ESTACION DEPURADORA DE AGUAS RESIDUALES DE PEDANIA PALMAR

DESCRIPCION DE LA INSTALACION

Fecha puesta en servicio: 1997

Se encuentra situado en la carretera Saler – El Palmar 102, salida pedanía El Palmar, cruce con la calle Escotilla número 1; antes de cruzar la Gola del Perelló. Coordenadas UTM X-731266,57 Y-4355348,35 H-30

El agua bruta a depurar, llega a la planta impulsada desde la estación elevadora nº 2 (Bombeo C/Calpe) que posee dos bombas de 0,022 m3/seg. y del bombeo instalado en el Restaurante Racó de l´Olla que envía el agua a través de una tubería de 200 mm. de diámetro. El agua procedente del bombeo ubicado en la calle Calpe, es enviada a la EDAR a través de una tubería de fibrocemento de presión de 250 mm de diámetro y 500 m. de longitud.**- Llegada del agua bruta:** El agua a depurar llega a una arqueta de unificación de los dos colectores. En el caso de que la instalación quedara fuera de servicio, existe un by-pass general, previo al pretratamiento, que mediante una tubería de 250 mm. de diámetro, llevaría el agua bruta al punto de vertido de la instalación. **- Desbaste de sólidos:** La eliminación de sólidos gruesos del circuito del agua, se efectúa mediante dos rejas con un paso entre barrotes de 30 mm. La eliminación de aquellos sólidos que sobrepasen las rejas de gruesos, se realiza por medio de un rotofiltro autolimpiante de 625,5 mm. de largo y 507 mm. de diámetro, con una luz libre de paso de 2 mm. Los sólidos retenidos son recogidos en una tolva y conducidos a un tornillo compactador que una vez escurridos, los deposita en un contenedor para su retirada. **- Desarenado y desengrasado:** La separación de las arenas y las grasas tiene lugar en un tanque rectangular de forma longitudinal de 16.93 m3 de volumen unitario. En el fondo de este depósito están instalados cuatro difusores de burbuja gruesa, que mediante dos soplantes de 24 m3/h de caudal unitario, introducen aire a la masa líquida. Las grasas son recogidas mediante unas rasquetas del canal lateral y depositado en bidones para su retirada y tratamiento. La arena cae a un canal por medio de una válvula neumática de apertura temporizada. Las partículas que se eliminan en esta fase del tratamiento son superiores a las 200 µ. A la entrada del desarenador hay instalado un by-pass, que permite impedir el paso del agua cerrando la compuerta de canal existente y abriendo la válvula que comunica con una tubería de 250 mm de diámetro. **- Medición de caudal:** A la salida del desarenador hay instalado, en una tubería de 200 mm. de diámetro, un caudalímetro electromagnético con salida analógica de 4-20 mA, que registra el caudal instantáneo y total que entra en la instalación. **- Tanque de aireación:** El agua residual procedente del desarenador entra en el tanque de aireación en la zona anóxica. Este tanque es un depósito de hormigón de 844,14 m3 de capacidad, donde se lleva a cabo la depuración del agua y la estabilización de los fangos, por ser un proceso de oxidación total (Aireación prolongada). La depuración se realiza mediante fangos activados con nitrificación y desnitrificación simultánea (proceso CARRUSEL) y desfosfatación por adición de sales metálicas (Sulfato de alúmina). El oxígeno necesario, para que se produzcan las reacciones bioquímicas, es tomado del aire atmosférico y transferido al agua residual mediante tres soplantes que lo inyectan a aireadores de burbuja fina colocados sobre parrillas ubicadas en el fondo del tanque. Una sonda de oxígeno controla el funcionamiento de las soplantes, y permite mantener el nivel de oxigenación necesario del "licor mezcla". Este tanque está dotado, asimismo, de un agitador sumergido que consigue la mezcla y homogeneización del agua bruta de entrada y el fango de recirculación. **- Decantación secundaria**: El agua y el fango procedente del tratamiento biológico, penetran por una tubería, al centro del decantador. El decantador es un sedimentador circular de 9,7 m. de diámetro, equipado con rasquetas de fondo y de superficie y puente radial de arrastre periférico. El agua clarificada por el proceso de sedimentación se recoge en un canal periférico situado en la parte superior del decantador. Los fangos decantados se conducen por gravedad al pozo de fangos, para su recirculación o extracción. **- Vertido del efluente**: Una vez decantada, el agua pasa a la cámara de cloración. Ésta consiste en un recipiente prismático con laberinto interior y con un volumen de 19,78 m3 donde se encuentra un sistema de desinfección por ultravioletas que garantiza la máxima calidad del efluente. El agua depurada se vierte a la acequia de que desemboca en la Albufera. **- Recirculación de fangos:** La finalidad de la recirculación de fangos es mantener una concentración suficiente de fango activado en el tratamiento biológico (3.000 mg/l de SSLM, en esta depuradora). Los fangos del decantador son conducidos a una arqueta en el que se encuentran instaladas dos bombas de 28,5 m3/h especiales para fangos. Se dispone además, de un caudalímetro electromagnético que permite medir la cantidad de fango recirculado. **- Bombeo de fangos biológicos en exceso**: El fango biológico en exceso es impulsado por dos bombas de 4 m3/h al espesador de fangos. Estas bombas son sumergibles y se encuentran instaladas en la misma arqueta que las bombas de recirculación. **- Espesado de fangos:** El espesado de fangos tiene por objeto la reducción del volumen de los mismos mediante la eliminación parcial de su humedad. Se realiza, por gravedad, en un espesador dinámico circular de 3,7 m. de diámetro. El fango espesado se extrae del mismo para su posterior secado, mientras que el agua escurrida se incorpora de nuevo al proceso de depuración. **- Deshidratación de fangos:** Se lleva a cabo mediante un filtro banda de 800 mm. de anchura de banda. El fango es extraído del espesador e impulsado ha secado mediante dos bombas helicoidales 0,81 m3/h de caudal. Para su acondicionamiento, se adiciona una solución de polielectrolito. Para medir la cantidad de fango deshidratado se dispone de un caudalímetro. **- Evacuación de fangos:** Los fangos deshidratados son depositados, mediante una cinta transportadora en contenedores de 5 m3 de capacidad. **- Bombeo de drenajes:** Tanto los escurridos que se originan en los distintos procesos, como el agua de lluvia recogida por los imbornales existentes en la EDAR, son almacenados en el pozo de drenajes desde donde son enviados por 1 bomba 10 m3/h a cabecera de planta. **- Grupo de agua tratada de servicios:** Parte del agua tratada, se emplea para uso interno de la depuradora: Limpieza de equipos, jardinería, etc. Esta agua se extrae del laberinto de cloración mediante dos bombas horizontales sumergibles. **- Desodorización:** Con el fin de evitar la existencia de malos olores en el exterior de la planta, hay instalado un sistema de desodorización de lavado del aire por vía química. Para ello hay instaladas una torre de lavado con Hipoclorito sódico y otra torre de lavado con Sosa cáustica, que reciben el aire extraído de las salas de pretratamiento y secado. **- Grupo Electrógeno:** Con el fin de evitar paradas en el proceso de depuración, causadas por una falta de suministro eléctrico, esta depuradora, dispone de un sistema autónomo de emergencia, que suministra la energía eléctrica necesaria mediante un grupo electrógeno, garantizando en todo momento el funcionamiento de los equipos electromecánicos prioritarios.

EQUIPAMIENTO GENERAL

ZONA	Equipo	Año instalacion	Marca	Modelo	Nº de serie	Tension (V.)	Intensidad (A.)	Potencia (KW-KVA)	DN	Caudal m3/seg.	Comentarios
Sala pretratamiento	Tamiz Rotativo	1997	ANDRITZ	GS 6305 0B SP	99 12 471	400	0,7	0,37			
Sala pretratamiento	Tornillo Prensa	1997	FILTRAMASA	PT-20	N.518/95	400	1,3	0,75			
Sala pretratamiento	Desnatador	1997	ESTRUAGUA	CP-015.0	SIN DATO	400	0,6	0,3			
Reactor biologico	Agitador.	1997	FLYGT	4430 010	1110057	400	9,2	4,3			
Pozo escurridos	Bomba Escurridos.	1997	FLYGT	3068 180	640087	400	3,7	1,5	80	0,002777	
Pozo Recirculacion - Purga	B-1 Recirculación Fangos.	2019	SULZER	AS0830.186-S13/4-D01*10-M	300230500	400	3,6	1,9	80	0,007916	
Pozo Recirculacion - Purga	B-2 Recirculación Fangos.	1997	ABS	AS0830.186-S13/4	244837	400	3,6	1,9	80	0,007916	
Pozo Recirculacion - Purga	B-1 Purga Fangos.	2021	SULZER	AS8030-S13_4STD	300696162	400	3,6	1,9	80	0,001108	
Pozo Recirculacion - Purga	B-2 Purga Fangos.	1997	ABS	AS0830.186-S13/4	244834	400	3,6	1,9	80	0,001108	
Sala soplantes	Soplante 1 reactor.	2004	PG	PG-30/31-30-B,5	15631	400	32,9	18,5		0,18	
Sala soplantes	Soplante 2 reactor.	2004	PG	PG-30/31-30-B,5	15633	400	32,9	18,5		0,18	
Sala soplantes	Soplante 3 reactor.	2004	PG	PG-30/31-30-B,5	15632	400	32,9	18,5		0,18	
Cuarto soplantes	Soplante 1 desasenador.	2017	MPR	RODE CL14/215	26264	400	6,8	3			
Cuarto soplantes	Soplante 2 desasenador.	1997	MPR	CL15/21	KF2990	400	6,8	3			
Pozo fangos	B-1 Fangos Espesados.	1997	MONO	CB051AX1R3/01	C066248/01	400	2,7	1,5	65	0,000225	
Pozo fangos	B-2 Fangos Espesados.	1997	MONO	CB051AX1R3/01	SIN DATO	400	2,7	1,5	65	0,000225	
Sala secado fangos	Filtro Banda.	1997	ANDRITZ	VS 10 1C	12907	400	0,7	0,37			
Sala secado fangos	B. Dosificadora Sulfato nº 1	1997	TFB	XR 6 38 P 36	95P3327	400	0,35	0,1		0,000009	
Sala secado fangos	B. Dosificadora Sulfato nº 2	1997	TFB	XR 6 38 P 36	95P3318	400	0,35	0,1		0,000009	
Laberinto salida efluente	B. Agua Planta nº 1	1997	GRUNDFOS	MS4000	SIN DATO	400	9,6	4	50	0,0022	
Laberinto salida efluente	B. Agua Planta nº 2	2020	GRUNDFOS	MS4000	79194510	400	9,6	4	50	0,0022	
Sala desodorizacion	B. Dosificadora Hipoclorito	1997	ELADOS EMP	E1000112PV05FPKEPV9901032121PV999901	148610	230	0,14	0,04		0,0002	
Sala desodorizacion	B. Dosificadora Sosa	1997	ELADOS EMP	1 115 P05	1.405.01 VB	230	0,1	0,03		0,0002	
Sala desodorizacion	Agitador deposito	1997	TIMSA	HD-0303P02	9636	230	2,1	0,37			
Sala desodorizacion	Ventilador	1997	PLASTOQUIMICA	CMV-250	SIN DATO	380	7,1	4			
Sala desodorizacion	Torres de lavado 1	1997	PLASTOQUIMICA	TLV-110/E	SIN DATO						
Sala desodorizacion	Torres de lavado 2	1997	PLASTOQUIMICA	TLV-110/E	SIN DATO						
Sala desodorizacion	B. Lavado Torre 1	1997	ASV Stübbe	SHB32-125	SIN DATO	230	5,65	1,5		0,15	
Sala desodorizacion	B. Lavado Torre 2	1997	ASV Stübbe	SHB32-125	21182	230	5,65	1,5		0,15	
Espesador	Espesador de fangos	1997	SIN DATO	SIN DATO	SIN DATO						Volumen: 31,78 m^3
Pozo fangos	Valvula neumatica	1997	DOSAPRO	PIC 80	SIN DATO				80		
Sala pretratamiento	Valvula neumatica vaciado desarenador	1997	DOSAPRO	PIC 80	SIN DATO				80		
Parcela	Valvulas de tajadera	1997									5 DN80 / 3 DN100 / 1 DN150 / 1 DN250
Parcela	Valvulas de retención	1997									4 DN80 / 2 DN100 / 2 DN125
Parcela	Compuertas accionamiento manual	1997									5 uds
Sala pretratamiento	Cinta transportadora	1997	SIN DATO	SIN DATO	SIN DATO	400	1,6	0,92			Longitud: Banda nervada 6m
Sala pretratamiento	Compresor	2000	IMCOINSA	3CV 200LTS	04401-60026	400	4,5	2,2			
Laberinto salida efluente	Equipo desinfeccion UV	2011	DEGRÉMONT	SLP400-150-14	TO/8593	220/240	15	5			14 Lamparas 205WUV
Reactor biologico	Medidor de oxigeno disuelto	2011	Endress+Hauser	Liquiline CM442-13C0/0	H701D805G00	230					
Sala pretratamiento	Caudalímetro entrada	1997	SIEMENS	SITRANS F M MAG 5000	N1H7210209	400			150		
Pozo Recirculacion - Purga	Caudalímetro recirculación Fangos	1997	SIEMENS	SITRANS F MAG 5000	N1H8040278	400			100		
Sala secado fangos - desodorizacion	Caudalímetro Fangos a centrífuga	1997	SIEMENS	SITRANS F M MAGFLO MAG6000	7ME6920-1AA10-1AA0	400			100		
Sala de grupo	Grupo electrogeno	2011	GENESAL	GD1M176TAM1	4587	400	271	160			
Sala de cuadros	Cuadros de control, potencia y maniobra	1997		3 modulos							
Sala de grupo	Cuadro de conmutación red - grupo	2011		1 modulo							
Sala de cuadros	PLC de control	2011	SIEMENS	SIPLUS S7 300. CPU315-2 DP							
Sala de cuadros	Sistema de compensacion energia reactiva	1997	RTR	PR-8D06							Instalación general. 45KVAs.
Sala de cuadros	Analizador de redes	1997	SIEMENS	SENTRON PAC3200							
Centro de Transformacion	Transformador 1	1997	IMEFY	TDC/3-11-B2	26271	20000/400	108	75			
Centro de Transformacion	Sistema de compensacion energia reactiva CT	1997	ABB	CLMD-13		440		6			
Edificaciones	2 construcción en superficie	1997									

ESTACION DE BOMBEO DE AGUAS RESIDUALES REST. MATEU

DESCRIPCION DE LA INSTALACION

Fecha puesta en servicio: 1990

Se encuentra situado en la pedanía El Palmar, C/ Cirat esquina con C/ Santissim Crist de la Salud (junto al Restaurante Mateu). Coordenadas UTM X-731216,67 Y-4354860,07 H-30

A ésta instalación llegan las aguas residuales procedentes de parte del alcantarillado de la pedanía y los envía al bombeo de la C/Calpe.

EQUIPAMIENTO GENERAL

ZONA	Equipo	Año instalacion	Marca	Modelo	Nº de serie	Tension (V.)	Intensidad (A.)	Potencia (KW-KVA)	DN	Caudal m3/seg.	Comentarios
Pozo bombeo	Bomba sumergible 1	1990	FLYGT	3085-182	9680519	380	4,8	2	80	0,022	
Pozo bombeo	Bomba sumergible 2	1990	FLYGT	3085-182	9680520	380	4,8	2	80	0,022	
Hornacina	Cuadros de control, potencia y maniobra	1990	1 módulo								
Hornacina	PLC de control	1997	SIEMENS	SIMATIC S5 - 100 U CPU 103							
Edificaciones	1 construcción en superficie	1990									

ESTACION DE BOMBEO DE AGUAS RESIDUALES CALLE CALPE

DESCRIPCION DE LA INSTALACION

Fecha puesta en servicio: 1996

Se encuentra situado en la C/ Calpe esquina con C/ Jesuset de L´Hort (pedanía El Palmar). Coordenadas UTM X-731308,31 Y-4354861,07 H-30

A ésta instalación llegan las aguas residuales procedentes de parte del alcantarillado de la pedanía y de la estación de bombeo Rest. Mateu y los envía a la EDAR PALMAR.

EQUIPAMIENTO GENERAL

ZONA	Equipo	Año instalacion	Marca	Modelo	Nº de serie	Tension (V.)	Intensidad (A.)	Potencia (KW-KVA)	DN	Caudal m3/seg.	Comentarios
Pozo bombeo	Bomba sumergible 1	1996	FLYGT	3127.181-0670748	670748	400	12	5,9	150	0,0378	
Pozo bombeo	Bomba sumergible 2	1996	FLYGT	3127.060-1980057	1980057	400	13	5,9	150	0,0378	
Arqueta válvulas	Válvula tajadera bomba 1	1996	BELGICAST	DN-150 PN10/16					150		
Arqueta válvulas	Válvula tajadera bomba 2	1996	BELGICAST	DN-150 PN10/16					150		
Arqueta válvulas	Válvula retencion bomba 1	1996	BELGICAST	DN-150 PN10/16					150		
Arqueta válvulas	Válvula retencion bomba 2	1996	BELGICAST	DN-150 PN10/16					150		
Tuberia impulsion	Válvula ventosa	2017	BELGICAST	BX-05-60 AVUSE					80		
Hornacina	Cuadros de control, potencia y maniobra	1996	1 módulo								
Hornacina	PLC de control	1997	SIEMENS	SIMATIC S5 - 100 U CPU 103							
Edificaciones	1 construcción en superficie	1996									

ESTACION DEPURADORA DE AGUAS RESIDUALES DE PEDANIA SALER

DESCRIPCION DE LA INSTALACION

Fecha puesta en servicio: 1998

Se encuentra situado en la Avd. Los Pinares 30 (CV-500), junto Parque de Bomberos (Rotonda Sidi Saler). Coordenadas UTM X-730187,10 Y-4360258,90 H-30

El agua bruta a depurar llega a la planta impulsada desde la estación elevadora nº 2 (Bombeo Rotonda), en la que se encuentran ubicadas cuatro bombas de negras de 234 m3/h que envían el agua a través de una tubería de fibrocemento de presión de 300 mm de diámetro y 1.880 m. de longitud. Este bombeo recibe el agua de la pedanía de El Saler y de las urbanizaciones costeras desde la Devesa al antiguo Parador de Turismo. Para llevar a cabo el proceso de depuración (Aireación prolongada con oxidación total y eliminación de nitrógeno y fósforo), se realizan los siguientes tratamientos. **Llegada del agua bruta**: El agua a depurar llega a una arqueta anexa al edificio industrial, procedente de la estación elevadora Rotonda Saler. Esta arqueta alimenta, por gravedad, los tamices rotativos del desbaste de sólidos. **Desbaste de sólidos:** Con el fin de asegurar la ausencia de sólidos gruesos y medios, hay instalados dos unidades de microtamices autolimpiantes rotativos para un caudal de 480 m3/h y una luz libre de paso de 2 mm. Los sólidos retenidos son recogidos conducidos a un tornillo que una vez escurridos, los deposita en un contenedor para su retirada. **Desarenado y desengrasado:** La separación de las arenas y las grasas tiene lugar en un tanque longitudinal, aireado en toda su longitud, mediante difusores de burbuja gruesa, con lo que se consigue que sedimenten las arenas y permanezca en suspensión la materia orgánica. Además, este tanque dispone de un canal lateral donde se acumulan las grasas, que a través de un vertedero regulable y las rasquetas del puente son dirigidas a un pozo de grasas donde se concentran mediante un emulsor, siendo retiradas periódicamente. La extracción de la arena se realiza con una bomba de succión suspendida del puente del desarenador, que la envía a un clasificador de acero inoxidable de tipo tornillo, con una capacidad de 20 m3/h, para su lavado y escurrido, descargándola en un contenedor. **Medida de caudal y aliviadero:** A la entrada de la depuradora y anterior al sistema de desbaste, está instalado un caudalímetro electromagnético Danfoss MAG3000 (sensor 3100), que permite medir en todo momento el caudal de entrada a la planta depuradora, realizándose una medida en continuo y totalizadora Por otro lado a la salida del desarenador, el agua se conduce hasta un canal donde se alivia el caudal que supere los 219 m3/h, caudal máximo que admite el tratamiento biológico. **Tanque de aireación:** Es un depósito de hormigón de 3.000 m3 de capacidad, donde se lleva a cabo la depuración del agua y la estabilización de los fangos. La depuración se realiza mediante fangos activados con nitrificación y desnitrificación simultánea (proceso CARRUSEL) y desfosfatación por adición de sales metálicas (Sulfato de alúmina). La aireación se realiza por medio de tres rotores aireadores de superficie en ejecución horizontal de 1 m. de diámetro. Un sistema de sondas de oxígeno y redox, controlan el desarrollo de los procesos de forma automatizada. **Decantación secundaria:** Se produce en dos decantadores circulares de 14 m de diámetro, dotados de puente barredor con rasquetas de fondo y dispositivo de recogida superficial de flotantes. En ellos, se separan los sólidos en suspensión del licor mezcla, del agua residual tratada, originando un efluente clarificado. Los fangos decantados se conducen por gravedad al pozo de fangos, para su recirculación o extracción. **Vertido del efluente:** A la salida de los decantadores el agua está depurada del desde el punto de vista biológico y pasa al laberinto de cloración desde donde se conduce por gravedad a la acequia de El Saler, que vierte a la Albufera. En este punto se dispone en el propio laberinto de salida, de dos equipos modulares de sistema de desinfección por ultravioletas. **Recirculación de fangos:** Con el fin de mantener en el proceso el contenido de fangos correcto para desarrollar la actividad biológica (3.500 mg/l de SSLM, en esta depuradora), se lleva a cabo una recirculación de fangos desde los decantadores secundarios al reactor biológico. Los fangos del decantador son conducidos a una arqueta en el que se encuentran instaladas tres bombas de ejecución sumergible y rodete abierto, especiales para fangos. La regulación del caudal recirculado se efectúa actuando directamente sobre las revoluciones de las bombas, por un variador de frecuencia. Se dispone además, de un caudalímetro que permite medir la cantidad de fango enviado. **Bombeo de fangos biológicos en exceso:** El fango biológico en exceso es impulsado por dos bombas de 20 m3/h al espesador de fangos. Estas bombas son sumergibles y se encuentran instaladas en la misma arqueta que las bombas de recirculación. **Espesado de fangos**: Se realiza en un espesador dinámico circular de 8 m. de diámetro. El fango espesado se extrae del mismo para su posterior secado, mientras que el agua escurrida se incorpora de nuevo al proceso de depuración. A la entrada de este espesador hay instalado un caudalímetro, que mide la cantidad de fango que se recibe. **Deshidratación de fangos:** Se lleva a cabo mediante una decantadora centrífuga de 8m3/h. El fango es extraído del espesador e impulsado a secado mediante dos bombas helicoidales de caudal variable entre 1 y 6 m3/h. Para su acondicionamiento, se dosifica una solución de polielectrolito. Para medir la cantidad de fango enviado a la centrífuga como la cantidad de polielectrolito consumido, existen sendos caudalímetro. **Evacuación de fangos**: Los fangos procedentes de la centrífuga son depositados en contenedores de 5 m3 de capacidad. Este fango, una vez evacuado, se retira a vertedero controlado. **Bombeo de drenajes:** Tanto los escurridos que se originan en los distintos procesos, como el agua de lluvia recogida por los imbornales existentes en la EDAR, son almacenados en el pozo de drenajes desde donde son enviados por tres bombas a la arqueta de llegada del agua bruta. **Grupo de agua tratada de servicios**: Parte del agua tratada, se emplea para uso interno de la depuradora: Limpieza de equipos, jardinería, etc. Este agua se extrae del laberinto de cloración mediante dos bombas horizontales sumergibles y es almacenada en un depósito, filtrándose previamente con de arena de diatomeas. **Desodorización:** Para evitar la existencia de malos olores en el exterior de la planta, hay instalado un sistema de desodorización por adsorción de carbón activo confinado en el interior de una torre de polipropileno de 2 m. de diámetro. Esta torre está equipada con un ventilador centrífugo con un caudal de aspiración de 5.000 m3/h. y conectada a las salas de pretratamiento y secado. **Grupo electrógeno**: Con el fin de asegurar el fluido eléctrico en todo momento, se cuenta con un grupo electrógeno de 250 KVA, que entraría en funcionamiento de forma automática, en caso de fallo del suministro general externo.

EQUIPAMIENTO GENERAL

ZONA	Equipo	Año instalacion	Marca	Modelo	Nº de serie	Tension (V.)	Intensidad (A.)	Potencia (KW-KVA)	DN	Caudal m3/seg.	Comentarios
Sala pretratamiento	Rotopass-1	1998	ANDRITZ	GP2000 T4	1500	400	1,37	0,55			
Sala pretratamiento	Rotopass-2	1998	ANDRITZ	GP2000 T4	14499	400	1,37	0,55			
Sala pretratamiento	Soplante - 1	1998	AERZEN	GM 3 S	716650	400	4,75	2,2			
Sala pretratamiento	Soplante - 2	1998	AERZEN	GM 3 S	716651	400	4,75	2,2			
Desarenador	Puente Desasenador	1998	Pasavant	SIN DATO	SIN DATO	400	0,7	0,37			
Desarenador	Bomba succión asenas	1998	ABS	AS0830.160-S13/4	282869	400	3,6	1,9	80	0,0156	
Sala pretratamiento	Clasificador arenas	1998	Pasavant	SIN DATO	SIN DATO	400	1,89	0,86			
Reactor biologico	Rotor - 1	1998	ABB	M3BP 225 SMB	3G1S1506154201100	400	66,7 / 48,9	36 / 24			
Reactor biologico	Rotor - 2	1998	ABB	M3BP 225 SMB	3G1S1448150804700	400	66,7 / 48,9	36 / 24			
Reactor biologico	Rotor - 3	1998	ABB	MBT 225 M4/6	53822P1 328	400	66,7 / 48,9	36 / 24			
Sala pretratamiento	Circulador Activ.	1998	FLYGT	4410 011	1110037	400	5,5	2,3			
Sala reactivos	B-1 Dosificadora Sulffato Alúmina	1998	DOSAPRO	D34PR3	SIN DATO	400	0,4	0,9		0,036	
Sala reactivos	B-2 Dosificadora Sulffato Alúmina	1998	DOSAPRO	D34PR3	SIN DATO	400	0,4	0,9		0,036	
Parcela	Decantador - 1	1998	SIEMENS	LAS5070-4AB12	E810 0154 89 010	400	0,8	0,25			
Decantador	B. Succión decantador 1	1998	ABS	AS16-208	9502930	400	3,7	2,2	65	0,0153	
Parcela	Decantador - 2	1998	SIEMENS	LAS5070-4AB12	SIN DATO	400	0,8	0,25			
Decantador	B. Succión decantador 2	2017	GRUNDFOS	SL1.50.65.11.2.50B	99031641	400	3,1	1,6	65	0,0153	
Pozo de fangos	B-1 Recirculacion de fangos	1998	FLYGT	3085 160	1110435	400	4,8	2	80	0,022	
Pozo de fangos	B-2 Recirculacion de fangos	2020	GRUNDFOS	SL1.80.80.22.4.51D.C	9862605700000042	400	5,6	2,7	80	0,0369	
Pozo de fangos	B-3 Recirculacion de fangos	2018	FLYGT	NP 3085.160.1820982	1820982	400	4,80	2	80	0,0369	
Sala pretratamiento	Grupo presion agua CALDERÍN	1998	IBAIONDO	150 AMR-B-90	4803980030						
Laberinto salida efluente	B-1 Agua tratada.	1998	PRINZE	AR-13	1227	400	5	2,2	50		
Laberinto salida efluente	B-2 Agua tratada	1998	LOWARA	SM90RB14/322 (13282R00G)	766	400	5,03	2,2	50		
Laberinto salida efluente	B-3 Agua tratada	1998	PRINZE	AR-13	SIN DATO	400	5	2,2	50		
Sala filtrado	B1 Agua planta	1998	KSB	UPA 100B 11/4	95006659	400	3,2	1,1	50	0,015	
Sala filtrado	B2 Agua planta	1998	EBARA	OYT 150 S1X	6243111093	400	3,3	1,1	50	0,015	
Sala reactivos	B-1 Cloruro férrico	1998	DOSAPRO	CEGA45P4M3	991051811	400	0,4	0,9		0,0007	
Sala reactivos	B-2 Cloruro férrico	1998	DOSAPRO	CEGA45P4M3	991051810	400	0,4	0,9		0,0007	
Pozo drenajes	B-1 Drenajes	2017	FLYGT	3085.160-1670253	1670253	400	4,8	2	80	0,028	
Pozo drenajes	B-2 Drenajes	2021	GRUNDFOS	SL1.80.80.22.4.50D.C	9862605110000003	400	5,6	2,7	80	0,0369	
Pozo drenajes	B-3 Drenajes	2020	GRUNDFOS	SL1.80.80.22.4.51D.C	9862605700000043	400	5,6	2,7	80	0,0369	
Pozo de fangos	B-1 Exceso fangos	1998	FLYGT	3068.180-1110133	722530	400	4,9	2	80	0,0069	
Pozo de fangos	B-2 Exceso fangos	1998	FLYGT	3067.180-0035	9580022	400	3,3	1,2	80	0,00417	
Sala secado	B-1 Fangos Centrifuga	1998	MONO	CB051AX1R4/G	C325364/08	400	6,9	3	50	0,00167	
Sala secado	B-2 Fangos Centrifuga	1998	MONO	CB051AX1R4/G	C325364/08	400	6,06	3	50	0,00167	
Sala secado	B-1 Polielectrolito centrifuga	1998	MONO	C22A	C191405 / 01	400	1,78	0,75		0,0063	
Sala secado	B-2 Polielectrolito centrifuga	2021	DOSAPRO	CEG834-595P	452753	400	1,2	0,5		0,0038	
Sala secado	Centrifuga	2011	ANDRITZ	D2 LL C 30 C HP	13246640	400	28,5/11,1	15/5,5			
Sala secado	Tornillo transportador TV-01	2007	NOCHE Y DÍA	TS	488	400	5	3			
Sala secado	Ventilador desodorización. MOTOR	1998	AEG	SIN DATO	SIN DATO	400	11,6	5,5			
Sala filtrado	Grupo presion aire	2021	FIAC	1121480890	IYD030196	400	4,6	2,2			
Parcela	Valvulas de tajadera	1998									3 DN50 / 6 DN80 / 2 DN200
Parcela	Valvulas de retención	1998									2 Dn50 / 2 DN80 / 1 DN200
Parcela	Compuertas accionamiento manual	1998									6 uds
Laberinto salida efluente	Equipo desinfeccion UV	2011	AQUARAY	40HO	200237-03	400	24	16			2 uds 40 Lamparas 52WUV
Parcela	Caudalímetro entrada	2020	SIEMENS	SITRANS F M MAG 6000	N1P3285037	24			300		
Pozo de fangos	Caudalímetro recirculación Fangos	1998	Endress+Hauser	PROSONIC FMU 861. FMU861-R1B1A1	V6R03???	24			200		
Pozo de fangos	Caudalímetro purga Fangos	1998	Endress+Hauser	PROMAG 50 W DN80	0W80-HC0A1AA00AA/	24			80		
Sala secado	Caudalímetro Fangos a centrifuga	1998	Endress+Hauser	5W4C50-EPH3/0	P6242A19000	24			40		
Sala secado	Caudalímetro polielectrolito	1998	Endress+Hauser	PROMAG F. 30FT25-AA1AA11A21B	V9 317669	24			25		
Sala de grupo	Grupo electrogeno	1998	HIMOINSA	EST-STD	967110251	400	360	200			
Sala de cuadros	Cuadros de control, potencia y maniobra	1998		6 modulos							
Sala de grupo	Cuadro de conmutación red - grupo	1998		1 modulo							
Sala de cuadros	PLC de control	2020	SIEMENS	SIMATIC S7 300. CPU315-2 PN/DP							
Sala de cuadros	Sistema de compensacion energia reactiva	1998	RTR	PR-8D06		400	100	70			1X10+3X20 KVAs
Sala de cuadros	Analizador de redes	1998	FEMA	LAP-35-30	137244/1996						
Centro de Transformacion	Transformador 1	1995	LAYBOX	250/24/20 B2 O PA	18842	21.000/398	363	250			
Centro de Transformacion	Sistema de compensacion energia reactiva CT	1998	RTR	1C440010015A00C	22140	440	13,14	10			
Edificaciones	3 construcción en superficie	1998									