Schreiber Foods, Inc (CN602630972) opera Schreiber Foods (RN102780665), una planta de fabricación/procesamiento de productos de queso. La instalación está ubicada en 923 County Road 176, cerca de la ciudad de Stephenville, Condado de Erath, Texas 76401.

Esta solicitud es para una modificación principal con renovación para aumentar los acres de aplicación de 50 acres a 61 acres, aumentar el flujo promedio diario de 132,000 galones por día a 192,000 galones por día, modificar la tasa de carga orgánica de lbs./acre/año a lbs./acre/día medida como demanda bioquímica de oxígeno (5 días) y modificando la tasa de carga de nitrógeno de lbs./acre/año a lbs./acre/año medida como nitrógeno total.

La leche cruda se lleva a la planta en camiones cisterna. En el proceso de convertir esta leche en productos terminados (Queso Crema) se extrae gran parte del agua. Esta agua, que la industria conoce como "agua de vaca", es captada y utilizada con fines de limpieza junto con el agua dulce. Luego, este lavado se captura junto con los minerales de la leche, los compuestos orgánicos y los compuestos de limpieza y se dirige a la planta de tratamiento de aguas residuales. Todas las aguas residuales domésticas son recolectadas y tratadas por un sistema de cloración antes de mezclarse con las aguas residuales del proceso de las operaciones de la planta en la estación de bombeo.

El agua de proceso se recolecta y se enruta a través de estaciones de monitoreo que incluyen una pantalla de barra para la eliminación de sólidos y un tanque de flotación de aire disuelto para la eliminación de sólidos. Las aguas residuales domésticas se tratan mediante un sistema de cloración antes de mezclarse con las aguas residuales del proceso en la estación de bombeo. Desde la estación de bombeo, el efluente mezclado se bombea a un sistema de almacenamiento/tratamiento que consta de una laguna de aireación de 3 millones de galones equipada con 200 hp. de bomba de aireación, dos lagunas de aireación (Cuenca de Almacenamiento Aireada No. 1 y 2) ambas con 3 millones de galones de capacidad de almacenamiento y 60 hp. de equipo de aireación y una laguna de almacenamiento de 13.9 millones de galones. El efluente de las lagunas se dirige a un sistema de riego de pivote central que incluye un tramo de 61 acres para cultivos de riego que consisten en pasto Bermuda costero como cultivo principal y raigrás como cultivo complementario de clima frío.