

MILLER POULTRY ELIMINA LOS MALOS OLORES DE LAS LAGUNAS DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES CON NANOBURBUJAS



Cliente del Caso de Estudio: Miller Poultry

Aplicación: Lagunas de tratamiento de aguas residuales	Ubicación: Orland, Indiana, EE. UU.	Equipo: Titan	Resultados: <ul style="list-style-type: none"> • Eliminación de malos olores de las lagunas • Mejora significativa en los parámetros de calidad del agua del efluente
--	---	-------------------------	--



Miller Poultry, una granja avícola ubicada en Orland, Indiana, ha estado criando aves de corral de forma totalmente natural durante más de 40 años. La empresa trata sus desechos de alta carga orgánica en sus dos lagunas facultativas de tratamiento de aguas residuales de aproximadamente 60.500 m³.

Durante el procesamiento de aves de corral, los estándares de seguridad alimentaria y los rigurosos procedimientos de limpieza in situ (CIP) requieren altas concentraciones de compuestos de amonio cuaternario (QAC o Quats) utilizados para la desinfección. Los QACs son una subcategoría de tensioactivos o surfactantes que también incluye a todos los productos de limpieza antimicrobianos, jabones, detergentes y agentes desengrasantes. Estos compuestos, vitales para mantener la higiene, inhiben los procesos biológicos en las aguas residuales porque impiden la separación de sólidos, la transferencia de oxígeno y la eliminación de nutrientes. Por esto, las lagunas donde se realizan los procesos de tratamiento biológico de Miller tenían malos olores, los cuales eran aún peores en los meses más cálidos, por lo que se enfrentaron a las quejas de vecinos y del personal.

El gerente de operaciones de Miller, Charlie Brown, probó varias soluciones comúnmente utilizadas para los problemas de olores, incluidos los productos químicos desodorantes y la bio-aumentación, pero estas no consiguieron solucionar el problema, por lo que Brown se acercó a Moleaer para probar la tecnología de nanoburbujas.

Las nanoburbujas descomponen e inactivan a los tensioactivos y otros compuestos inhibidores, por lo que el proceso biológico natural en las lagunas puede funcionar de manera más efectiva. Los clientes que han instalado la tecnología Moleaer han logrado mejoras en la eficiencia del tratamiento, disminución en el uso de productos químicos y menor uso de energía, así como reducción de los malos olores, y muchos más beneficios.

Inmediatamente después de instalar la solución de nanoburbujas de Moleaer en febrero de 2023, notaron una reducción de los olores. Si bien se valoraba esto, Brown quería asegurarse de que estos malos olores no regresaran durante los meses más cálidos, cuando a menudo eran más fuertes.

En noviembre de 2023, Brown estaba convencido de que había encontrado una solución a los problemas de olores en Miller. Además, la tecnología de nanoburbujas le permitió mejorar la **calidad del agua del efluente, reduciendo la cantidad de amonio, la demanda biológica de oxígeno (DBO), el Nitrógeno total Kjeldahl (TKN) y el Fósforo.**

“ Fue una muy buena experiencia trabajar con los equipos de ventas, de servicio y de ingeniería de Moleaer, que nos ayudaron finalmente a resolver nuestro problema de malos olores. Es una muy buena empresa que provee una gran solución científica y resultados aún mejores. ”

Charlie Brown, Gerente de Operaciones de Miller Poultry



Reducciones interanuales de contaminantes de efluentes

Amonio	DBO	TKN	Fósforo
96%	57%	72%	17%

La tecnología Moleaer se adapta para tratar cualquier proceso de tratamiento biológico, y es escalable para plantas de cualquier tamaño. Con la tecnología de nanoburbujas, las plantas de aguas residuales industriales pueden mejorar significativamente la calidad del agua tratada, reducir el impacto ambiental y optimizar sus procesos industriales en general.



Obtenga más información sobre cómo la tecnología de Moleaer elimina los efectos inhibidores de los tensioactivos en los sistemas de aguas residuales.

Descargue el e-book: www.moleaer.com/white-paper-surfactants-wastewater

La información y los datos contenidos aquí son considerados correctos y confiables, y son mostrados de buena fe, pero sin garantizar el rendimiento. Moleaer no asume responsabilidad por resultados obtenidos o por daños causados por la aplicación de la información aquí contenida. El cliente es responsable de determinar si los productos y la información presentada aquí son apropiados para el uso del cliente, y de asegurar que las prácticas del lugar de trabajo y de desecho del cliente estén en conformidad con las leyes y códigos gubernamentales aplicables. Las especificaciones están sujetas a cambios sin advertencias. Copyright © 2024 Moleaer. Todas las marcas aquí presentadas son propiedad de su respectiva compañía. Todos los derechos reservados. Este documento es confidencial y contiene información propiedad de Moleaer Inc. Ni este documento ni nada de la información aquí contenida puede ser reproducida, redistribuida o expuesta bajo ninguna circunstancia sin el permiso manifestado por escrito de Moleaer Inc. Rev. 05-29-2024 R3