



ESTUDIO DE CASO

PLANTA DE PROCESAMIENTO Y EMPAQUE DE ALIMENTOS ESPECIALIZADOS EN TOMATES, MELOCOTÓN, DURAZNOS Y OTRAS FRUTAS.

Categoría del Cliente:	Planta de procesamiento y empaque de alimentos especializados en tomates, melocotón, duraznos y otras frutas.
Localización:	California, U.S.A.
Planta Física:	6 lagunas aireadas y 2 estanques anaeróbicos.
Flujo:	Promedio de 300.000 GPD
Problema:	Mal olor. Oficiales locales de la ciudad recibieron numerosas quejas de malos olores provenientes de las lagunas. Oficiales de calidad de aire amenazaron con el cierre de las lagunas y/o grandes multas.
Tratamiento Previo:	ninguno.
Tratamiento de Ecobacter:	Un tratamiento "shock" inicial se realizó aplicado Ecobacter OE - Eliminador de Olores a una tasa de 1 tanque de 55 galones por laguna y estanque (8 tanques). Se realizó una dosificación directa diaria de Ecobacter OE al efluente a una tasa de 55 galones por semana.
Resultados con Ecobacter:	Después de dos semanas de tratamiento, los malos olores se redujeron significativamente, y no se recibieron quejas después de este periodo. Posteriormente, los oficiales de la ciudad solicitaron información del Ecobacter OE – Eliminador de Olores como una posible solución para otras plantas.