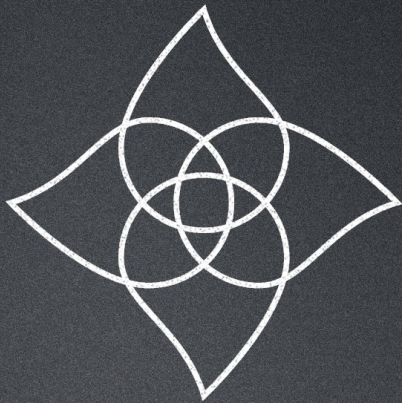


Depuración de Aguas Residuales

MicroStar 8

Manual de transporte, instalación y mantenimiento



W-efficiency

Vida llena de energía

Conservar siempre esta documentación, contiene declaración de conformidad y garantía

Antes de empezar a instalar su nuevo conjunto de depuración de aguas residuales domésticas MicroStar les rogamos una lectura atenta de este manual.

Para poder garantizar el perfecto funcionamiento del conjunto es imprescindible seguir rigurosamente las instrucciones que indicamos a continuación. El incumplimiento de dichas instrucciones anula automáticamente la garantía de fabricación, y exime a Roth de los daños y perjuicios que pudieran derivarse de ese hecho.

Este equipo debe ser gestionado de manera correcta, mediante un gestor de residuos autorizado, al final de su vida útil.

Es de obligado cumplimiento llevar a cabo todos los procedimientos de mantenimiento de los equipos e instalaciones para un correcto funcionamiento de los mismos. **El no cumplimiento de las operaciones de mantenimiento y cumplimentación de la ficha con las operaciones de mantenimiento exime a Roth de cualquier responsabilidad.**

■ 1. Introducción

La planta MicroStar es un sistema de tratamiento de aguas residuales domésticas, de alto rendimiento de depuración mediante la tecnología SSB®. El nuevo sistema MicroStar ofrece una alta tasa de eliminación de Nitrógeno (NH4 98% y Ntot 77%) y derivados, a la vez que una muy baja generación de lodos. Todo ello permite obtener efluentes de alta calidad medioambiental, que junto con bajos consumos de energía y muy bajos gastos de mantenimiento hacen del conjunto una planta depuradora de alta eficiencia.

La planta de tratamiento MicroStar 6 trata las aguas mediante 4 etapas que se desarrollan de forma secuencial en el tiempo en los diferentes depósitos. Este sistema es ideal para depurar todas las aguas residuales de viviendas unifamiliares al cumplir las exigencias marcadas por el RD 606/2003 y la directiva europea 91/271/CEE.

Parámetros	Concentración máxima en salida (mg/l O ₂)		Rendimiento de depuración	
	Normativa ¹	MicroStar ²	Normativa ¹	MicroStar ²
DBO ₅	25	5	70-90%	99%
MES	35	15	90%	96,1%
DQO	125	48	75%	95,1%

Tabla 1 Parámetros legales y rendimientos obtenidos con MicroStar

¹ Eficiencia de depuración según Normativa Europea 91/271/CEE.

² Resultados de ensayos reales (sin la adición de productos biológicos)

Se aconseja la instalación previa al equipo de una arqueta con reja de desbaste, evitar el uso excesivo de jabones y detergentes, utilizar productos biodegradables, prohibir verter productos tóxicos en la red de saneamiento de la casa: medicamentos, productos químicos, productos fitosanitarios, etc.

Evitar verter por los desagües sólidos como compresas, preservativos, tiritas, vendas, etc.

En caso de producirse un atasco en la red de saneamiento utilizar medios mecánicos y no químicos.

■ 2. Descripción del producto

Los conjuntos MicroStar están formados por depósitos de polietileno de alta densidad (PEAD), fabricados mediante la técnica de extrusión por soplado. Son imputrescibles, no se oxidan, ni se agrietan. **Los conjuntos MicroStar pueden recibir aguas grises y negras domésticas, pero nunca pluviales.** El sistema MicroStar 8 se compone de 3 depósitos de 2.000 l. de capacidad.



Figura 1 Esquema MicroStar 8

Modelo	Componentes de MicroStar						
	Decantador (l)	Digestor (l)	Likefian Evo	Bac Plus Evo	Acti Clar	Cuadro de control	Difusor
MicroStar 8	2.000	2.000	2	2	1	1	3

Tabla 2 Componentes del equipo MicroStar 8

Modelo	h.e.	Caudal (l/d)	Volumen (l)	Nº Depósitos	Ent. / Sal. Ø (mm)	Altura ent. (mm)	Altura sal. (mm)	Consumo (kWh/d)
MicroStar 8	8	1.200	3 x 2.000	3	110	1.480	1.430	0,64

Características de cada depósito: Vol = 2.000 l; L = 2.020 mm; A = 880 mm; h = 1.650 mm.

Tabla 3 Especificaciones técnicas del equipo MicroStar 8

Junto con este material se envía un tramo de 30 metros de manguera DN16, soplante XP80, accesorios para el montaje (grifos, conexiones en Y, etc.) y material para colocar y fijar el cuadro de control en la pared. Se recomienda adquirir armario para instalar en pared o a la intemperie según sea el caso

■ 2.1. Decantador 1 MicroStar



Figura 2 Depósito Decantador 1 MicroStar

Este primer depósito recibe el vertido a tratar (la tubería de entrada DN110 se encuentra a 1.480 mm de altura) y el lodo recirculado del digester. En su interior se instala un difusor apoyado en el fondo del depósito como el de la figura 3.



Figura 3 Difusor tubular

■ 2.2. Decantador 2 MicroStar



Figura 4 Depósito Decantador 2 MicroStar

Este segundo depósito recibe el vertido del primer depósito. En su interior se instala un difusor apoyado en el fondo del depósito como el de la figura 3.

■ 2.3. Digestor 8-10 MicroStar

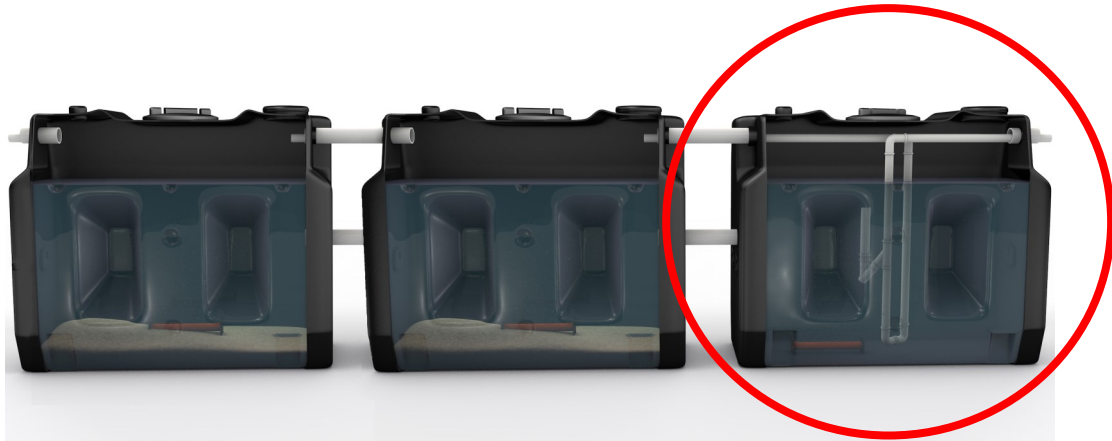


Figura 5 Depósito Digestor 8-10 MicroStar

Este tercer depósito recibe las aguas del segundo y las evacua ya tratadas a través de la tubería DN50. Dentro de este segundo depósito se encuentra instalado el sistema de bombeo Air-Lift. En el interior, al igual que en los otros dos depósitos, se instala un difusor apoyado en el fondo. En la parte superior dispone de un orificio para conducir las mangueras.

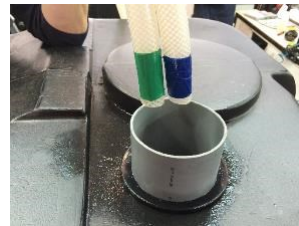


Imagen 1 Sistema Air-Lift (izquierda) y orificio para paso de mangueras (derecha)

■ 2.3. Cuadro de control

El cuadro de control eléctrico incluye:

- Soplante XP-80
- Autómata programado de fábrica que regula el funcionamiento del equipo.
- Conexión eléctrica AC 230V de alimentación general
- Material para instalarlo en la pared.

No incluye armario de protección.

A continuación, se detallan las especificaciones de la soplante XP-80 y del cuadro de control.

Especificaciones técnicas XP-80	
Caudal (l/min)	80
Corriente (V) / Frecuencia (Hz)	220-240 / 50
Nivel de ruido dB (A)	36
Consumo eléctrico (W)	58
Peso (Kg)	4,9
Dimensiones (mm)	208 x 132 x 186

Tabla 4 Especificaciones soplante XP-80

Especificaciones técnicas Consola de control	
Temperatura operacional (°C)	0 / 40
Temperatura almacenamiento (°C)	- 20 / 70
Humedad (%)	0-90
Clase de protección	Aislante de protección
Tipo protección	IP 54
Dimensiones (mm)	200 x 200 x 140
Conexión principal (L1, N, PE cable 1,5m con enchufe) (V/Hz)	230 / 50
Fusible interno (max 1,5W)	1 x 3,15 AT, max. 6,3 AT
Protección térmica	Si
Control potencia de consumo	Tipo 5 VA

Tabla 5 Especificaciones de la consola de control

■ 3. Funcionamiento

Todas las etapas del tratamiento del vertido son efectuadas de forma cíclica según una regulación temporal, es decir, las diferentes etapas no se efectúan en términos de espacio, sino reguladas por tiempos secuenciales. El proceso de depuración consta de 4 etapas secuenciales de tratamiento:

- Etapa de decantación y homogeneización del afluente,
- Etapa de aireación y oxidación biológica aeróbica,
- Etapa de sedimentación y recirculación de lodos y
- Etapa de vaciado o bombeo del efluente tratado.

■ 3.1. Pretratamiento o Decantación Primaria / Homogeneización.

La primera etapa es una decantación donde se depositan los sólidos y se desarrollan unos microorganismos y unas reacciones químicas **anaeróbicas**. Durante esta primera etapa, en la parte superior del primer depósito se van separando, por diferencia de densidad, las grasas y flotantes que se acumulan en forma de capa sobrenadante, también llamada “nata”.

■ 3.2. Digestión de fangos activos (Oxidación por aireación prolongada).

En la segunda etapa tienen lugar procesos biológicos en los que se desarrollan microorganismos que con ayuda del aire dan lugar a que se produzcan reacciones químicas de oxidación **aeróbica**. Estas condiciones aeróbicas resultan del funcionamiento programado de una soplante que, a través de difusores de microporos, insuflan oxígeno en las aguas residuales (en forma de micro burbujas de aire).

■ 3.3. Clarificación

En esta fase se depositan los lodos que son recirculados periódicamente al depósito de pretratamiento. De esta forma, se consiguen mejores rendimientos de depuración y se minimiza el mantenimiento (**solo se deben vaciar los lodos del depósito de pretratamiento**).

■ 3.4. Vaciado o bombeo del agua depurada.

El agua depurada es enviada fuera del equipo al sistema de drenaje o arqueta toma muestras. Esta etapa también la lleva a cabo la soplante o compresor mediante el sistema Air-Lift instalado en el depósito digestor. El sistema Air-Lift tiene una capacidad máxima de bombear el agua a 1 m.c.a., aunque si la soplante ha sido instalada lejos del equipo, este valor disminuye debido a las pérdidas de carga en la tubería.

■ 4. Transporte e instalación

Durante las operaciones de transporte y almacenaje hay que tener cuidado con objetos punzantes para no dañar los depósitos. No arrastrarlos. Se debe prestar especial atención a la carga y descarga de camiones para no dañar, romper o deformar los productos. Utilizar cintas para sujetar los depósitos en los desplazamientos por carretera. Queda totalmente prohibido el uso de sierras de acero o cadenas para la sujeción. **Atención: No tumbar el depósito marcado como digestor.**

Los conjuntos MicroStar pueden instalarse enterrados o en superficie. Instalación versátil y modular

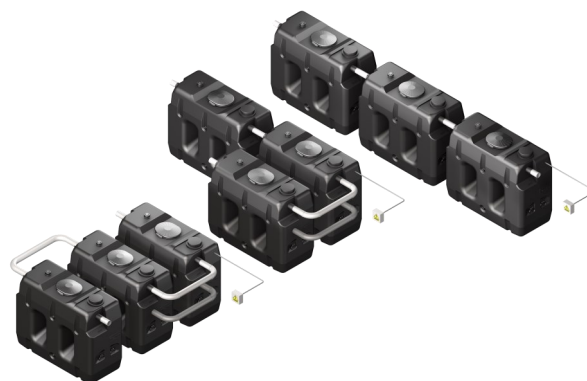


Figura 6 Ejemplos de la versatilidad que permite el equipo MicroStar en la instalación

■ 4.1. Emplazamiento

Antes de comenzar a realizar la instalación, debemos tener en cuenta lo siguiente:

- Se recomiendan arquetas intermedias en largos tramos de tubería de aguas residuales, de esta forma se facilita el mantenimiento en caso de atasco.
- El colector de las aguas residuales debe colocarse con una pendiente mínima del 2%, evitando cambios de dirección.
- El conjunto MicroStar se debe instalar en un lugar de fácil acceso para permitir su mantenimiento.
- Se aconseja la instalación de un sifón DN110, previo al sistema de ventilación y del conjunto MicroStar, de esta forma se evitará el retorno de gases y malos olores.
- Se debe instalar un sistema de ventilación eficiente que permita la salida de los gases generados en el interior de los depósitos del conjunto MicroStar (Fig.7). Se recomienda la instalación de una seta de desodorización Roth.

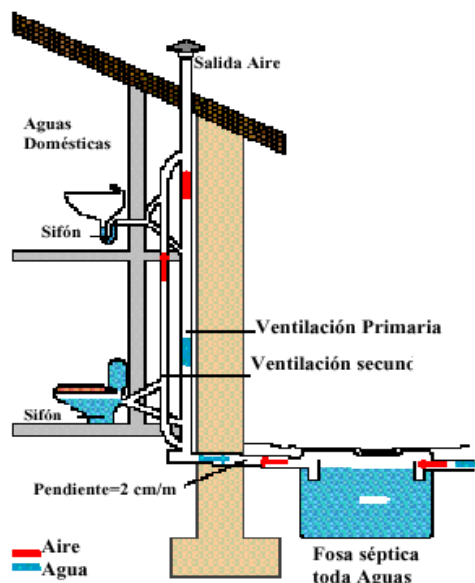


Figura 7 Sistema de aireación

■ 4.2. Caso enterrado

■ 4.2.1. Excavación de una zanja

Recomendamos almacenar la tierra vegetal extraída en la excavación, en una zona reservada a tal efecto, para volver a colocarla en superficie una vez que el montaje del conjunto haya terminado. Prever una separación mínima de 300 mm entre depósitos. La zanja debe tener las siguientes dimensiones:

- Anchura = Anchura de los depósitos + 400 mm
- Longitud = Longitud de los depósitos + 400 mm
- Profundidad = Altura total de los depósitos + 200 mm

La altura máxima de tierra sobre la parte superior de los depósitos (sin tener en cuenta las torres de realce) no debe exceder los 300 mm. En caso de tener que enterrar a más profundidad los depósitos, prever un relleno con material ligero o una solera de hormigón.

Comprobar las alturas antes de empezar la obra.

Aconsejamos colocar los depósitos en línea recta, para evitar los posibles atascos de las tuberías de entrada y salida.

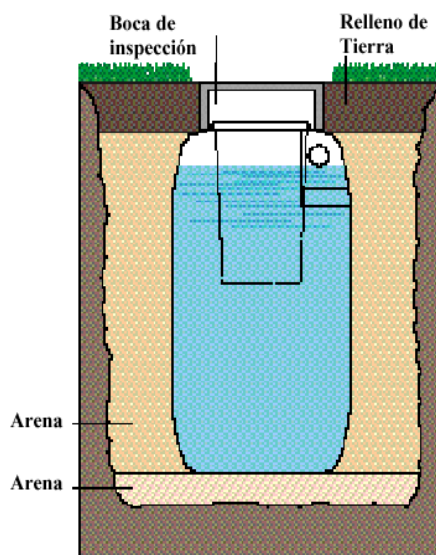


Figura 8 Detalle de zanja con depósito

■ 4.2.2. Casos especiales

- **Suelo no estabilizado.** En este caso se debe realizar una obra complementaria para proteger el depósito de roturas (cubeto de hormigón o cubeto de bloques).
- **Zonas arboladas.** Respetar, como mínimo, unos 5 metros de zona de protección.
- **Presencia de una capa freática a altura variable.** Nunca enterrar directamente nuestros depósitos si la altura de la capa freática es superior al fondo del depósito una vez instalado. Prever un cubeto de hormigón armado.
- **En caso de paso rodado (vehículos),** es obligatorio proteger los depósitos con una losa de hormigón calculada para tal efecto y prever unas arquetas de hierro fundido adecuadas al peso de los vehículos, para poder tener acceso a las dos torres y a la tapa de acceso de la boca de hombre del digestor. Esta losa de hormigón, por las características técnicas de nuestro producto, no puede descansar sobre el depósito.

■ 4.2.3. Relleno de la zanja

Una vez hecha la zanja y antes de introducir el conjunto MicroStar, se debe rellenar el fondo del hueco con una capa compacta y homogénea de arena de unos 100 mm de espesor. A esta capa de arena la denominamos lecho. Con el terreno preparado, se procede a la introducción del conjunto. Es de suma importancia que éste se coloque estable, para ello debemos poner especial cuidado en el asentamiento del lecho de arena. Respetar el sentido de circulación del agua indicado por “entrada” y “salida” o por pegatinas con flechas.

Llenar por completo los depósitos con agua limpia antes de cubrirlos.

Terminar el rellenado de la zanja y cubrirla con la tierra vegetal almacenada previamente (unos 15 cm). Rellenar lateralmente la zanja con arena (estabilizada o no) o con tierra vegetal (de espesor aproximado de 20 cm) exento de cualquier material punzante. Este relleno se debe compactar con precaución (mojando) al mismo tiempo que se vaya rellenando la zanja.

Verificar con la ayuda de una regla apoyada en los dos laterales de la zanja, que la tapa de acceso a los depósitos o las torres de realce quedan accesibles y visibles una vez terminada la obra (unos 100 mm por encima del nivel del suelo).

Antes de terminar el rellenado de la zanja, se procede a realizar las conexiones hidráulicas entre depósitos y preparación de tubería de ventilación. Estas conexiones deben realizarse con los depósitos llenos de agua.

El conjunto MicroStar dispone de bocas de hombre ovaladas de 500x 400 mm. con el fin de hacer accesible cada compartimento del equipo.

En caso de decidir la colocación de una torre de realce, quitar la tapa correspondiente, colocar la torre de realce adecuada y poner de nuevo la tapa en la torre de realce. Se puede reducir la altura de las torres de realce (antes de colocarlas) en función de la profundidad de la instalación. La torre de realce debe estar siempre accesible desde la superficie.

■ 4.3. Consideraciones generales

Ninguna instalación de bombeo deberá preceder al separador de grasas o/y decantador primario, para evitar la emulsión del efluente. Los golpes de agua bombeada producen turbulencias en las cámaras receptoras del pretratamiento disminuyendo su eficiencia.

Es importante destacar:

- **No se debe escalonar la instalación de los depósitos de un mismo conjunto. La conexión hidráulica entre depósitos se realiza a nivel.**
- En instalaciones en superficie, **las conexiones hidráulicas de entrada y salida deben realizarse con el depósito completamente lleno de agua, mediante un manguito flexible que permita absorber los cambios estructurales que puedan producirse en el depósito.**

■ 4.4. Conexión cuadro de control.

El cuadro de control debe ir anclado a una pared, a una **altura máxima de un metro** respecto al equipo y máximo a **diez metros de distancia**. Previamente asegurarse de la disponibilidad de tensión (230V, 16A) y asegurar de la protección eléctrica de la instalación según marca CTE.

■ 5. Conexiones

A la hora de las conexiones del conjunto distinguiremos entre:

- Conexiones hidráulicas entre depósitos.
- Conexiones neumáticas.
 - * Ventilación
 - * Recirculación de Lodos
 - * Bombeo de agua tratada
 - * Aireación a través de difusores
 - * Conexiones neumáticas al cuadro de control
- Conexiones eléctricas.

■ 5.1. Conexiones hidráulicas

Antes de terminar el rellenado de la zanja y con los depósitos llenos de agua, se procede a realizar las conexiones hidráulicas entre depósitos. Se realizan mediante tubería de PVC DN110 a través de los orificios localizados a media altura del depósito.

Las tubuladuras superiores están destinadas a la unión de los depósitos mediante la tubería de PVC DN110 que alojará en su interior las mangueras neumáticas. Se recomienda intercalar una Te para la salida de ventilación.

En instalaciones en superficie las conexiones hidráulicas de entrada y salida deben realizarse mediante un manguito flexible que permita absorber los cambios estructurales que puedan producirse en el depósito.

Se recomienda instalar un sifón DN110, antes del primer depósito, en el colector de las aguas residuales.

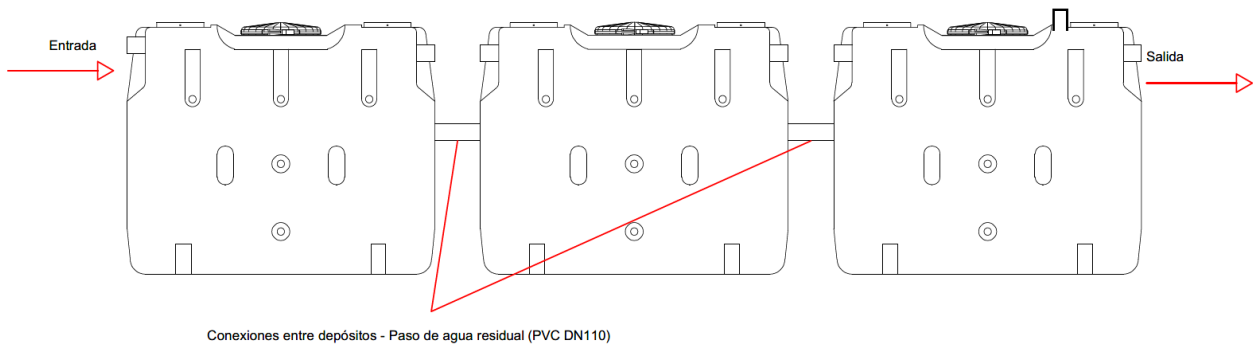


Figura 9 Esquema de la conexión hidráulica entre depósitos

■ 5.2. Conexiones neumáticas

■ 5.2.1. Ventilación

El conjunto debe incorporar un sistema de evacuación de gases. Este punto es muy importante debido a los gases y malos olores que se producen en los procesos de depuración. Prever una tubería DN 110. para la realización de la ventilación o evacuación de gases. Sacar un ramal de las tuberías que unen los depósitos por la parte superior (por ejemplo, intercalando una Te DN110 y usando el extremo libre para la ventilación).

Se debe prever una altura del tubo de la ventilación por encima del tejado y colocar una malla anti-pájaros en el orificio de salida del tubo de aireación.

Se aconseja colocar una seta de desodorización en la parte superior de la tubería, o conectar el sistema a un equipo de desodorización (consulte al departamento técnico).

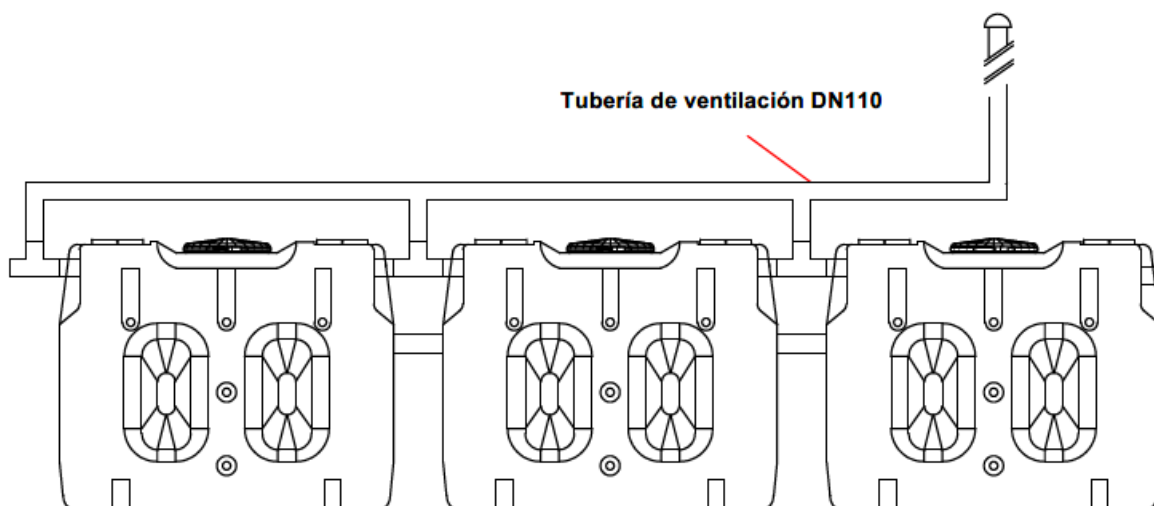


Figura 10 Esquema de la conexión de ventilación y paso de mangueras

■ 5.2.2. Conexión recirculación de lodos

El sistema de recirculación de lodos se representa con el color verde. Se aconseja pegar las pegatinas verdes que incluye el kit de instalación en el extremo de la manguera, para evitar confusiones.

Manguera DN16 identificada con etiqueta verde se conecta en el cuadro de control (al entronque número 2).

La manguera de recirculación de lodos se encuentra enrollada en el sistema Air-Lift del depósito Digester 8-10. Es una manguera corrugada color verde DN30. Esta manguera debe ser dirigida al Decantador 1 a través de la conexión superior entre depósitos. Se aconseja sujetar la manguera corrugada verde al entrar en el primer depósito para evitar que, con los impulsos de arranque/paro, ésta vaya retrocediendo,



Imagen 2 Manguera que se conectará a la identificada en color verde del Air-Lift



Imagen 3 Sistema Air-Lift instalado en el digester. Vista de las mangueras neumáticas.

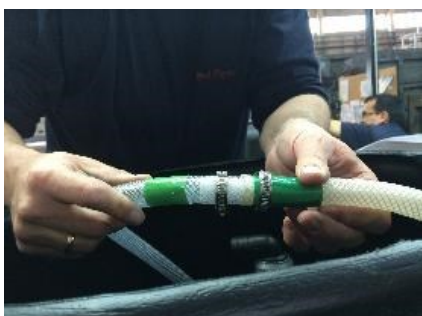


Imagen 4 Conexión de la manguera que irá al cuadro eléctrico con la manguera del Air-Lift



Imagen 5 Manguera corrugada en entronque del Air-Lift. Sale del depósito por el lateral hacia el depósito contiguo.

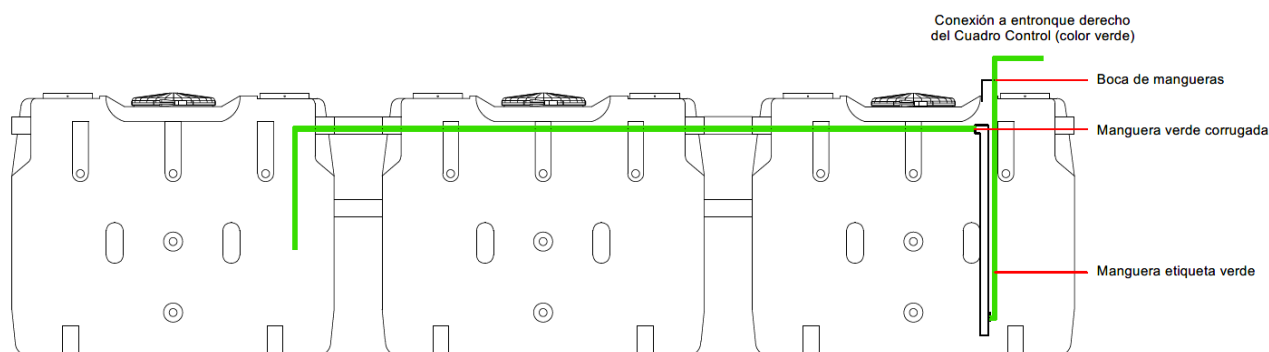


Figura 11 Esquema de recirculación de lodos.

■ 5.2.3. Conexión para bombeo de agua tratada

El sistema de bombeo del Agua Tratada se representa con el color azul. Se aconseja pegar las pegatinas azules que incluye el kit de instalación en el extremo de la manguera, para evitar confusiones.

Manguera DN16 identificada con etiqueta azul se conecta al cuadro de regulación al entronque azul (entronque número 4)



Imagen 6 Manguera que se conectará a la identificada en color azul del Air-Lift



Imagen 7 Conexión de la manguera que irá al cuadro eléctrico con la manguera del Air-Lift

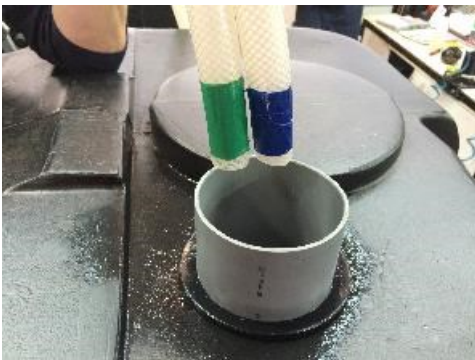


Imagen 8 Se deben introducir las dos mangueras por la boca de salida de mangueras del depósito digestor antes de conectarlas al Air-Lift que se encuentra en su interior.

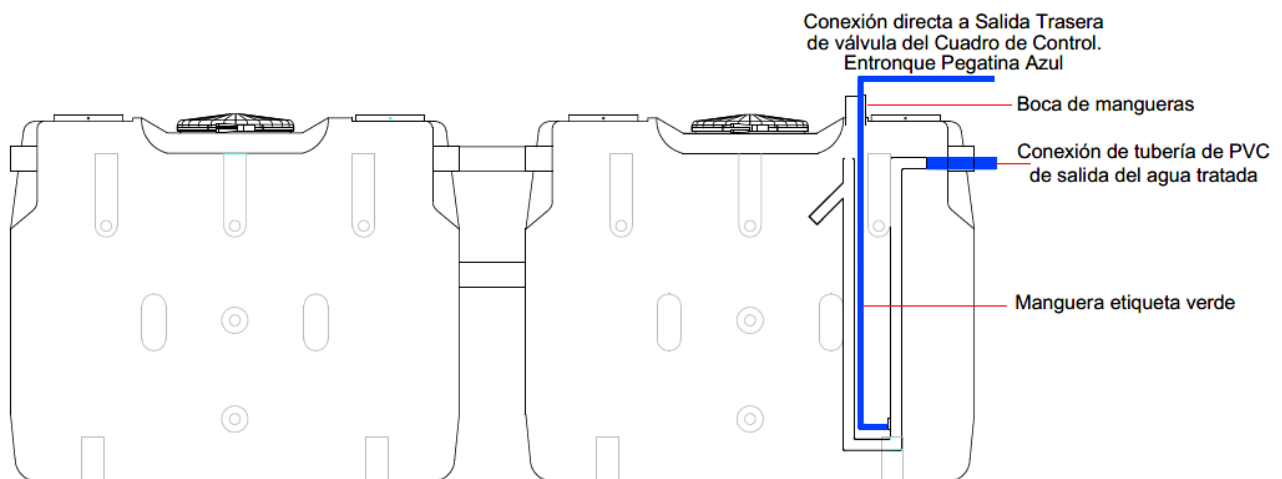


Figura 12 Esquema de las conexiones para salida del agua tratada

■ 5.2.4. Aireación de los depósitos a través de los difusores

- Insertar la manguera en el entronque del difusor y asegurar con la abrazadera.
- Repetir esta operación en los otros difusores.
- Introducir el difusor en el depósito. Se debe introducir por el extremo del depósito más cercano a la salida de agua. El difusor queda apoyado en el fondo del depósito entre los dos refuerzos. Se debe instalar lo más centrado posible.

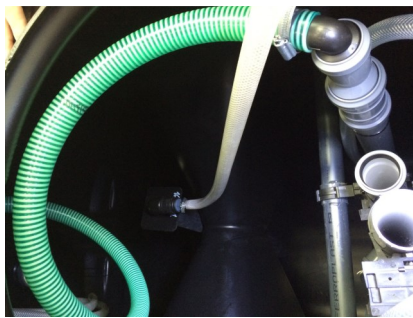
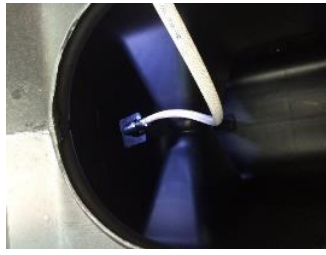


Imagen 9 Instalación de los difusores en los depósitos decantadores y en el Digestor 8-10 MicroStar

- La manguera del difusor del Decantador 1 (primer depósito) saldrá por la salida lateral que conecta los dos depósitos por su parte superior (conexión de ventilación y paso de mangueras) y va directamente al cuadro de control.
- Las mangueras de los difusores del Decantador 2 y del digestor se unen mediante la Y en el tercer depósito. El grifo debe instalarse en el tramo que va entre la Y y el difusor del digestor. Este grifo sirve para regular el caudal de aire a cada difusor.
- De la Y sale una única manguera por el orificio superior que dirigimos al cuadro de control.
- La boca de salida de mangueras es una forma de centralizar la salida de todas las conexiones neumáticas hacia el cuadro de control. Se recomienda usar tubo de PVC DN110 que servirá para proteger las mangueras



Imagen 10 Unión de las mangueras de los difusores en el depósito digestor, grifo de regulación y salida de mangueras

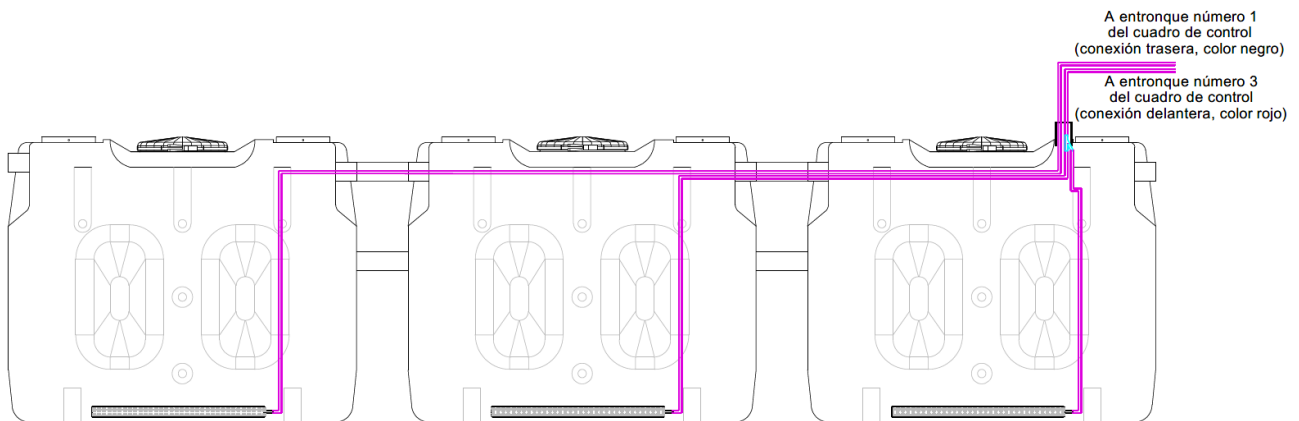


Figura 13 Esquema de las conexiones para aireación de los depósitos a través de los difusores

■ 5.2.5. Conexiones neumáticas al armario de control

El armario de control debe colocarse lo más próximo posible a los depósitos, situándose como máximo a 10 metros del equipo. Se recomienda conducir las mangueras desde el depósito digester al armario mediante tubería de PVC para protegerlas.

- Conexión 1. Trasera. Color Negro. Para conexión del difusor del Decantador 1.
- Conexión 2. Derecha. Color Verde. Para la conexión de la Recirculación de Lodos.
- Conexión 3. Delantera. Color Rojo. Para conexión del difusor del Decantador 2 y Digestor 8-10
- Conexión 4. Izquierda. Color Azul. Para la conexión de aire de Bombeo de Agua Tratada.

El cuadro de control está diseñado para instalar sobre su chapa superior la soplante y así conectar fácilmente la salida de aire al cuadro.



Imagen 11 Entronques para la conexión de las mangueras en el cuadro eléctrico

■ 5.3. Conexiones eléctricas

Instalar el cuadro de control lo más cerca posible del equipo mediante los tornillos suministrados. Debe alojarse en una caseta o cuarto de instalaciones, protegido de las inclemencias climatológicas (ver Armario intemperie en catálogo Roth). La instalación eléctrica debe ser realizada por un profesional, respetando la normativa en vigor, y con sus **protecciones independientes**.

■ 6. Cuadro de control

La planta funciona de manera totalmente automática controlado por un PLC, las secuencias de las fases están programadas por el controlador. Los tiempos para la retirada de las aguas residuales tratadas y el reciclado del exceso de lodo son preestablecidos, pero se pueden ajustar manualmente si es necesario.

El cuadro tiene tres botones y dos LED.

Las flechas son para moverse por el menú. El botón central es para confirmar la selección.

El LED verde permanece permanentemente encendido cuando la unidad está encendida. En caso de fallo o error, el LED rojo parpadeará. Cuando el LED verde y el rojo estén iluminados permanentemente al mismo tiempo, el dispositivo está inicializándose. En funcionamiento normal el LED verde parpadea y, además, parpadea un triángulo ◀ en la esquina inferior derecha de la pantalla LCD.



Figura 14 Elementos del cuadro de control

La configuración de fábrica de una MicroStar 8 es:

Parámetro	Tiempo de funcionamiento
Aireación modo normal ON (min)	7
Aireación modo normal OFF (min)	3
Modo normal duración (min)	180
Extracción de lodos (min)	2
Decantación (min)	90
Extracción agua potable (min)	15
Idioma	Español
Modo manual	Automático
Modo de control	Tiempo
Seleccionar tipo de instalación	12 H.E.
Desnitrificación	No

Tabla 6 Configuración programada por defecto en MicroStar 8

La contraseña para cambiar la programación es: 1706

Algunos de los tiempos se pueden seleccionar y cambiar. Para realizar esta modificar, consultar con el Departamento Técnico (**el rendimiento de limpieza del sistema puede verse alterado**).

Como regla general, no se requieren cambios en los parámetros. Para restaurar la configuración original de fábrica, el número EW debe ser nuevamente seleccionado.

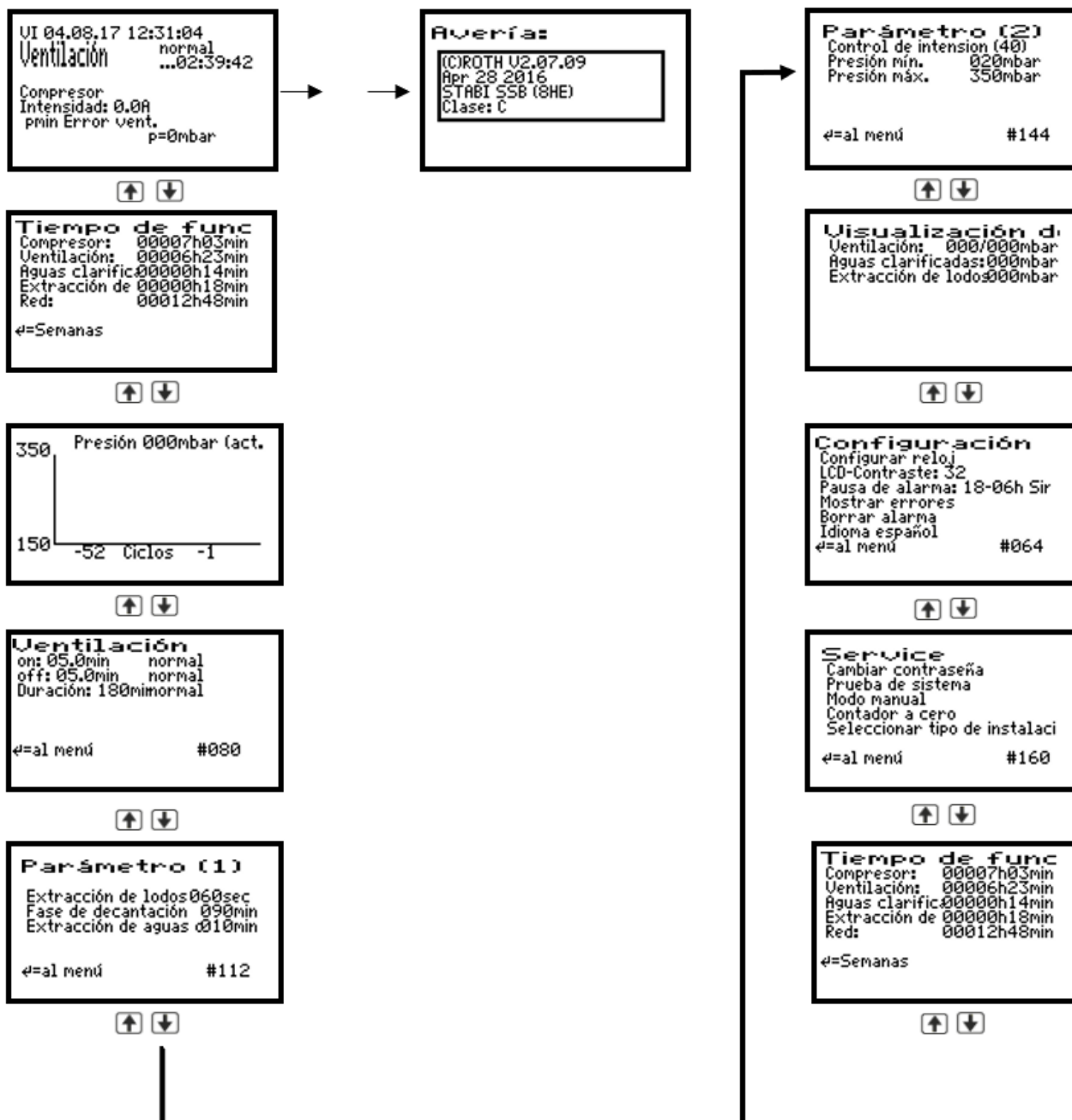


Figura 15 Pantallas del programa que se muestran al navegar por el cuadro de control

Los siguientes errores pueden aparecer en la pantalla:

Mensaje de error	Causas	Solución
I Vent./Aer. El compresor no ha consumido energía	<ul style="list-style-type: none"> • Compresor defectuoso • Fusible defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Reemplazar compresor • Reemplazar fusible
I 2nd Vent./Aer. El segundo (y/o) tercer compresor no han consumido energía	<ul style="list-style-type: none"> • Compresor defectuoso • Fusible defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Reemplazar compresor • Reemplazar fusible
I Clearw. la bomba de agua limpia no ha consumido energía	<ul style="list-style-type: none"> • Bomba defectuosa • Fusible defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Reemplazar bomba • Reemplazar fusible
I Sludge. la bomba de lodos no ha consumido energía	<ul style="list-style-type: none"> • Bomba defectuosa • Fusible defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Reemplazar bomba • Reemplazar fusible
P min. Los valores de presión han sido inferiores a la presión mínima establecida	<ul style="list-style-type: none"> • Mangueras mal conectadas, o no conectadas • Mangueras o conexiones con fugas o defectuosas 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar conexiones y mangueras
P max. Los valores de presión han sido superiores a la presión máxima establecida	<ul style="list-style-type: none"> • Nivel de agua muy alto • Manguera retorcida • Difusor sucio 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el nivel de agua • Comprobar mangueras • Limpiar o reemplazar los difusores
Battery	<ul style="list-style-type: none"> • Batería agotada, defectuosa o ausente 	<ul style="list-style-type: none"> • Reemplazar la batería
Clock	<ul style="list-style-type: none"> • Reloj no está programado 	<ul style="list-style-type: none"> • Programar reloj
Valve	<ul style="list-style-type: none"> • La válvula se ha descalibrado 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar y limpiar la válvula
Power OFF Corte de energía durante más de 15 minutos	<ul style="list-style-type: none"> • Se ha desconectado el equipo de la red eléctrica • Fallo de red eléctrica • Fusible dañado 	<ul style="list-style-type: none"> • Restablecer conexión eléctrica • Comprobar el fusible
Power Interruption Corte de energía menor de 15 minutos	<ul style="list-style-type: none"> • Se ha desconectado el equipo de la red eléctrica • Fallo de red eléctrica • Fusible dañado 	<ul style="list-style-type: none"> • Restablecer conexión eléctrica • Comprobar el fusible

Tabla 7 Listado de errores, causas y soluciones

Las alarmas se muestran mediante el LED de estado rojo parpadeante. El mensaje de alarma desaparece solo cuando se elimina el error y se resetea.

El autómata tiene una alarma de corte de energía. Cuando se produce, se genera una alarma acústica que suena cada 30 segundos para indicar que el operador está encendido. Además, la pantalla muestra una toma de corriente tachada.

Para eliminar la alarma acústica, mantener presionada la tecla  hasta que se escuche un tono de confirmación. Tan pronto como la fuente de alimentación regrese, la unidad se reiniciará automáticamente.

Si el corte de energía es menor de 15 minutos, el ciclo de SSB continúa. Si es superior, se reinicia el ciclo.

■ 7. Puesta en marcha

Antes de proceder al arranque del equipo MicroStar, verificar el buen funcionamiento de los difusores de aire, comprobando que sale aire por los microporos.

Asegurarse que, en el transporte, el sistema Air-Lift no se ha movido ni resbalado de las pinzas que lo sujetan. En tal caso, subirlo hasta que la tubería DN50 de salida de agua se encuentre recta.

Al conectar el cuadro de control, el equipo se pone a funcionar automáticamente según los tiempos programados. Si aparece un mensaje de avería y suena una alarma acústica, pulsar la tecla ENTER durante unos 5 segundos para anular el sonido de la alarma. Verificar que todas las conexiones neumáticas han sido correctamente realizadas.

La puesta en marcha del equipo MicroStar se lleva a cabo con los depósitos llenos de agua limpia por encima del nivel Hw min (el nivel mínimo para el funcionamiento del equipo), y hasta un máximo de 14 cm por encima de ese nivel. Es decir, la altura de agua en el depósito estará entre 1.260 mm y 1.400 mm.



Imagen 11 Indicación de la altura H min en el depósito digestor

Después de la primera semana de utilización se tienen que realizar las siguientes operaciones:

- Añadir Likefian EVO en el primer compartimento o depósito Decantador 1.
- Añadir Bac-Plus EVO y Acti-Clar en el depósito digestor.

■ 8. Mantenimiento

■ 8.1. Mantenimiento del Decantador 1 y 2

■ 8.1.1. Aporte periódico de Likefian Evo

Este liofilizado de enzimas favorece la licuación de los cuerpos sólidos, pero también evita la formación de natas o grasas sólidas sobrenadantes. Se recomienda un bote (0,5 kg) cada 6 meses disuelto en un poco de agua. Verificar por medio de los registros el estado de las natas.

■ 8.1.2. Vaciado de lodos

Antes de que llegue la altura de los lodos al 50% del nivel del primer depósito, se deben vaciar. Esta comprobación se puede hacer con nuestro medidor de altura de lodos (ver catálogo Roth). Según el uso del equipo MicroStar es posible que se deba realizar un vaciado de lodos del primer depósito después de aproximadamente 2 años. Esta operación se debe realizar por medio de empresas especializadas.

Al abrir el registro evitar respirar los gases del interior, esperar 30 minutos hasta tener la seguridad de que la fosa se ha ventilado adecuadamente, pues los gases que se acumulan en ella pueden causar explosiones o asfixia. Nunca se usen cerillas o antorchas para inspeccionarla. **Los casos de muertes por asfixias durante la limpieza de fosas sépticas existen.** Este trabajo lo debe hacer una empresa especializada.

Para evitar cualquier deformación del depósito se debe realizar el vaciado según la técnica de nivel constante, es decir, al mismo tiempo que se procede al vaciado del lodo se va rellenando el depósito con agua limpia. Con el correspondiente resultado de que el nivel interno de las aguas no varía. Es importante seguir estos pasos, para evitar la rotura de los depósitos.

Aprovechar este vaciado para limpiar la tubería de entrada y de salida. Comprobar que la manguera de recirculación de lodos (manguera verde corrugada), está bien fijada.

■ 8.2. Mantenimiento del depósito digestor

■ 8.2.1 Aporte periódico de Bac Plus Evo y Acti Clar

Este liofilizado de enzimas favorece la proliferación de bacterias aerobias asegurando el correcto funcionamiento depurativo de la planta. Se recomienda un bote (0,5 kg) tras cada limpieza. Verificar por medio de los registros el estado de las natas.

■ 8.2.2 Mantenimiento depósito digestor

- No vaciar los lodos de este depósito. Únicamente se deben vaciar los lodos del Decantador 1.
- Verificar la turbidez del agua a la salida del depósito. El agua debe salir limpia y clara, sin apenas olor.
- Verificar la no existencia de natas o espumas sobrenadando en el depósito. En caso de existencia, eliminarlas con una rasqueta o tela filtrante y ponerse en contacto con el departamento técnico.
- Limpiar la tubería de salida.

Verificar las conexiones neumáticas e hidráulicas del sistema "Air-Lift" para la recirculación de lodos (manguera verde).

■ 8.3. Mantenimiento de la soplante

Debe limpiarse el filtro de la soplante cada 3 meses y ser reemplazado cada 12 meses. Para ello, desconectar la soplante de la corriente, retirar la tapa del filtro, reemplazar el filtro y poner de nuevo la tapa.

Si la soplante no funciona correctamente, compruebe dos veces lo siguientes puntos:

Síntoma	Comprobación a realizar
La soplante no funciona	¿ha habido un apagón? ¿Está desenchufada?
Disminución del volumen de aire	¿Hay obstrucciones en la entrada de aire, en el conducto o en el tubo de aireación?
Temperatura excesiva	¿Está el conducto de la válvula obstruido?
La soplante a veces se para	¿Están el filtro o la entrada de aire obstruidos?
Produce sonidos extraños	¿Están en contacto directo con objetos próximos?

Tabla 8 Comprobaciones a realizar ante un mal comportamiento de la soplante

■ 9. Después de ejecutada la obra de instalación

El Proyecto Técnico de Instalación, realizado por el técnico competente designado por el cliente, debe permitir el mantenimiento posterior de los equipos sin ningún tipo de riesgo de daños para personas o cosas, reflejando las medidas preventivas en seguridad que sean necesarias en cada caso concreto.

Deberá disponerse de un sistema que impida que las personas no autorizadas puedan acceder a la instalación (valla o similar).

Asimismo, se llevarán a cabo revisiones periódicas que garanticen que la trampilla de acceso permanece cerrada. Se procederá a su reparación o sustitución inmediata en caso de detectarse defectos en la misma, que anulen su función.

Deberá señalizarse la entrada de la instalación con la correspondiente señal de “PROHIBIDA LA ENTRADA A PERSONAS NO AUTORIZADAS”. (Ley 31/1995 De Prevención de Riesgos Laborales y R.D. 485/1997 sobre disposiciones mínimas en materia de señalización de seguridad y salud en el trabajo).

El mantenimiento de la instalación se llevará a cabo por personal debidamente autorizado y formado en relación a las tareas que va a desempeñar, así como informado respecto a los riesgos intrínsecos a dichas tareas. El personal que trabaje en posibles espacios confinados debe recibir formación y adiestramiento para realizar su trabajo de forma correcta y segura y conocer la gravedad de los riesgos existentes. Informarles sobre procedimientos de trabajo específicos en la utilización de equipos de ensayo de la atmósfera y equipos de protección personal a utilizar.

Para prevenir el riesgo de intoxicación por presencia de atmósfera confinada, donde la concentración en aire de productos tóxicos esté o pueda estar por encima de su límite de exposición, se recomienda utilizar detectores específicos según el gas o vapor tóxico que se espera encontrar en la instalación, previamente a la entrada al lugar de trabajo y confirmar así que la atmósfera es la adecuada para que el trabajador permanezca en ella de forma continuada.

Para prevenir el riesgo de asfixia derivado de la falta de oxígeno al producirse el consumo de este gas o un desplazamiento del mismo por otros gases, se deberá realizar un control de la atmósfera, mediante mediciones higiénicas, con el empleo de instrumental adecuado (equipos de medición directa). Las mediciones deben efectuarse previamente a la realización de los trabajos, desde el exterior o desde zona segura. El porcentaje de oxígeno no debe ser nunca inferior al 20,5 %. Si no es factible mantener este nivel con aporte de aire fresco, deberá realizarse el trabajo con equipos respiratorios semiautónomos o autónomos.

El empresario deberá proveer a los trabajadores de los Equipos de Protección Individual necesarios. Éstos serán:

- Gafas antiproyecciones, para protección frente a proyección de partículas o líquidos, aerosoles, gases irritantes,..., que puedan producirse durante las operaciones.
- Guantes de protección frente a productos químicos y microorganismos (patógenos). Deben ser estancos al aire y al agua y resistentes a la degradación por los productos químicos. (Ver Norma EN 374).
- Equipos de protección respiratoria filtrantes que protejan contra los aerosoles sólidos o líquidos o contra gases irritantes y/o tóxicos. Si el nivel de oxígeno está por debajo del límite inferior antes descrito, deberá proveerse al trabajador de equipos aislantes con suministro de aire. (Normas EN 132 a 149).
- Calzado de protección que proteja frente a golpes por caída de herramientas en manipulación, y de la humedad, y con suela antideslizante para evitar caídas por resbalones.
- Ropa de trabajo antihumedad y que proteja frente a riesgos para la salud producidos por agentes patógenos. (Norma EN 340).

Dichos equipos de protección individual deberán estar debidamente homologados (Marcado C.E.).(R.D. 1407/1992 por el que se regulan las condiciones para la comercialización y libre circulación intracomunitaria de los equipos de protección individual, y modificaciones posteriores).

Al salir de la zona de trabajo, el trabajador deberá quitarse las ropas de trabajo y los equipos de protección personal que puedan estar contaminados, y deberá guardarlos en lugares que no contengan otras prendas.

La empresa se responsabilizará del lavado, descontaminación y, en caso necesario, destrucción de la ropa de trabajo, quedando rigurosamente prohibido que los trabajadores se lleven la misma a su domicilio para tal fin.

Se deberá disponer de productos para la limpieza ocular y antisépticos para la piel. El personal deberá lavarse siempre que haya habido contacto con aguas residuales. (R.D. 773/1997 sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud relativas a la utilización por los trabajadores de equipos de protección individual).

Se deberá llevar a cabo una vigilancia de la salud de trabajadores expuestos a riesgos biológicos, siguiendo unos protocolos específicos. (Ley de Prevención de Riesgos Laborales y R.D. 664/1997 sobre la protección de los trabajadores contra riesgos relacionados con la exposición a agentes biológicos durante el trabajo).

Deberá establecerse un mantenimiento de las herramientas manuales y formar a los trabajadores para que sigan unos hábitos correctos en cuanto a su utilización.

Debido a la existencia de accesorios eléctricos necesarios para el funcionamiento de los depósitos y depuradoras: soplante, recirculación, bomba, dosificadores, cuadro eléctrico, etc., deberá indicarse la existencia de riesgo de contactos eléctricos, siendo necesario albergarlos en lugar específico destinado a tal fin (caseta)

Las escaleras manuales deberán mantenerse en buen estado de conservación, para evitar caídas a distinto nivel, durante el acceso de los trabajadores a la instalación.

Anexo I

■ Fichas de datos de seguridad

Según la línea orientativa de la UE 91/155/EWG con cambios y recomendado por la “Association of Manufacturers of Fermentation Enzyme Products”.

Likefan Evo

■ Descripción

Likefan Evo es un producto en polvo compuesto por microorganismos, enzimas y nutrientes. Provoca la licuación de los sólidos y la digestión de grasas, tensioactivos, proteínas, almidón y celulosa (evitando la formación de una costra de materias grasas y ligeras flotando en la superficie del agua).

Es un producto biodegradable, no tóxico, no contiene ácidos ni bases y no es corrosivo. Se presenta en botes de 0,5 kg.

■ Modo de empleo y dosificación

■ Depuradoras MicroStar

Puesta en marcha

Una semana después de la puesta en marcha del conjunto MicroStar añadir el contenido de un bote en el primer depósito a través de una de sus bocas de registro o desde cualquier inodoro.

Disolver el bote en 5 litros de agua caliente (a menos de 50°C).

Mantenimiento:

Repetir las instrucciones de la puesta en marcha cada 6 meses (en condiciones normales de uso).

■ Fosas sépticas y/o separadores de grasas

Disolver 200 gramos del producto en 2 litros de agua caliente (a menos de 50°C) y añadirlos al separador de grasas (a través de una boca de registro) o a la fosa séptica (a través de una boca de registro o desde un inodoro) cada 2 semanas (en condiciones normales de uso).

■ Características

- Aspecto: Polvo blanquecino
- Densidad: 1,0 kg/l
- Toxicidad: No tóxico

■ Precauciones de empleo

- Almacenar el producto en un lugar seco y fresco.
- Evitar todo contacto con los ojos.
- No ingerir el producto.
- Lavarse las manos con agua y jabón después de manipular el producto.

Según la línea orientativa de la UE 91/155/EWG con cambios y recomendado por la "Association of Manufacturers of Fermentation Enzyme Products".

Bac Plus Evo

■ Descripción

Bac Plus Evo es un concentrado de bacterias depuradoras liofilizadas y nutrientes de origen natural. Este producto contribuye al mantenimiento de la fauna y la flora microbianas, mejorando así el funcionamiento de los conjuntos MicroStar.

Es un producto biodegradable, no tóxico, no contiene ácidos ni bases y no es corrosivo. Se presenta en botes de 0,5 kg.

■ Modo de empleo y dosificación

Puesta en marcha

Una semana después de la puesta en marcha del conjunto MicroStar añadir el contenido de un bote en el digestor (tercer depósito). No es necesario disolver previamente el producto en agua.

Mantenimiento:

Repetir las instrucciones de la puesta en marcha cada 6 meses (en condiciones normales de uso).

■ Características

- Aspecto: Polvo blanquecino
- Densidad: 1,12 kg/l
- Toxicidad: No tóxico

■ Precauciones de empleo

- Almacenar el producto en un lugar seco y fresco.
- Evitar todo contacto con los ojos.
- No ingerir el producto.
- Lavarse las manos con agua y jabón después de manipular el producto.

Según la línea orientativa de la UE 91/155/EWG con cambios y recomendado por la “Association of Manufacturers of Fermentation Enzyme Products”.

Acti Clar

■ Descripción

Acti Clar es un concentrado de granulado de algas de mar y de bacterias origen natural. Este producto contribuye al mantenimiento de la fauna y la flora microbianas, mejorando así el funcionamiento de los conjuntos MicroStar.

Es un producto biodegradable, no tóxico, no contiene ácidos ni bases y no es corrosivo. Se presenta en botes de 0,5 kg.

■ Modo de empleo y dosificación

Puesta en marcha

Una semana después de la puesta en marcha del conjunto MicroStar añadir el contenido de un bote en el clarificador (tercer depósito). No es necesario disolver previamente el producto en agua.

Mantenimiento:

Repetir las instrucciones de la puesta en marcha cada 6 meses (en condiciones normales de uso).

■ Características

- Aspecto: Polvo blanquecino
- Densidad: 1,12 kg/l
- Toxicidad: No tóxico

■ Precauciones de empleo

- Almacenar el producto en un lugar seco y fresco.
- Evitar todo contacto con los ojos.
- No ingerir el producto.
- Lavarse las manos con agua y jabón después de manipular el producto.

Anexo I I

■ Ficha de Mantenimiento

Instalación de depuración individual Roth MicroStar

Tipo de instalación _____

Propietario _____

Nombre y apellidos _____

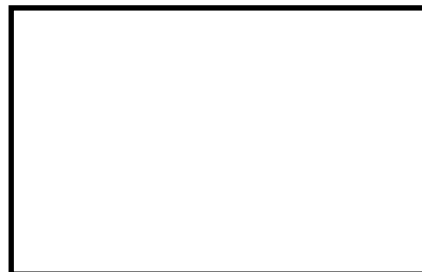
Dirección _____

Teléfono _____

Fax _____

E-mail _____

Fecha de la última revisión: ____/____/____



Cuño del instalador o empresa de mantenimiento

■ Decantador 1 y Decantador 2 de MicroStar

Encargado	Fecha	Tuberías de entrada y salida libres	Limpieza de la instalación	Presencia de lodos flotantes

Observaciones:

■ Digestor 8-10 MicroStar

Encargado	Fecha	°C	Limpieza de arquetas y accesos de entrada y de salida libre	Equipo aireación funcionando	Tubo aspiración libre	Presencia de lodos flotantes

Observaciones:

- Estado estructural de la instalación.
- Problemas encontrados desde la última revisión.
- Analítica:

Encargado	Fecha	Temperatura (°C)	DQO (mg/litro)	DBO5 (mg/litro)	pH	Sólidos en suspensión (mg/litro)

Observaciones:

Después de la determinación de los valores de la analítica, el resumen de mantenimiento se manda al propietario de la instalación que podrá presentarlo a las autoridades competentes.

Fecha del mantenimiento: _____

Firma del técnico de mantenimiento: _____

Firma del propietario: _____

Resumen de mantenimiento mandado el ____/____/____

Firma:

MARCADO CE
(REGLAMENTO 305/2011)

Ensayos tipo realizados por:
MFPA número D-PL-11143-01-00

FABRICANTE DEL PRODUCTO:
Roth UMWELTTECHNIK
Roth IBERICA, S.A.

(nueva denominación social de Global Plastic, S.A.)

POL. IND. MONTES DE CIERZO
A-68 – KM. 86
E-31500 TUDELA (NAVARRA)
ESPAÑA

Marcado CE fijado en el año 2016

DECLARACIÓN DE PRESTACIONES NÚMERO:
DP-DIV III-004

Norma:
EN 12566-3

DECLARA BAJO SU RESPONSABILIDAD QUE EL PRODUCTO:
MicroStar

APLICACIONES:

PEQUEÑAS INSTALACIONES DE DEPURACIÓN DE AGUAS RESIDUALES PARA POBLACIÓN DE HASTA 50 HABITANTES EQUIVALENTES

CONDICIONES ESPECÍFICAS:

SEGÚN RECOMENDACIONES DESCRITAS EN LA ETIQUETA DEL PRODUCTO Y EN SUS INSTRUCCIONES.

Tabla de las características esenciales exigidas en la norma EN 12566-3 y que deben de cumplir los productos:

Estanquidad a líquidos	Pasa	Ensayos Realizados por MFPA	
Eficiencia hidráulica	Pasa		
Comportamiento estructural	Pasa		
Durabilidad	Pasa		
Eficiencia de depuración (Capacidad depuración)	99% eliminación de DBO ₅ , 96,1% eliminación de SS, 95,1% eliminación de DQO (DBO ₅ 0,237 kg/d, Qn 0,60 m ³ /d)		

Thomas Reis
(Gerente de la empresa Roth Ibérica)



Roth Ibérica, S.A.U. Pol. Ind. Montes de Cierzo, A 68, Km 86, E-31500 Tudela. Entidad provista de C.I.F. A-31639792 e inscrita en el Registro General Sanitario de alimentos con el número 39.03197/NA, emite el siguiente

Certificado de garantía Roth MicroStar 8

Sistema compuesto de 3 depósitos con 6 m³ totales instalados.

Primer depósito: capacidad 2.000 litros, N^o de serie _____

Segundo depósito: capacidad 2.000 litros, N^o de serie _____

Tercer depósito: capacidad 2.000 litros, N^o de serie _____

Estos depósitos han sido fabricados con polietileno de alta densidad (PEAD), un plástico de gran rigidez según el procedimiento de moldeo por soplado.

Al propietario de estos depósitos le concedemos **una Garantía de fábrica por un periodo de cinco años** contra cualquier defecto en su fabricación. El periodo de garantía comenzará al día siguiente de la puesta en servicio, como máximo doce meses después de la fecha de fabricación.

Condición para que la garantía sea válida, es que una empresa especializada certifique la primera puesta en servicio en el presente certificado de garantía, poniendo su firma y su sello, y que el propietario del producto o su sucesor jurídico observe fielmente las instrucciones para el transporte e instalación, así como las pautas de mantenimiento descritas en este manual.

La garantía no podrá reclamarse en caso de:

- No respetar las instrucciones de instalación y montaje descritas en este manual.
- Desinstalación o desplazamiento sin el consentimiento de un técnico de esta compañía.
- Modificación estructural o cambio de uso del depósito.
- Daños por fenómenos naturales (atmosféricos, geológicos, etc.).
- No utilizar los accesorios originales Roth.

Roth Ibérica S.A.U. no se hace responsable de los daños directos o indirectos causados por avería o defecto de sus productos, ni de cualquier otra reparación que de ellos pudiera derivarse. La sustitución de las piezas o materiales defectuosos no implica prórroga de la garantía.

Cualquier aviso o notificación de defectos ha de hacerse de forma inmediata y por escrito a nuestra dirección en Tudela (Navarra), remitiendo al mismo tiempo el certificado de garantía debidamente cumplimentado.

En los casos de obligación de garantía, quedará a nuestra discreción cumplir el compromiso de garantía en forma de una indemnización o una prestación sustitutiva o de reparación efectuada por nosotros o por terceros excluyendo otros gastos.

Competencia en caso de litigio: Juzgado y Tribunales de la ciudad de Tudela

Primera puesta en servicio: _____
(Fecha)

Empresa instaladora: _____
(Nombre y sello)

Roth Ibérica, S.A.U. Pol.
Ind. Montes de Cierzo
A 68, Km. 86
E-31500 Tudela
Navarra

Roth Ibérica, S.A.U. Pol. Ind. Montes de Cierzo, A 68, Km 86, E-31500 Tudela. Entidad provista de C.I.F. A-31639792 e inscrita en el Registro General Sanitario de alimentos con el número 39.03197/NA, emite el siguiente

Certificado de garantía

Garantía de fábrica por un periodo de tres años contra cualquier defecto de fabricación de la soplante y cuadro eléctrico después de la primera puesta en marcha.

El periodo de garantía comenzará al día siguiente de la puesta en servicio.

Condición para que la garantía sea válida, es que una empresa especializada certifique la primera puesta en servicio en el presente certificado de garantía, poniendo su firma y su sello, y que el propietario del producto o su sucesor jurídico observe fielmente las instrucciones para el transporte e instalación, así como las pautas de mantenimiento descritas en este manual.

La garantía no podrá reclamarse en caso de:

- No respetar las instrucciones de instalación y montaje descritas en este manual.
- Desinstalación o desplazamiento sin el consentimiento de un técnico de esta compañía.
- Modificación estructural o cambio de uso de los equipos.
- Daños por fenómenos naturales (atmosféricos, geológicos, etc.).

Roth Ibérica S.A.U. no se hace responsable de los daños directos o indirectos causados por avería o defecto de sus productos, ni de cualquier otra reparación que de ellos pudiera derivarse.

La sustitución de las piezas o materiales defectuosos no implica prórroga de la garantía.

Cualquier aviso o notificación de defectos ha de hacerse de forma inmediata y por escrito a nuestra dirección en Tudela (Navarra), remitiendo al mismo tiempo el certificado de garantía debidamente cumplimentado.

En los casos de obligación de garantía, quedará a nuestra discreción cumplir el compromiso de garantía en forma de una indemnización o una prestación sustitutiva o de reparación efectuada por nosotros o por terceros excluyendo otros gastos.

Competencia en caso de litigio: Juzgado y Tribunales de la ciudad de Tudela

Primera puesta en servicio: _____
(Fecha)

Empresa instaladora: _____
(Nombre y sello)

Roth Ibérica, S.A.U. Pol.
Ind. Montes de Cierzo
A 68, Km. 86
E-31500 Tudela
Navarra



Soluciones completas para la eficiencia energética y una óptima gestión del agua

- > Energía solar térmica
- > Acumulación de agua caliente
- > Suelo Radiante
- > Acumulación y gestión del agua
- > Depuración de aguas residuales
- > Depósitos para gasóleo
- > Industrial

1. FÁBRICA / ALMACÉN CENTRAL

Roth Ibérica, S. A. U.
Pol. Ind. Montes del Cierzo, A-68 km 86
31500 – Tudela (Navarra)
Tel.: 948 844 406
Fax: 948 844 405

2. ALMACÉN REGULADOR

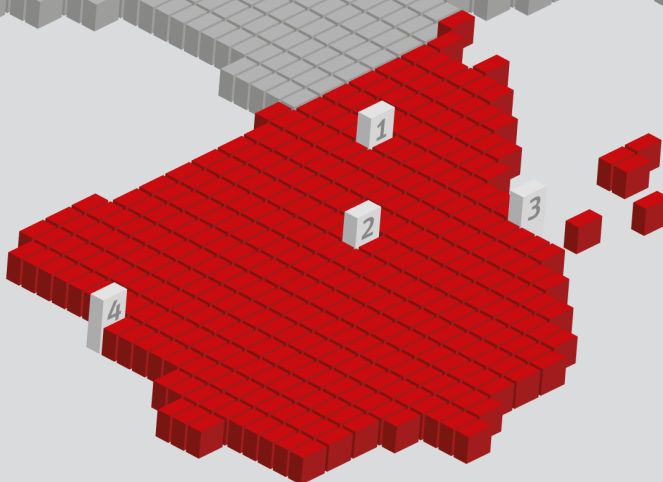
Loetrans, S. L.
Pol. Ind. Los Olivos, C/ Comunicación, 1
28906 – Getafe (Madrid)
Tel.: 91 601 11 11
Fax: 91 601 04 69

3. DELEGACIÓN VALENCIA

Pol. Ind. El Oliveral Calle V. Nave 4
46190 - Riba-roja del Turia (Valencia)
Tel.: 96 166 51 57
Fax: 96 166 50 25

4. OFICINA PORTUGAL

Rua João Paulo II No 3
4770- 770 Vila Nova de Famalição, Vermoim
Tel.: +351 910 351 503



[LinkedIn /Roth-spain](#)

[facebook /RothSpain](#)

[YouTube /user/RothSpain](#)

Roth

Roth Ibérica, S.A.U.
Pol. Ind. Montes de Cierzo, A-68 km 86
E-31500 Tudela (Navarra)
Tel.: 948 844 406 • Fax: 948 844 405
Correo: comercial@roth-spain.com • www.roth-spain.com