



FUNDADA EN 1958
 PBX: 564 30 66 Tel: 260 47 06
 Fax: 261 33 78
 Cra 53 F No 5C - 20
 Bogotá, D.C. - COLOMBIA
www.proton-colombia.com

EXPERIENCIA EN DISEÑO, FABRICACION Y PUESTA EN OPERACION DE PLANTAS DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES INDUSTRIALES Y DOMESTICAS

PROYECTO	CLIENTE	AÑO
Diseño, fabricación y montaje de un sistema de flotación para eliminación de grasas presentes en las aguas residuales industriales de proceso de fabricación de productos cárnicos, con capacidad de 7.2 m ³ /h.	INDUSTRIA DE ALIMENTOS ZENU S.A.	2010
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con proceso biológico de lodos activados, con capacidad de 10 m ³ /d.	BRINSA S.A. REPUBLICA DOMINICANA	2010
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con proceso biológico de lodos activados, con capacidad de 30 m ³ /d.	TEPSA MEDELLIN	2010
Diseño, fabricación y montaje de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales, tipo fisicoquímico por flotación, con capacidad de 22 m ³ /h.	SEMPERTEX BARRANQUILLA	2010
Diseño, fabricación y montaje de una planta de tratamiento de aguas residuales de industria de fabricación de juguetes caninos, tipo fisicoquímico por flotación, con capacidad de 2 m ³ /h.	PROALPET BOGOTA	2009
Diseño, fabricación y montaje de una planta de tratamiento de aguas residuales de industria de grasas y aceites, tipo fisicoquímico por flotación, con capacidad de 2 m ³ /h.	PROTEINAS DEL ORIENTE VILLAVICENCIO(META)	2009
Diseño, fabricación y puesta en marcha de un sistema de deshidratación de lodos generados en una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas por lodos activados, con capacidad de 21 m ³ en 10 horas.	CONSORCIO PTAR GIRON(SANT.)	2009
Diseño, fabricación y puesta en marcha de un sistema de deshidratación de lodos generados en una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas por lodos activados, con capacidad de 6 m ³ en 10 horas.	ALFAGRES(ZOFRACAR) BARRANQUILLA-ATLAN.	2008
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, incluyendo la planta de deshidratación de lodos, con capacidad de 220 m ³ /día.	CARVAJAL SA CALI-VALLE	2008
Diseño, fabricación y montaje de una planta de tratamiento de aguas residuales para industria farmacéutica, con capacidad de 72 m ³ /día.	TECNOQUIMICAS VILLA RICA-CAUCA	2008
Diseño, fabricación y puesta en marcha de un sistema de deshidratación de lodos generados en el proceso de fabricación de baldosines, con capacidad de 2 m ³ en 8 horas.	MONSERRATE PISOS Y MARMOLES LTDA	2007

PROYECTO	CLIENTE	AÑO
Diseño, fabricación y puesta en marcha de un sistema de deshidratación de lodos generados en una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas por lodos activados, con capacidad de 3.6 m ³ en 10 horas.	JUAN B. BOTERO / CENTRO CHIA	2007
Diseño básico y de detalle para las plantas de tratamiento de agua residual industrial y agua residual doméstica para la nueva planta de FRITOLAY COLOMBIA, ubicada en Funza(Cund.), con capacidad de 50 m ³ /h y de 26 m ³ /día . Incluye procesos fisicoquímicos con sistema DAF; procesos biológicos con sistema de biofiltro y sistema de lodos activados combinado con filtración en membranas(proceso MBR); y sistema de deshidratación de lodos con filtro prensa.	FRITOLAY COLOMBIA	2007
Diseño, fabricación y montaje de una planta de tratamiento de aguas residuales de industria de electrodomésticos tipo fisicoquímico por flotación.	CHALLENGER BOGOTA-COLOMBIA	2007
Diseño, fabricación y montaje de una planta de tratamiento de aguas residuales de industria de alimentos tipo fisicoquímico por flotación, con capacidad de 10 m ³ /h.	FOODEX MANIZALES - COLOMBIA	2007
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial con proceso fisicoquímico tipo DAF, con capacidad de 7 m ³ /h.	CURTIEMBRES EL OVEJO BOGOTA, D.C.	2007
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial con proceso fisicoquímico tipo DAF, con capacidad de 30 m ³ /h.	C.I. COLCUEROS BOGOTA, D.C.	2007
Diseño y fabricación de una planta de tratamiento de agua residual industrial con proceso fisicoquímico tipo DAF, con capacidad de 7 m ³ /h.	ENCOPIELES LTDA. BOGOTA, D.C.	2007
Diseño y fabricación de una planta de tratamiento de agua residual industrial con proceso fisicoquímico tipo DAF, con capacidad de 7 m ³ /h.	CURTIEMBRES CAÑON BOGOTA, D.C.	2007
Diseño y suministro de equipos de una planta de tratamiento de aguas residuales domesticas 2'200,000 GPD	INECO- HOTEL, BLUE MOON HOTEL AND CONDOMINIUM- BAVARO REP. DOMINICANA	2006
Diseño y suministro de una planta de tratamiento de aguas residuales domesticas 5,000 GPD	AQUASTORE-LOVE MOON HOTEL-PUNTA CANA REP. DOMINICANA	2006
Diseño, fabricación y montaje de un sistema para el cribado y oxidación de sulfuros de aguas residuales originadas en el proceso de pelambre, con capacidad para tratar 0.9 lps (En ejecución)	CI COLCUEROS BOGOTA	2006
Diseño, fabricación y montaje de Una planta para tratamiento de agua residual industrial procedente del proceso de curtiembres, de tipo fisicoquímico por flotación, con capacidad para tratar 2.8 lps.	DISTRICARNAZAS LUNA BOGOTA	2006
Diseño, fabricación y montaje de una planta para tratamiento de agua residual industrial procedente del	CONTINENTAL SKINS BOGOTA	2006

PROYECTO	CLIENTE	AÑO
proceso de curtido y recurtido, de tipo fisicoquímico por flotación, con capacidad para tratar 0.85 lps.		
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, para el CAS CAFAM La Floresta. 8 m ³ /día.	CONSTRU KAPITAL – CAS CAFAM LA FLORESTA	2006
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales procedente del proceso de fabricación de chocolates, tipo aeróbica por lodos activados, con sistema de deshidratación de lodos por filtro prensa, con capacidad para tratar 0.24 lps	CHOCOLATES TRIUNFO BOGOTA	2005
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta para tratamiento de agua residual industrial, procedente del proceso de curtido y recurtido, tipo fisicoquímico por flotación por medio de DAF, con capacidad para tratar 0.83 lps	CURTICARNAZAS BOGOTA	2005
Diseño, fabricación y puesta en marcha de un sistema de cribado y homogeneización para un tanque homogenizador de aguas residuales industriales de 30,000 lt de capacidad.	IMAPIELES BOGOTA	2005
Diseño, fabricación y puesta en marcha de un sistema de tratamiento de aguas residuales del proceso de pelambre, compuesto por un sistema para la oxidación de sulfuros presentes en las aguas residuales con capacidad para tratar 0.12 lps y un sistema de homogenización para ser instalado en un tanque de 50.000 lt.	CURTIEMBRES SAN CARLOS BOGOTA – SAN BENITO	2005
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales procedentes del proceso de curtiembres de 3.0 m ³ /h.	CURTIDOS LA SABANA. BOGOTA – SAN BENITO	2005
Diseño, construcción y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales de industria de curtiembres la cual consta de un sistema para la oxidación de sulfuros presentes en las aguas residuales originadas en el proceso de pelambre con capacidad para tratar 10 m ³ por día. Un sistema de homogenización para ser instalado en los tanques existentes y un sistema fisicoquímico tipo DAF para 7 m ³ /día donde serán tratadas las aguas de remojo, desencalado, curtido, recurtido y teñido.	CURTIEMBRES LUIS MEDINA BOGOTA – SAN BENITO	2005
Diseño y fabricación de un clarificador en forma tronco cónica fabricado en acero al carbono. . Tiene un diámetro de 3.0 m, una altura en la parte cilíndrica de 3.0 m, una altura en la parte cónica de 2.13 m y un diámetro inferior de 1.0 m. Y Suministro, instalación y puesta en funcionamiento de un sistema homogenizador.	DISTRICARNAZAS LUNA BOGOTA – SAN BENITO.	2005
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta	MARBELIZE	2005

PROYECTO	CLIENTE	AÑO
para tratamiento de agua residual industrial, procedente del procesamiento de pescado la cual consta de cuatro etapas: una primaria o fisicoquímica por flotación; una secundaria aeróbica por lodos activados; una terciaria con filtración en arena-antracita y en carbón activado; y una de deshidratación de los lodos producidos. La planta tiene una capacidad para tratar 600 m ³ en 24 horas(25 m ³ /h).	MANTA - ECUADOR	
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con proceso biológico de lodos activados, con capacidad de 3,000 m ³ /día.	HOTEL CATALUÑA REPUBLICA DOMINICANA	2004
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con proceso biológico de lodos activados, con capacidad de 640 m ³ /día.	INGENIO DEL CAUCA CALI – COLOMBIA	2004
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial con proceso fisicoquímico tipo DAF, con capacidad de 50 m ³ /h.	SEAFMAN – MANTA ECUADOR	2004
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial con proceso fisicoquímico tipo DAF y deshidratación de lodos, con capacidad de 60 m ³ /h.	FRITOLAY	2004
Diseño, fabricación y puesta en marcha de la segunda fase de la planta de tratamiento de agua residual industrial con proceso biológico de lodos activados, con capacidad de 20 m ³ /h.	CONGELAGRO – BOGOTA	2003
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con proceso biológico de lodos activados, con capacidad de 48 m ³ /día.	STANTON Y CIA – BOGOTA	2003
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con proceso biológico de lodos activados, con capacidad de 31 m ³ /día.	HOGAR NAZARET – CHINAUTA	2003
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual doméstica, con proceso biológico de lodos activados, con capacidad de 18 m ³ /día.	TUBOS COPE BRAND YOPAL CASANARE - COLOMBIA	2003
Diseño fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual, con proceso fisicoquímico tipo DAF, con capacidad de 24 m ³ /h.	RAM ENVIRONMENTAL PROYECTO INGALS MOBILE – ALABAMA USA	2003
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímico, biológico por lodos activados y deshidratación de lodos, con capacidad de 30 m ³ /h.	IMSA, GUADALAJARA - MEXICO	2003
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímicos y deshidratación de lodos, con capacidad de 15 m ³ /d.	IPAC, GUAYAQUIL(ECUADOR)	2003
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de lixiviados provenientes de una Planta Municipal de Tratamiento de Basuras, con capacidad de	MONTENAY POWER CORP. MIAMI - USA	2002

PROYECTO	CLIENTE	AÑO
25 m ³ /h.		
Diseño, fabricación y puesta en marcha de un sistema de deshidratación de lodos, con capacidad de 24 m ³ /d.	COLANTA S.A. SAN PEDRO DE LOS MILAGROS	2002
Diseño, fabricación y puesta en marcha de un sistema de deshidratación de lodos, con capacidad de 8 m ³ /d.	COLANTA S.A. PLANETA RICA	2002
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de lixiviados provenientes de una Planta Municipal de Tratamiento de Basuras, con capacidad de 25 m ³ /h.	MONTENAY POWER CORP. MIAMI - USA	2002
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial con proceso fisicoquímico tipo DAF, con capacidad de 40 m ³ /h.	PRONACA – ECUADOR	2001
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímico, biológico por lodos activados y deshidratación de lodos, con capacidad de 8 m ³ /h.	JOHNSON & JOHNSON DE COLOMBIA	2001
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial con proceso fisicoquímico tipo DAF, con capacidad de 5 m ³ /h.	CASA LUKER	2001
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímico, biológico por lodos activados y deshidratación de lodos, con capacidad de 2.5 m ³ /h.	LABORATORIOS SMITHKLINE BEECHAM COLOMBIA S.A	2000
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con proceso biológico de lodos activados, con capacidad de 40 m ³ /d.	CARBOQUIMICA. BOGOTA.	1999
Diseño, fabricación y puesta en operación de un sistema para separación y recuperación de materias primas de las aguas residuales, con capacidad de 50 m ³ /d.	CARBOQUIMICA. BOGOTA.	1999
Diseño, fabricación y puesta en marcha de un sistema de deshidratación de lodos generados en el sistema de refrigeración de alto horno, con capacidad de 40 m ³ /d.	PAMCOL S.A. ZIPAQUIRA – CUND	1999
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímico, biológico por lodos activados y deshidratación de lodos, con capacidad de 14 m ³ /h.	COMPAÑÍA INTERNAL DE ALIMENTOS (YUPI) CALOTO – CAUCA	1999
Diseño, fabricación y puesta en operación de la primera fase de la planta de tratamiento de agua residual, con tratamiento primario y deshidratación de lodos, con capacidad de 20 m ³ /h.	CONGELAGRO BOGOTA	1999
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, para centro vacacional, con proceso biológico de lodos activados, con capacidad de 24 m ³ /d.	COOPEL RICAURTE – CUNDINAMARCA	1999
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos biológico por lodos activados y deshidratación de lodos, con	ESTEPAN MANIZALES – CALDAS	1999

PROYECTO	CLIENTE	AÑO
capacidad de 10 m ³ /h.		
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con procesos biológicos por lodos activados, con capacidad de 15 m ³ /d.	GRIFFIN (DUPONT).	1999
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímico y biológico por lodos activados, con capacidad de 2 m ³ /h.	MUNICIPIO DE SAN VICENTE DE CHUCURI (PROCUIMA) SANTANDER	1999
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con proceso biológico por lodos activados, con capacidad de 15 m ³ /d.	PAMCOL ZIPAQUIRA – CUND	1999
Diseño, fabricación y puesta en marcha de un sistema de deshidratación de lodos de salmuera, con capacidad de 10 m ³ /d .	REFISAL S.A. ZIPAQUIRA – CUND	1999
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con proceso biológico por lodos activados, con capacidad de 30 m ³ /d.	REFISAL S.A. ZIPAQUIRA – CUND	1999
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímico, biológico por lodos activados y deshidratación de lodos, con capacidad de 25 m ³ /h.	UNILEVER ANDINA ECUADOR.	1999
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímicos y deshidratación de lodos, con capacidad de 10 m ³ /h.	BATERIAS MAC YUMBO-VALLE	1998
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con proceso biológico por lodos activados, con capacidad de 30 m ³ /d.	BATERIAS MAC YUMBO-VALLE	1998
Diseño, fabricación y puesta en marcha de un sistema de deshidratación de los lodos provenientes de un sistema de tratamiento de aguas residuales industriales, con capacidad de 5 m ³ /d.	CARBOQUIMICA S.A BOGOTA	1998
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímico, biológico por lodos activados y deshidratación de lodos, con capacidad de 25 m ³ /h.	CENTRAL DE SACRIFICIO DE MANIZALES	1998
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos biológico por lodos activados y deshidratación de lodos, con capacidad de 25 m ³ /h.	COPACOL-COLBESA CALOTO-CAUCA	1998
Diseño y fabricación de los equipos para una planta de deshidratación de lodos, con capacidad de 10 m ³ /d.	EMCOCABLES BOGOTA	1998
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de	FANALCA S.A.	1998

PROYECTO	CLIENTE	AÑO
tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímicos y deshidratación de lodos, con capacidad de 10 m ³ /d.	CALI-VALLE	
Diseño, fabricación y montaje de un sistema de flotación por aire difuso (DAF) para retención de grasas y aceites provenientes de las aguas residuales del casino, con capacidad de 5 m ³ /h.	GM. COLMOTORES BOGOTA	1998
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, para reducción de metales pesados, con procesos fisicoquímicos y deshidratación de lodos, con capacidad de 3 m ³ /h.	GM. COLMOTORES BOGOTA	1998
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales, con procesos fisicoquímicos tipo DAF, para planta de sacrificio de pollos, con capacidad de 18 m ³ /h.	INDUSTRIA AVICOLA SANTA HELENA. BOGOTA	1998
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímico, biológico por lodos activados y deshidratación de lodos, con capacidad de 2 m ³ /h.	INDUSTRIAS NORMANDI MANIZALES-CALDAS	1998
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales, con procesos fisicoquímicos, tipo DAF y deshidratación de lodos, con capacidad de 4 m ³ /h.	CASALAC, AGUAZUL CASANARE	1998
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de agua residual industrial, con procesos fisicoquímico, biológico por lodos activados y deshidratación de lodos, con capacidad de 10 m ³ /h.	PROD. ALIMENTICIOS MARGARITA BOGOTA	1998
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales, con procesos fisicoquímicos y deshidratación de lodos, con capacidad de 2.5 m ³ /h.	PROTABACO S.A. BOGOTA	1998
Diseño, fabricación y puesta en operación de una planta de tratamiento de aguas residuales domésticas, con procesos biológicos, con capacidad de 15 m ³ /d.	TEPSA S.A. MEDELLIN-ANTIOQUIA	1998
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales, con procesos fisicoquímicos y deshidratación de lodos, con capacidad de 10 m ³ /h.	ACESCO S.A. BARRANQUILLA-ATLANT.	1997
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales, con procesos fisicoquímicos y deshidratación de lodos, con capacidad de 15 m ³ /h.	ALFAGRES S.A. SOACHA - CUND.	1997
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales, con	COLCAFE MEDELLIN-ANTIOQUIA	1997

PROYECTO	CLIENTE	AÑO
procesos fisicoquímicos y deshidratación de lodos, con capacidad de 60 m ³ /h.		
Fabricación de un filtro prensa para deshidratación de lodos de agua potable de la planta de San Cristóbal, con capacidad de 100 m ³ /d.	EMPRESAS PUBLICAS DE MEDELLIN MEDELLIN -ANTIOQUIA	1997
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales, con procesos fisicoquímicos y deshidratación de lodos, con capacidad de 60 m ³ /h.	SOFASA MEDELLIN-ANTIOQUIA	1997
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales, con procesos fisicoquímicos y deshidratación de lodos, con capacidad de 30 m ³ /h.	AMERICANA DE CURTIDOS STA ROSA DE CABAL	1996
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales, con procesos fisicoquímicos y deshidratación de lodos, con capacidad de 30 m ³ /h.	COLCERAMICAS S.A. MADRID- CUND.	1996
Fabricación de un filtro prensa para deshidratación de lodos de agua potable de la planta piloto de Ayurá, con capacidad de 10 m ³ /d.	EMPRESAS PUBLICAS DE MEDELLIN MEDELLIN-ANTIOQUIA	1995
Diseño, fabricación y puesta en marcha de una planta de tratamiento de aguas residuales industriales, con procesos fisicoquímicos, con capacidad de 30 m ³ /h.	GRASCO S.A. SANTA FE DE BOGOTA	1993