

UPGRADE DEL TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE PER UN PRODUTTORE GLOBALE DI PRINCIPI ATTIVI FARMACEUTICI

CASO DI STUDIO | Settore farmaceutico, produttore di API



| I bisogni del cliente

Un importante produttore europeo di principi attivi farmaceutici ha stretto una partnership con Veolia per migliorare il processo di trattamento acque reflue presso uno dei suoi stabilimenti in Francia. Il produttore di principi attivi farmaceutici (API), con sedi in tutta Europa e una clientela globale, desiderava migliorare le prestazioni del suo trattamento con ulteriori misure per garantire la conformità alle normative ambientali.

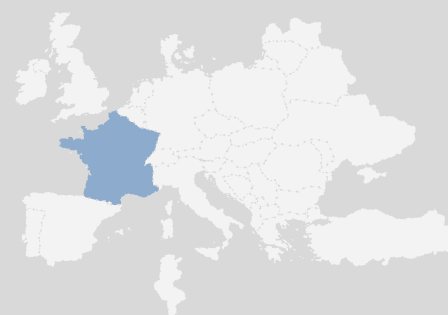
Il produttore di API richiedeva l'implementazione di un processo di trattamento quaternario per migliorare le prestazioni del suo impianto di trattamento delle acque reflue esistente. In particolare, il cliente aveva bisogno di controlli più rigorosi sulla Domanda Chimica di Ossigeno (COD), la materia organica e inorganica difficilmente biodegradabile o eliminabile con metodi di trattamento biologico convenzionali. Inoltre, data la natura della produzione, l'effluente conteneva principi attivi che sono classificati come microinquinanti e pertanto dovevano essere rimossi per conformarsi agli standard di scarico.

| La soluzione

Grazie a precedenti collaborazioni, Veolia è stata contattata per fornire una soluzione. Il nostro team ha effettuato una valutazione delle attuali caratteristiche delle acque reflue e delle prestazioni del sistema esistente per comprendere appieno i requisiti tecnici. In base a ciò, è stata installata una combinazione di: un generatore di ozono Ozonia, un reattore a biofilm a letto mobile (MBBR) AnoxKaldnes™ e un filtro a disco Hydrotech™. Il processo di trattamento aggiuntivo progettato e installato da Veolia ha una capacità di trattamento di 250 metri cubi all'ora (m³/h), con possibilità di espansione futura.

“Grazie a decenni di esperienza nel settore industriale e farmaceutico, siamo nella posizione ideale per aiutare i clienti a raggiungere le prestazioni di trattamento acque richieste per soddisfare anche i più severi standard in materia di scarico. Il nostro ampio portfolio di soluzioni per il trattamento delle acque reflue e la nostra competenza tecnica ci hanno permesso di fornire la soluzione ottimale per soddisfare le esigenze del cliente.”

Etienne Fiquet, Market Development Manager at Veolia Europe



Francia

| Il nostro cliente

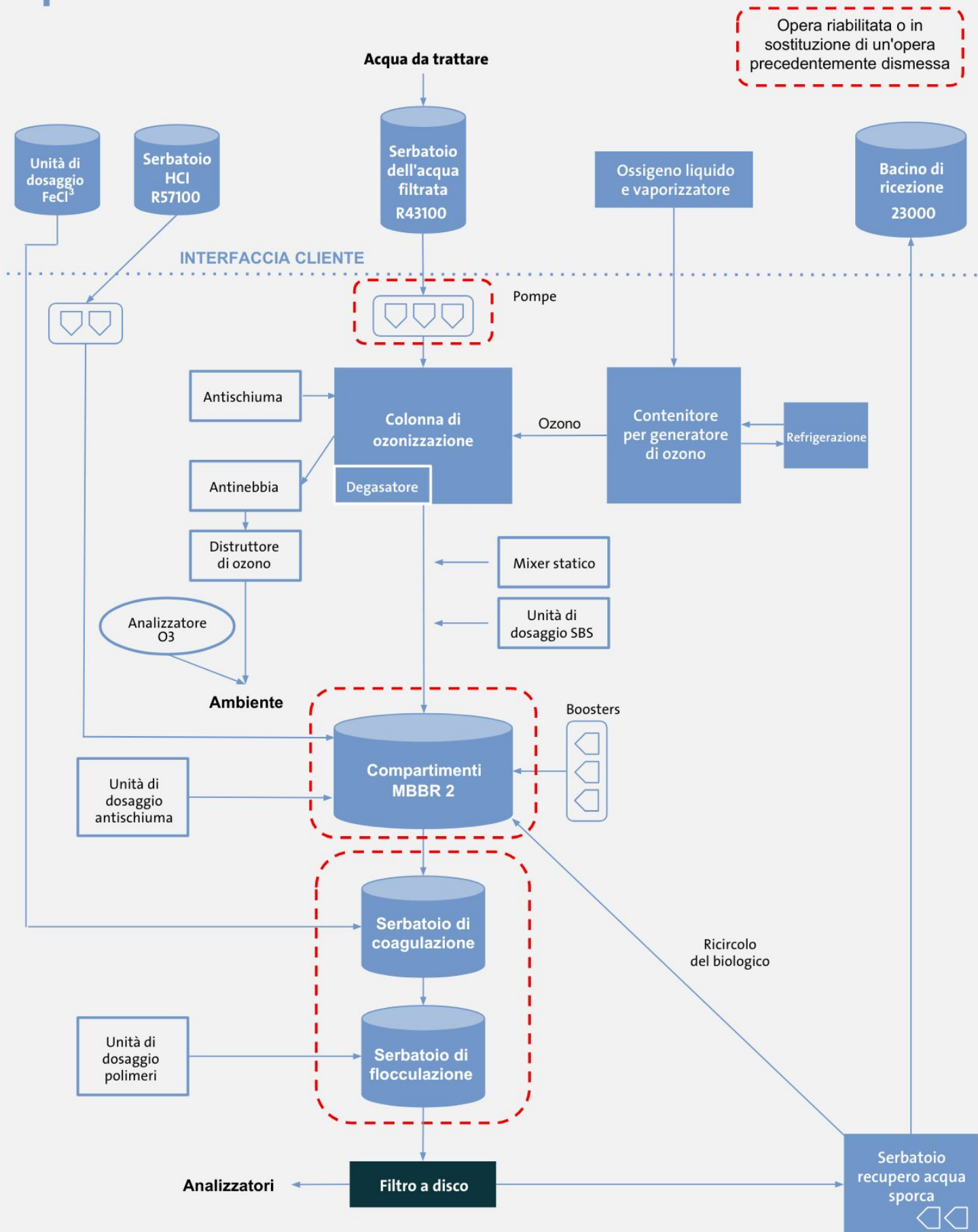
- Fornitore globale di principi attivi farmaceutici (API) con sede in Europa.
- Sei siti produttivi in tutta Europa.
- Uno dei suoi siti richiedeva l'upgrade del sistema di trattamento delle acque reflue.

Vantaggi principali

250 m³/h

Capacità di trattamento acque reflue

| Come funziona l'installazione



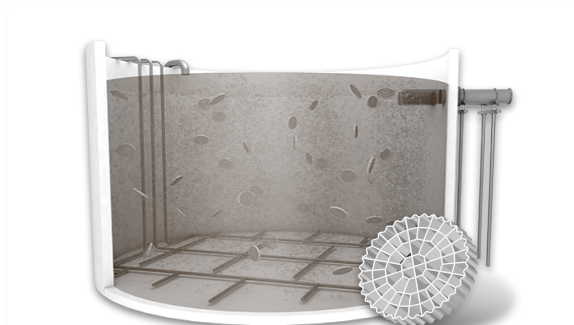
| I risultati

Veolia ha fornito una soluzione di trattamento affidabile per soddisfare le esigenze del cliente, con garanzie sulle prestazioni del sistema. Il miglioramento del processo di trattamento ha contribuito a proteggere l'ambiente naturale, garantire la conformità normativa e assicurare la tranquillità del cliente. Inoltre, Veolia ha fornito una garanzia di tre anni sul nuovo impianto.

| Le prestazioni

I principali criteri di performance del trattamento delle acque raggiunti e garantiti da Veolia:

- Capacità di trattamento: 250 m³/h
- COD totale: < 300 mg/L +/-10%
- Tossicità: < 1,11 equitox/m³
- Fipronil (microinquinante): < 0,034 mg/L
- MB45950 (microinquinante): < 0,036 mg/L
- Triticonazolo (microinquinante): < 1,2 mg/L



Veolia
Water Tech Italia
Via Melchiorre Gioia, 26 • 20124 - Milano • Italia
tel. +02 91795001
www.veoliawatertechnologies.it