



ADQ01XXX

Agua Depuradora Queserías



AGUAS RESIDUALES



MODULABLE



TRANSPORTABLE EN CONTENEDOR



INDUSTRIA

La contaminación aportada para las queserías es la derivada de los productos lácteos y químicos procedentes de la limpieza.

En el proceso de elaboración del queso cabe destacar la generación de lactosuero, que presenta una carga orgánica muy elevada. Por ello, su vertido junto con las aguas residuales aumenta considerablemente la carga contaminante del vertido final.

En general, los efluentes líquidos de una industria láctea presentan las siguientes características:

Alto contenido en materia orgánica, presencia de aceites y grasas, niveles elevados de nitrógeno y fósforo, variaciones importantes de pH, conductividad elevada y variaciones de temperatura.

Las plantas estándar de GV Soluciones tratan este tipo de vertido en muy poco espacio, al tratarse de equipos compactos y transportables.

Diseñamos cada planta adaptándola a las necesidades de nuestros clientes, si su solución no se encuentra dentro del caudal indicado, contacte con nosotros:

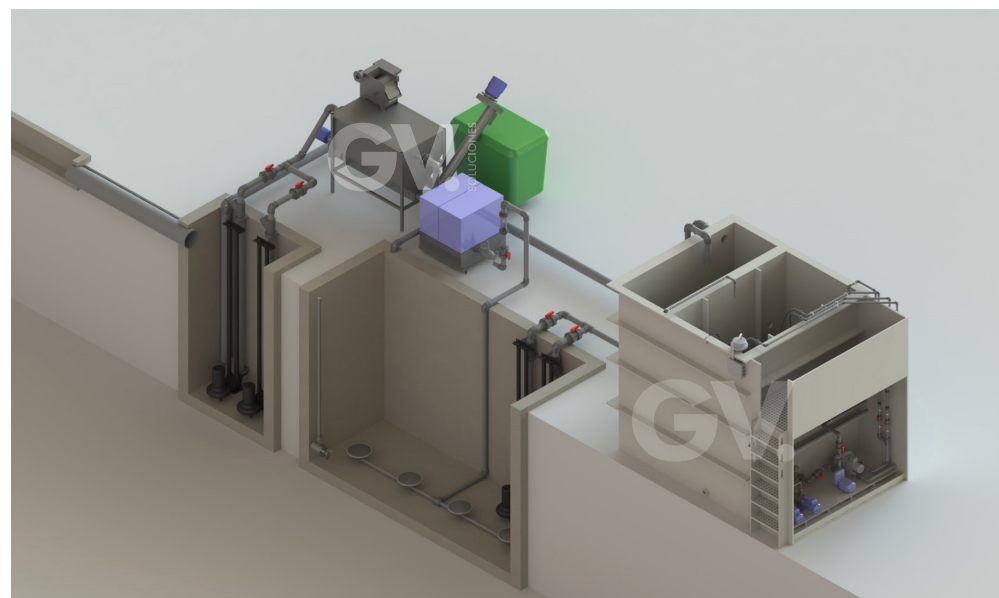
Caudal

hasta 50.000 L / día *

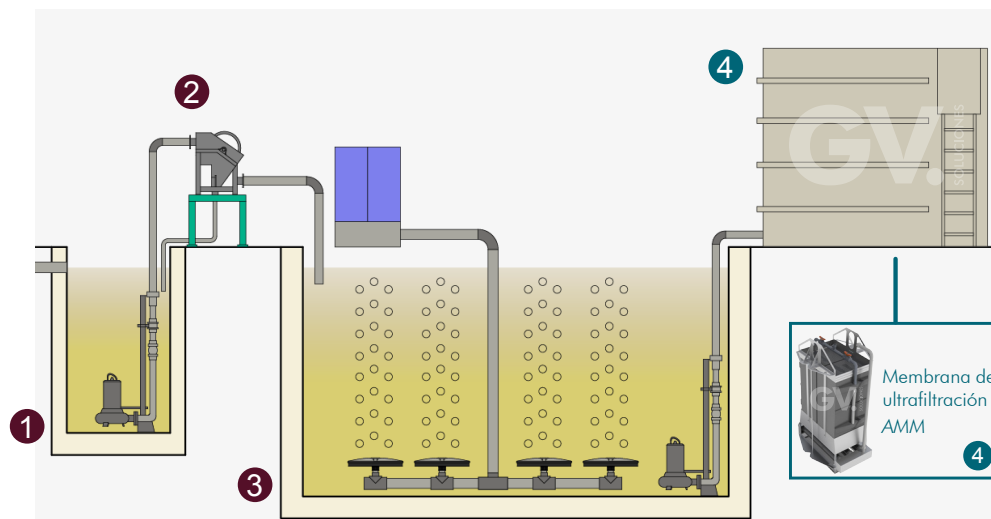
* Caudal ampliable mediante módulos.

VENTAJAS

- Sistemas muy automatizados, mantenimiento mínimo.
- Sistema fácil de operar.
- Materiales durables de alta calidad. Alta resistencia química y mecánica.
- Equipos modulares adaptados a cualquier espacio.
- Tecnologías fiables y con elevado rendimiento.
- Salida del agua tratada de elevada calidad mediante ultrafiltración.
- Bajo consumo.



Esquema depuradora de aguas residuales procedentes de una quesería ADQ01XXX.



1 Pozo de bombeo.

2 Equipo de desengrase / desarenador.

3 Reactor biológico.

4 Equipo biológico de membrana MBR, para aguas residuales urbanas AMS06XXX.