



Bakery & Savory Snack Producer Reduces Wastewater Costs

A renowned bakery and savory snack manufacturer in Southern California expanded production six times. The factory needed to maintain compliance with municipal wastewater standards but had little space for expansion. After thoroughly researching available options, the facility managers chose Clean Water Technology (CWT) and the Gas, Energy, Mixing, or GEM® System to meet both current and future needs.

Challenge

This facility's successful growth and water conservation efforts resulted in greater contaminant loading (5 x the original level) in their waste stream. While saving water was a success, the wastewater required a robust treatment system to reduce discharge loading and minimize surcharges. Expansion left little room for treatment equipment and conventional technologies were too large for the available space.



Solution

During the selection process, client sent samples to conventional DAF suppliers as well as CWT. Lab results indicated that the GEM System would achieve effluent discharge at or below discharge standards within the space available using less chemical, and significantly drier sludge (all saving client on operations costs while minimizing/preventing surcharges.) CWT installed a sidehill screen, EQ tank, and a GEM System 20/75 that all fit within the available 4' x 9' area. The client embraced the GEM System as an innovative, expandable and sustainable choice.

PARAMETER	INFLUENT	EFFLUENT	% REDUCTION	PH COAG / CAT / ANI
TSS / ppm	1,400	20	98%	pH: 6.8 20/10/5
COD / ppm	11,000	5,000	55%	
Turbidity / NTU	2,000	25	98%	



✓ Key Benefits

- GEM® System fit into 4'x9' space
- Complete compliance with municipal wastewater standards - no more surcharges
- Chemical savings
- Dry sludge
- Continued water use reduction





Industria panificadora y de refrigerios reduce costos de aguas residuales

Una renombrada panificadora del sur de California expandió seis veces su producción. Necesitaba mantener el cumplimiento de las normas de aguas residuales permitidas y tenía poco espacio para la expansión. Después de investigar a fondo las opciones disponibles, eligieron a Clean Water Technology (CWT) y el sistema de mezcla de energía y gas (GEM®) para satisfacer las necesidades actuales y futuras.

Situación

El exitoso crecimiento del cliente dieron como resultado una mayor carga de contaminantes (5 veces el nivel original) en su corriente de desechos. Si bien el ahorro de agua fue un éxito sostenible, el cliente necesitaba un sistema de tratamiento de aguas residuales robusto para reducir la descarga y minimizar recargos. La expansión dejó poco espacio para el equipo de tratamiento adicional y se sabía que las tecnologías convencionales eran demasiado grandes para el espacio disponible.



Solución

Durante el proceso de selección, el cliente envió muestras a los proveedores convencionales de DAF y a CWT. Los resultados de laboratorio indicaron que el Sistema GEM lograría una descarga de efluente en el límite o por debajo de los estándares de descarga dentro del espacio disponible usando menos químicos, un área menor y lodo significativamente más seco (ahorrando costos operativos, minimizando y previniendo multas). CWT instaló una criba, un tanque EQ y un sistema GEM 20/75 en un área disponible de 1,2 m X 2,7 m. El cliente adoptó el sistema GEM como una opción innovadora, expandible y sostenible.

PARAMETER	INFLUENT	EFFLUENT	% REDUCTION	PH COAG / CAT / ANI
TSS / ppm	1,400	20	98%	pH: 6.8 20/10/5
COD / ppm	11,000	5,000	55%	
Turbidity / NTU	2,000	25	98%	



✓ El éxito se logró utilizando el Sistema GEM

- Capaz de reducir el uso total de agua y cumplir con los niveles permitidos.
- El Sistema GEM se ajusta al espacio de 1,2 m X 2,7 m.
- Reduce posibilidad de multas.
- Instalación limpia con aumento de oxígeno disuelto = sin olores.
- Ahorro en químicos, operación, secado de lodos y calidad del efluente.

