



Alimentos e bebidas

Casos e soluções em destaque

Portfólio de Soluções:



Tratamento de Água por Ultrafiltração e Osmose Reversa para remoção de impurezas, como sólidos dissolvidos, sais, gorduras e produtos químicos.

Tratamento do concentrado da Osmose Reversa para reuso na forma de água industrial, reduzindo o desperdício de recursos e melhorando a Razão de Uso da Água (RCA).

Ozonização para engarrafamento de água para remoção de microrganismos, compostos orgânicos e odores indesejáveis.

Tratamento de efluentes com tecnologia de Biorreator de Membrana (MBR) e ultrafiltração de placa plana submersa que garante a conformidade com os padrões de qualidade ambiental.

Desinfecção avançada da água através de Ozonização e Radiação Ultravioleta (UV), para eliminar microrganismos patogênicos, como bactérias, vírus e parasitas, nos processos de engarrafamento de bebidas.

Tratamento de Osmose Reversa com Sanitização a Quente para garantir a pureza e segurança da Água Tratada.

Redesenhar e aumentar a capacidade das plantas de produção de água tratada para atender à crescente demanda de forma eficiente.

Plantas-piloto de circuito fechado de osmose reversa minimizando o desperdício de água e reduzindo custos.

Serviço de Assistência Técnica Pós-Venda e fornecimento de suprimentos que garante o funcionamento ininterrupto dos sistemas.

Serviço de Monitoramento Remoto através da TAMI para controle constante e otimização dos parâmetros de qualidade da água.

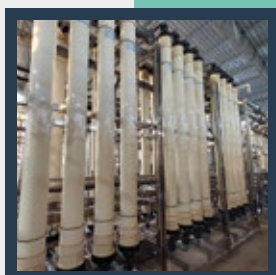
Cases em destaque e soluções



Coca Cola Andina - Bahia Blanca

Diminuição da taxa de uso de água

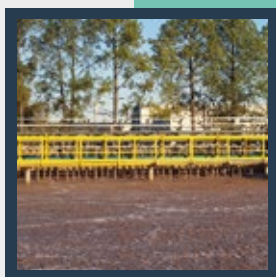
Estação de tratamento de concentrados utilizando as tecnologias de Ultrafiltração, Filtro de Carvão Ativado e Osmose Reversa, que proporciona uma recuperação de 53% e permitiu aumentar a recuperação global para 86%.



JBS - São Miguel do Oeste

Tratamento terciário de efluentes Pré-tratados para reuso como água de serviço.

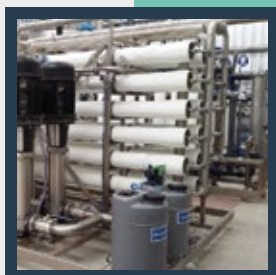
Estação de Reuso de Efluentes tratados pelo sistema de Ultrafiltração e Ultravioleta com capacidade de produção de 3.600 m³/dia, o que nos permite ter recursos próprios para o abastecimento e lançamento de água para outros usos.



AdeS, A Empresa da Coca-Cola

Estação de tratamento de efluente industrial com tecnologia MBR com UF

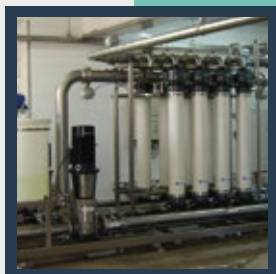
PTEI por MBR projetado para tratar 1.320 m³/dia, com picos de 1.600 m³/dia, de efluente industrial com DBO5 médio de 2.000 mg/l (picos de 2.500 mg/l) e DQO médio de 3.500 mg/l. A planta foi dimensionada para uma remoção de DBO5 >98%, a fim de cumprir com o requisito de tombamento estabelecido.



Coca-Cola Reginald Lee

Produção de água de bebida de acordo com as especificações da The Coca-Cola Company

Estação de tratamento de água de bebidas, composta por filtro de carvão ativado para decoloração, microfiltração e Osmose Reversa, com capacidade de produção de 70m³/h.



Nutreco

Produção de Água Potável para Bebidas

Estação de tratamento de água de ultrafiltração projetada não só para controlar eficientemente a concentração de SST, mas também representou uma barreira bacteriológica ideal. O controle bacteriológico ótimo foi alcançado sem alterar a composição química da água, podendo continuar sendo categorizada como água mineral.



Saiba mais sobre
**nossas soluções
e projetos**

