



ESTUDIO DE CASO

PLANTA DE TRATAMIENTO DE AGUA RESIDUAL

Categoría del Cliente: Planta de Tratamiento de Agua Residual

Localización: Sur Este de los Estados Unidos

Flujo: 60 GPD – Esto es hasta un 10% en los últimos 10 años.

Problema: DBO alto, acumulación de grasa y producción lata de lodos.

Tratamiento Previo: Se utilizó un suplemento de una marca de fábrica, el cual contenía nitrato de sodio, sin ningún éxito.

Tratamiento de Ecobacter: Una mezcla especial de Ecobacter WP fue distribuida 6 veces al día a 15 estaciones de bombeo individuales. Las 15 estaciones de bombeo cuentan con el 25% del sistema. El pretratamiento en las estaciones de bombeo fue diseñado para reducir la grasa y el DBO. Un total de 220 galones de Ecobacter WP fue usado por día.

Resultados con Ecobacter: Un promedio de 6 meses fueron compilados para un total de 4 años. 2 años sin tratamiento, año y medio con tratamiento químico y un año con el tratamiento de Ecobacter. El DBO a la entrada se redujo en un 25% y una reducción en la producción de lodos de 19% en un promedio de un año.