

Una importante procesadora de jugos norteamericana instala un sistema ADI-MBR/RO en su planta en Florida

En 2004 ADI Systems fue contratada por una compañía productora de jugos y bebidas fortificadas para el diseño y construcción de una instalación avanzada de aguas residuales ADI-MBR (reactor de biomembranas)/RO (ósmosis reversible). El año anterior, ADI proporcionó un reactor anaerobio patentado* ADI-BVF® para la misma compañía con un convenio similar de diseño y construcción. El reactor BVF® mantiene un pretratamiento del residuo concentrado de jugos y el MBR/RO limpia el efluente anaerobio para que mantenga los límites impuestos por las autoridades municipales.

El contrato de construcción incluía un tanque de preaeración, dos tanques MBR, y un sistema de doble-etapa de osmosis reversa. El sistema en general fue diseñado para manejar 950 m³/día de efluente anaerobio que tuviera concentraciones de DOB, TSS, y TDS de 450, 450 y 2'400 mg/L, respectivamente.

El tamaño del tanque de preaeración es de 760 m³ (diseñado para permitir una posible expansión en el futuro), y los dos tanques MBR tienen una capacidad 23,000 litros. El sistema ADI-MBR implementa las membranas planas Kubota.



Un sistema de doble etapa RO fue usado para minimizar el volumen producido de salmuera, que era aproximadamente de seis por ciento del caudal del influente proveniente del RO en su primera etapa.

La salmuera residual es transportada a otro municipio de mayor extensión que tiene un canal de desecho hacía el océano.

ADI Systems Inc

www.adisysteminc.com
systems@adi.ca

Fredericton, NB, Canadá

Tel: (506) 452-7307 / 800-561-2831

Fax: (506) 452-7308

Wolfeboro, NH, Estados Unidos

Tel: (603) 569-0955

Fax: (603) 569-0957