



ESTUDIO DE CASO

PLANTA DE PROCESAMIENTO Y EMPAQUE DE ALIMENTOS

- Categoría del Cliente:** Planta de procesamiento y empaque de alimentos
- Localización:** Pennsylvania, U.S.A.
- Planta Física:** Dos tanques de 5.000 galones de una sección pequeña de la planta completa.
- Flujo:** Promedio de 20.000 GPD, estación
- Problema:** DBO extremadamente alto (promedio de 35.000 mg/l). SST elevado (promedio 3.500 mg/l). Temperatura extremadamente alta (promedio 165° F). promedio de DBO en el efluente total de la planta mayor de 5.000 mg/l.
- Tratamiento Previo:** Se utilizó hipoclorito de sodio a una tasa de 100 galones por cada 3.000 galones de agua residual.
- Resultados Previos:** El tratamiento con hipoclorito de sodio redujo el DBO a un promedio de 10.000. El año anterior un retraso en el sistema resultó con una pérdida del permiso de uso del tratamiento. El cliente procedió a construir una costosa planta de tratamiento.
- Tratamiento de Ecobacter:** Se adicionó Ecobacter FM a una tasa de 11 galones por cada 4.000 galones de agua residual. El tiempo de cada bache era aproximadamente de 6 horas. El sistema fue amortiguado para llegar a un pH de 6.
- Resultados con Ecobacter:** El DBO de los tanques se redujo a un promedio de 9.000 mg/l y el DBO del efluente total de la planta se redujo en un promedio de 2.500 mg/l. El DBO mas bajo en el efluente de la planta durante los próximos dos años fue de 5.000 mg/l.

	Caudal de Entrada	Efluente del Sistema	Efluente de la Planta	
Antes	35.000	10.000	5.200	DBO mg/l
Después	35.000	9.000	2.500	DBO mg/l