

[Home](#) ■ [HUBER Report](#) ■ [Industry](#) ■ [Aplicaciones de HUBER en un matadero de aves: Süddeutsche Truthahn AG](#)

## Aplicaciones de HUBER en un matadero de aves: Süddeutsche Truthahn AG

La empresa avícola Süddeutsche Truthahn AG se fundó en 2002 en la localidad bávara de Ampfing. Con 500 trabajadores y 200 empresas cebadoras asociadas, la compañía independiente Süddeutsche Truthahn AG obtiene una cifra de ventas anual superior a 170 millones de euros.

El matadero de Süddeutsche Truthahn AG produce diariamente unos 800 m<sup>3</sup> de aguas residuales. Esta cantidad es reunida previamente en el edificio de producción y tratada en el edificio de aguas residuales mediante precibado (tamiz curvo) y un sistema de flotación, para ser transferida a continuación a la planta depuradora adyacente. Debido a los constantes aumentos de la producción, parte de la maquinaria existente ya no era capaz de cumplir las condiciones de vertido exigidas. Además, los costes de limpieza y mantenimiento de esa operación eran elevados. Por eso, Süddeutsche Truthahn AG decidió renovar toda su estación de tratamiento de aguas residuales para poder respetar las condiciones de entrada de un modo fiable y duradero.



*Tamiz de tambor HUBER RoMesh® 3 y desarenador longitudinal HUBER ROTAMAT® Ro6 30 con sistema de remoción de grasas*



*Descarga de la separación de grasa*



*Flotación por aire disuelto HUBER HDF10 con etapa química*

El agua residual reunida procedente de la producción sigue conduciéndose por gravedad a los fosos colectores existentes. En cada uno de esos fosos se instaló una bomba de alimentación. Una de ellas se utiliza para la alimentación del equipo de cribado, mientras que la otra se emplea para la circulación y el agitar de los sólidos. Como equipo de cribado se utiliza un tamiz de tambor HUBER RoMesh® 3 con chapa perforada de 3 mm y una barra de pulverización interior y exterior. Esta va montada sobre un bastidor para conducir el eflujo directamente al desarenador longitudinal HUBER ROTAMAT® Ro6 30 colocado a continuación. El desarenador longitudinal está equipado con raspador para separar las sustancias flotantes (p. ej., grasas libres). Las materias de sedimentación (arena, gastrolitos) son transportadas a un contenedor a través de un sinfín de evacuación. El agua residual limpiada mecánicamente fluye a continuación por gravedad a otro foso colector, y desde allí a una balsa de mezcla y compensación (de aprox. 900 m³) dotada de mecanismo de remoción. Esta balsa no solo sirve para homogeneizar el agua residual, sino que también actúa como protección en caso de averías o de trabajos de mantenimiento en la planta de aguas residuales (almacenamiento de la cantidad de agua necesaria para un día entero).

Desde la balsa de mezcla y compensación, una bomba centrífuga de montaje en seco bombea el agua residual al sistema de flotación por aire disuelto HUBER HDF 10 a través de un floculador tubular. En el floculador tubular, el precipitante cloruro de hierro (III) y el polímero son dosificados y neutralizados. A continuación, los flocúlos generados con microburbujas (aprox. 50 µm) flotan en el sistema de flotación por aire disuelto HUBER HDF 10 y son empujados por un separador a la tolva de fango flotante. El fango flotante y las materias de sedimentación son retirados a intervalos regulares con la bomba de flotación. La vía de eliminación del fango flotante sigue siendo una planta de biogás.

El agua depurada fluye por gravedad a otro foso colector, desde donde es bombeado a la planta depuradora. Más tarde, una porción de ese flujo de agua depurada del sistema de flotación se reutilizará. Pero para ello es necesario un sistema de higienización que se instalará más adelante.

El floculador tubular y el sistema de control ya se han preparado para poder instalar fácilmente el dispositivo de dosificación química HUBER DIGIT-DOSE.

Además de la maquinaria de HUBER, la construcción de toda la red de tuberías, el montaje mecánico y eléctrico y el sistema de mando y conmutación corrieron a cargo de HUBER SE. La tecnología de la planta fue puesta en funcionamiento en mayo de 2020.

#### Indicadores de proceso / Valores de afluencia:

Caudal nominal	60	m³/h
Caudal máximo	80	m³/h
Caudal diario	1000	m³/d
Valor pH	6-8	
DQO	7000	mg/l
Conductividad	3,02	mS/cm
Residuo seco	0,71	%
NH <sub>4</sub> -N	72,6	mg/l
PO <sub>4</sub> -P	47,6	mg/l

#### Productos afín:

- [HUBER Tamiz de tambor RoMesh®](#)
- [HUBER Desarenador longitudinal ROTAMAT® Ro6](#)
- [HUBER Flotación por aire disuelto HDF](#)

#### Soluciones afín:

- [Soluciones HUBER para mataderos e industrias cárnicas](#)