



Procesador de Jugo de Manzana en Nueva Inglaterra Resuelve los Problemas de Mal Olor con Tecnología MICROBE-LIFT®

Lugar: Procesadora de Jugo de Manzana, Nueva Inglaterra

Contexto: Una procesadora de jugo de manzana muy grande de Nueva Inglaterra, ubicada en un área muy poblada, estaba afrontando multas y la posible clausura de su fábrica si no era capaz de reducir los malos olores que emanaba su planta de pretratamiento de aguas residuales.

Objetivo: Después de investigar potenciales tecnologías de bioaumentación para aumentar la eficacia de su tratamiento de aguas residuales, la planta procesadora se inclinó hacia la tecnología MICROBE-LIFT® de Ecological Laboratories en su intento por resolver sus problemas. Se aplicó un tratamiento de choque de 100 ppm de la formulación MICROBE-LIFT® a los tanques de aireación de 700,000 galones en el primer día. El impacto en el mal olor fue dramático, observándose una reducción del mal olor al cabo de tres horas. A partir de entonces, se planteó un programa de dosificación decreciente como se muestra a continuación:

Tiempo	Dosis
Día 1	100 ppm
Día 2	50 ppm
Día 3	5 ppm
Día 4 y posteriores	5 ppm

Resultados Obtenidos: Esta planta logró evitar las multas y posible clausura después de solucionar su problema con el mal olor utilizando MICROBE-LIFT® en menos de una semana de tratamiento. La planta continúa utilizando una dosis de mantenimiento para evitar la futura reincidencia del problema del mal olor.

Para mayor información sobre la Tecnología MICROBE-LIFT®
contactar **Ecological Laboratories, Inc.**
www.EcologicalLabs.com

CS14307