemente de su composición y variabilidad, utilizando una tecnología única en el sector. Su funcionamiento consiste en un proceso en cadena cuyos resultados nos permiten reafirmarnos en nuestro compromiso empresarial y medioambiental.

El sistema en el que se basa este proyecto comienza con la eliminación de olores del vertido mediante su almacenamiento en depósitos. Tras este proceso inicial, el vertido deriva a una planta de ultrafiltración donde conseguimos la primera reducción de concentración de productos químicos, obteniendo un 98,9% menos de sólidos en suspensión y un 95,7% menos de aceites y grasas. Una vez terminada esta etapa, el contenido se introduce en una unidad de filtración por ósmosis vibratoria de última generación en la que superamos los valores aptos del agua para su descarga a la red de saneamiento municipal, reduciendo un 97,5% el grado de contaminación del vertido. Estos parámetros tienen un control muy exigente y exhaustivo, siendo monitorizados cada 15 minutos y enviados telemáticamente a la Confederación hidrográfica del Guadiana cada uno de los 365 días del año. Además, como consecuencia de los tratamientos anteriores se genera un residuo concentrado que se envía a un gestor externo para su revalorización y reaprovechamiento. A estos valores, no conformándonos con ellos y siendo conscientes del camino que debemos llevar hacia la sostenibilidad, añadimos la reducción de la cantidad de vertido que nos permite nuestro sistema.

En él utilizamos un equipo destinado al reaprovechamiento de las aguas de aclarado de los equipos de fabricación y, a su vez, reducimos el volumen de residuo concentrado a partir de una planta de evaporación de la que obtenemos un 25% de su volumen inicial. Con estas instalaciones conseguimos la reutilización en fábrica de gran parte de los vertidos tratados, optimizando aún más la calidad del vertido final mediante una unidad de

filtración con tecnología de ósmosis en espiral y un equipo de oxidación avanzada. Este proyecto sin duda es todo un reto de futuro acorde con la actitud innovadora que nos caracteriza, en la que apostamos por la eficiencia, la sostenibilidad y las nuevas tecnologías, cumpliendo con nuestros objetivos y siendo fieles a los compromisos adquiridos junto con la Asociación de Empresas Familiares.