



ESTUDIO DE CASO

PLANTA DE TRATAMIENTO DE AGUA RESIDUAL MUNICIPAL

Categoría del Cliente:	Planta de tratamiento de agua residual municipal recibiendo agua residual de bombes de trampas de grasa y tanques sépticos.
Localización:	Flagstaff, Arizona, U.S.A.
Planta Física:	Tanques de 60.000 galones se utilizaron para reducir grasas, DBO y SST antes de entrar a la planta de tratamiento de lodos.
Fuljo:	1.4 millones de galones por día
Problema:	Se requieren dos blowers para la aireación. Aplicación manual diaria de enzimas y catalizadores de la competencia requirieron demasiado tiempo. Sólidos acumulados en el tanque. Calentamiento de hasta 85°F se requería para mantener la grasa disuelta.
Objetivos de Ecobacter:	utilizar un producto efectivo – Ecobacter FM. Eliminar el uso de 1 blower. Reducir la temperatura por debajo de 65 °F. Reducir costos del producto. Reducir grasas, DBO, SST y lodos en el tanque.
Resultados con Ecobacter:	Instalaron sistemas de dosificadores automáticos para el Ecobacter FM. Redujeron el DBO, grasas, SST y lodos en el tanque. Reducción de la temperatura a 63°F. Se eliminó el uso de aireadores. Disminución del 50% en la energía con un resultado en ahorro \$20.000. Redujo el costo del producto. Redujo el costo de trabajo.

NO REDUCCIÓN EN LA EFICIENCIA DE LA PLANTA