PROYECTO DE INGENIERÍA

MBR externo para aguas de pastelería industrial

Modernización de una depuradora alimentaria

Capacidad de diseño UF	Homogeneización	Volumen biológico
3 m³/h	~60 m³	~60 m³

01

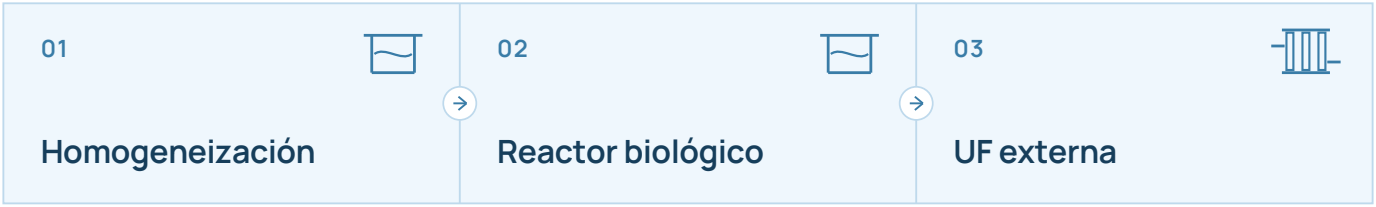
El reto

Las limpiezas de producción concentran la carga orgánica en pocas horas. La depuradora necesitaba retener la biomasa y extraer agua tratada entre ciclos de decantación.

02

La solución

La primera cuba amortigua las puntas y la segunda alimenta un circuito externo UltraFlux™. La membrana extrae permeado y devuelve los fangos al reactor.



03 / DISEÑO DEL PROCESO

Dos depósitos existentes

Un circuito de nanoburbujas aporta oxígeno al reactor para la degradación de la materia orgánica soluble. Funciona de forma independiente de la extracción de permeado.

- Filtración automática en cabecera
- Aireación con refuerzo de oxígeno
- Extracción de permeado sin fase de decantación

Volúmenes de proceso

Homogeneización
~60 m³

Reactor biológico
~60 m³

Solicitar una propuesta →