



PROYECTO TRATAMIENTO AGUAS RESIDUALES

PANIFICADORA - CUENCA



Proyecto

Sistema de depuración de Aguas Residuales en empresa panificadora de Cuenca	
Año	2014
Producto	Depuradora Klaro 46 HE
Aplicación	Depuración aguas residuales
Capacidad de tratamiento	6.900L/día
Especificaciones	<ul style="list-style-type: none">• 1 depuradora 46 HE• 1 día de instalación

Proyecto Sistema de Depuración Aguas residuales

Proyecto realizado en una panificadora en Cuenca. Para poder cumplir con los requisitos de vertido de aguas residuales se optó instalar una Depuradora Klaro 46 HE para depurar las aguas procedentes de los baños, aseos y duchas que utilizan los trabajadores.

