

La dulzura del sur

Mountaintop Baking Company, situada en las lomas del este de Kentucky, ha seleccionado nuevamente el pre-tratamiento anaerobio. La compañía que es parte de Kellogg's, ha estado expandiendo su capacidad de producción durante los últimos años y estaba haciendo otra expansión importante. Esta última expansión fue propuesta para el año 2000.

La planta produce barras Nutri-grain y Pop Tart, y con el incremento productivo también se espera un aumento en las descargas orgánicas. El agua residual contiene varios ingredientes provenientes del proceso de cocción. La glucosa, usada en el relleno de las golosinas, contribuye sustancialmente al caudal orgánico que requiere ser tratado.

Mountaintop, que en 1990 comenzó su producción en estas instalaciones, había instalado inicialmente un sistema prefabricado. Debido al alto grado de contaminación orgánica de las aguas residuales, el tratamiento anaerobio fue incluido como parte de un sistema completo anaerobio/aerobio. Esta opción demostró ser la más indicada debido a su buen rendimiento, pero con las expansiones múltiples de Mountaintop no hubo más remedio que mejorar la capacidad del proceso de tratamiento.

ADI fue contactada a finales de 1998 para evaluar las necesidades de Mountaintop Baking para su sistema de aguas residuales. Una propuesta fue enviada a mediados de 1999. La expansión del sistema de aguas residuales



SBR e híbrido en construcción

incluyó un reactor híbrido anaerobio de 300,000 litros seguido por un reactor secuencial de 295,000 litros (tipo SBR). El sistema propuesto tomaba en cuenta al equipo ya existente y su diseño fue enfocado a maximizar el potencial del mismo.

En septiembre de 1999, ADI ganó la licitación para el diseño y construcción con miras a completar el proyecto en marzo del 2000.

El nuevo sistema está diseñado para procesar 75,000 litros/día de efluente industrial con un DQO de 40,000 mg/L y 19,000 litros/día de agua residual para uso doméstico. El efluente final será descargado en un riachuelo cercano respetando los niveles de concentración requeridos por las autoridades que son de 15 mg/L de DBO y 7 mg/L de oxígeno disuelto.

ADI Systems Inc.

1133 Regent Street Suite 300, Fredericton, NB E3B 3Z2
Tel: 506.452.7307 / 800.561.2831 Fax: 506-452-7308
E-mail: systems@adi.ca

PO Box 397
7 Pointe Sewall Rd., Wolfeboro, NH 03894
Tel: 603.569.0955 Fax: 603.569.0957
<http://www.adisystemsinc.com>