



ESTUDIO DE CASO

PLANTA DE TRATAMIENTO DE AGUA RESIDUAL CONTAMINADA DE HIDROCARBUROS.

Categoría del Cliente: Planta de Tratamiento de Agua Residual contaminada de Hidrocarburos.

Localización: Los Angeles, California, U.S.A.

Planta Física: Cuatro Clarificadores de 500.000 galones, un floculador de dos fases de 40.000 galones/tanque acumulador con aireación y una laguna de 2.000.000 galones. Tiempo de retención es de 4-7 días.

Flujo: Promedio de 1.000.000 GPD (galones por día)

Problema: Sobrecargo en las tasa por exceso de DBO y SST promedio de \$450.000 por año. VOC´s son ofensivos a los vecinos.

Tratamiento Previo: Uso de polímeros inyectados.

Tratamiento de Ecobacter: Shock inicial, 3 tanques de 55 galones de Ecobacter HC. Primera semana 22 GPD de Ecobacter HC. Semanas siguientes 6 GPD de Ecobacter HC.

Resultados con Ecobacter:

| | | ANTES | DIA 11 | DIA 30 |
|----------------------|------|---------|-----------|--------|
| DBO | Mg/l | 2150 | 289 | 212 |
| SST | Mg/l | 140 | 30 | 25 |
| Benceno | ug/l | 700 | 580 | 540 |
| Tolueno | ug/l | 480 | 370 | 290 |
| Etilbenceno | ug/l | 34 | 9.2 | 6.8 |
| Isómeros de Xileno | ug/l | 232 | 213 | 196 |
| FOG | Mg/l | 72 | 12 | 10 |
| Reducción de lodo | est | - | 75% | 75% |
| Olores de VOC | ppm | 20-60 | 0 | 0 |
| Calidad de la Laguna | | Lóbrego | Despejado | Limpio |