

ROBERT KÖRNER, RESPONSABLE DE ESTRATEGIA COMERCIAL DE WEHRLE NOS MUESTRA LAS SOLUCIONES QUE OFRECE SU EMPRESA AL SECTOR DEL TRATAMIENTO DEL AGUA

WEHRLE es sinónimo de soluciones integrales llave en mano de tecnologías medioambientales. Más de 350 referencias en más de 45 países a lo largo de los 5 continentes avalan la experiencia de WEHRLE como empresa de ingeniería, suministrador de tecnología y proveedor de servicios para el tratamiento de aguas residuales de alta carga y valorización de residuos.

Robert Körner, director de la división de Marketing y Estrategia Comercial de la compañía, nos comenta las soluciones que ofrece WEHRLE al sector del tratamiento del agua.

Robert, ¿Cuál ha sido la trayectoria de WEHRLE desde su nacimiento en 1860 hasta el día de hoy, 160 años después?

WEHRLE comenzó como un pequeño taller artesanal de calderería y creció rápidamente fabricando equipos para la industria cervecera - un gran mercado en Alemania en ese momento. A principios del siglo XX comenzamos a fabricar calderas de vapor para centrales eléctricas y a finales de siglo para plantas de incineración de residuos.

Al comenzar a tratar con residuos nos dimos cuenta que se precisaba dar una respuesta tecnológica a sus lixiviados por lo que WEHRLE fue pionero en 1990 en la construcción del primer biorreactor de membranas MBR para tratamiento de lixiviados. Fue el comienzo de una historia de éxito - ¡especialmente teniendo en cuenta que muchas de estas primeras plantas a día de hoy aún siguen en funcionamiento!

En la actualidad, nuestra empresa, que sigue estando dirigida por la 6ª generación de la familia del fundador, se ha establecido como líder tecnológico para el tratamiento de aguas residuales complejas de difícil tratamiento.

En líneas generales, ¿Cuáles son las principales líneas de negocio de vuestra compañía en el sector del tratamiento del agua?

La mayor línea de negocio sigue siendo el tratamiento de lixiviados y otros efluentes derivados de residuos, como los lixiviados procedentes de plantas TMB, de digestión anaerobia o incluso los purines. Además estamos presentes en todas aquellas líneas de negocio donde nuestra tecnología de alto rendimiento es capaz de aportar beneficios únicos a nuestros clientes.

Para el sector industrial no sólo ofrecemos soluciones para el tratamiento de efluentes, sino que también ofrecemos soluciones para la regeneración y la reutilización del agua, hasta el punto de conseguir soluciones con “vertido cero” (Zero Liquid Discharge).

Las principales ventajas que aportan nuestras tecnologías son su flexibilidad, la poca necesidad de espacio que requiere y, lo más importante, su diseño modular que permite adecuarse con facilidad a posibles variaciones de carga o caudal. De esta manera, nuestros clientes pueden centrarse en sus planes de crecimiento de negocio y pueden despreocuparse del tratamiento de sus efluentes.

¿Qué tipo de productos y soluciones ofrecéis y cómo actúan sobre los procesos industriales?

Realmente nuestro producto más importante es el conocimiento del proceso y la amplia experiencia que nuestros técnicos poseen sobre las diferentes aplicaciones y origen de los efluentes.

Esto nos permite adaptarnos a las condiciones de cada tipo de industria y diseñar con precisión las distintas etapas de tratamiento que son necesarias para dar repuestas a las necesidades de cada cliente, como por ejemplo, ser capaces de conseguir un agua con calidad para ser reutilizada.

Aunque disponemos de una amplia gama de tecnologías, en retrospectiva vemos que la mayoría de nuestras referencias incluyen nuestro proceso MBR BIOMEMBRAT®. Esto se debe a que esta tecnología es un verdadero caballo de batalla y ofrece los beneficios que la mayoría de los clientes necesitan para sus depuradoras: fiabilidad, cumplimiento de exigentes metas de depuración, poca necesidad de espacio, facilidad de operación y bajos costos de operación.

A menudo el MBR es necesario combinarlo con otras tecnologías de pretratamiento y tratamiento de afino, como la nanofiltración, la ósmosis inversa, el carbón activo o los evaporadores.

En el campo de la depuración de aguas urbanas disponemos de nuestra tecnología de desamonificación BIOMOX® un proceso continuo para la eliminación sostenible de nitrógeno de la corriente de retorno de la deshidratación del digesto. En este campo también disponemos de plantas de incineración de pequeño tamaño para valorización energética de lodos, actualmente un tema en auge en Europa.

Dentro del tratamiento de las aguas residuales industriales, ¿cuáles son los sectores con los que trabajáis habitualmente?

Esta es una cuestión muy importante, ya que cada sector industrial tiene sus propias necesidades de tratamiento y sus objetivos concretos para la depuración de sus aguas. Disponemos de referencias en la industria farmacéutica con soluciones para la eliminación de principios activos, en la industria de productos de limpieza y de cuidado personal que tienen un efluente muy complejo, en la industria química y petroquímica, en la industria láctea, en la industria alimentaria, en lavanderías industriales y otros muchos sectores industriales.

Cada vez estamos recibiendo más peticiones de nuestros clientes en relación a proyectos para la reutilización del agua, que se está convirtiendo a nivel global en una aplicación de mucho interés para muchas empresas que pretenden reducir el consumo de agua y la huella hídrica de sus productos.

Robert, ¿en qué países estáis implantados actualmente y con qué tipo de proyectos y soluciones?

Nuestra sede principal está en Alemania. Tenemos filiales en España, Reino Unido, Suiza y en estos momentos estamos abriendo nuevas filiales en Rusia y Malasia. En muchos otros países trabajamos directamente o a través de socios colaboradores. Nuestras soluciones están siendo implantadas a lo largo de todo el mundo y disponemos de casos de éxito en países muy diversos como Nueva Zelanda, Colombia, Rusia, India, Escocia, Grecia, Rumania, Argelia, Túnez, Singapur, Marruecos, Dubai, Malasia, Tailandia o incluso en Isla Mauricio. No es nada habitual que un constructor de plantas de depuración de nuestro tamaño consiga llegar a tantos rincones del planeta, pero la razón principal es que somos capaces de ofrecer a nuestros clientes soluciones con una relación costo-beneficio que los proveedores locales de tratamiento de aguas residuales no son capaces de ofrecer.

A corto plazo, ¿cómo está abordando vuestra empresa y sus trabajadores la actual crisis

sanitaria originada por el Coronavirus?

Diría que de una manera muy profesional. Tenemos algunos trabajadores que están teletrabajando, pero que continúan en estrecha comunicación con los compañeros que siguen trabajando en las oficinas. Nuestros equipos de fabricación y servicio están trabajando por turnos para reducir el riesgo de infección. La gente de compras está haciendo un gran esfuerzo para asegurar las líneas de suministro, mientras que nuestro equipo comercial está ayudando a los clientes a asegurar las suyas. Marketing e Investigación y Desarrollo están utilizando estos tiempos para desarrollar nuevas ideas y conceptos. Vemos nuestra responsabilidad como proveedor y operador de plantas de depuración "esencial para el sistema" y también aprovechamos el tiempo para mejorar nuestra posición en el mercado.

A largo plazo, ¿qué expectativas tiene WEHRLE de cara a la próxima década en cuanto a proyectos, obras, desarrollos, I+D+i, etc.,?

WEHRLE está presente en sectores tan crecientes como son la valorización de residuos, la depuración de aguas residuales y la reutilización de agua. Para muchas aplicaciones en estos campos somos líderes en tecnología y ofrecemos a nuestros clientes conceptos de tratamiento de vanguardia. Especialmente para los clientes de la industria, que quieren centrarse en la producción en lugar de estar preocupados por la gestión de sus efluentes o residuos, tenemos soluciones que les ayudan a reducir su huella hídrica y de carbono de una manera sencilla y sostenible. La previsión es que la demanda de este tipo de aplicaciones vaya en aumento y nosotros estaremos ahí para darle respuestas ofreciendo soluciones probadas.

Al mismo tiempo, continuamos ampliando nuestro portfolio de tecnologías por ejemplo para la recuperación de material recuperable de residuos industriales o el fósforo de las cenizas para su uso como fertilizante. Nuestros equipos de I+D+i están trabajando en soluciones innovadoras que abrirán nuevas puertas y ofrecerán nuevas soluciones a las industrias.

Para finalizar Robert, dentro de los proyectos realizados por vuestra compañía en los últimos años, ¿de cuál te sientes especialmente orgulloso por su importancia y trascendencia?

Una pregunta difícil de responder ya que muchos de los proyectos que WEHRLE está desarrollando son algo que se escapa de lo habitual. Me viene a la cabeza, uno de nuestros últimos proyectos donde tratamos algo simple como son aguas residuales municipales, pero en una ciudad llamada Pevek en el Círculo Polar Ártico al Norte de Siberia en condiciones extremas de temperatura ambiente, ciertamente no es una solución estándar. En Tailandia acabamos de finalizar la construcción de una planta que trata una compleja combinación de lixiviados y diferentes efluentes industriales y en Inglaterra acabamos de conseguir que un productor de biodiesel sea capaz de regenerar agua de tres corrientes de efluentes muy diferentes con composición muy variable. En Alemania comenzaremos a construir nuestras primeras plantas descentralizadas de incineración de residuos que serán un hito para esta aplicación en Europa.

En España, probablemente el proyecto más emblemático sea la planta MBR para tratamiento de lixiviados del vertedero de Artigas en Bilbao, donde desde su puesta en marcha hace 15 años hemos conseguido depurar más de 8 millones de metros cúbicos de lixiviados y en América Latina estamos muy orgullosos de haber suministrado el primer MBR para tratamiento de lixiviados en Colombia en el Relleno Sanitario La Pradera en Medellín.

ABOUT WEHRLE UMWELT

For more than 35 years WEHRLE has been setting benchmarks as pioneer and technology leader for the treatment of very complex (waste)waters, such as landfill leachate or industrial effluents.

The wide range of available process technologies allows intelligent process combinations under comprehensive consideration of investment and operating costs, to fulfil the requirements and expectations of the client in the best possible way. WEHRLE consults, plans and builds plants and offers corresponding services such as Water Mapping, laboratory tests, piloting, efficiency optimization, retrofit of existing plants up to full plant operation. The WEHRLE employees are dedicated to the company's history: as a 100% family-owned company in the 5th, 6th and 7th generation reliability, longevity and openness towards clients and partners are the top priorities. The clients of WEHRLE trust in this philosophy – in over 40 countries and on 5 continents.

CONTACT DETAILS:

WEHRLE Umwelt GmbH, Robert Koerner, Head of Marketing & Sales
Bismarckstr. 1 – 11, 79312 Emmendingen, Germany
Tel. +49 7641 585 257
info@wehrle-umwelt.com, www.wehrle-umwelt.com

Figure 1 Bildunterschrift ARIAL 8pt.