



***IMPIANTO DI DEPURAZIONE A SERVIZIO DI UNA
AZIENDA CONSERVIERA***

sottotitolo:

***La nuova tecnologia MBR per il Revamping ed il
Potenziamento di impianti esistenti***

cliente:

FINAGRICOLA SpA – Battipaglia (SA)



esigenze del cliente:

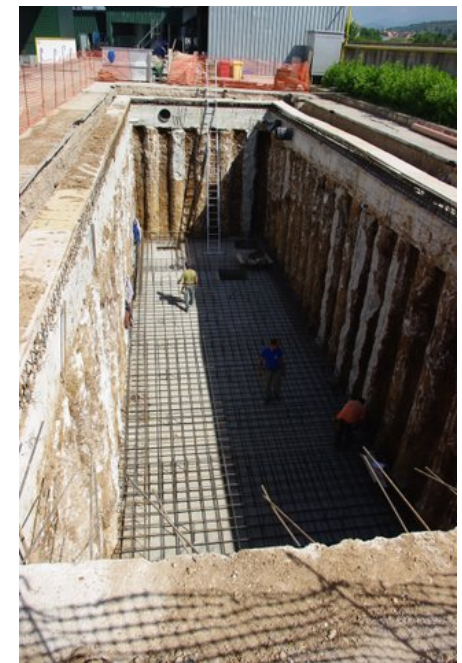
Il vecchio impianto, costituito da semplice vasca di ossidazione e da un sedimentatore Dortmund, era nettamente insufficiente alle attuali esigenze dell'azienda. Cresciuta rapidamente negli ultimi anni, ma sulla stessa area, l'azienda aveva scarsissima disponibilità di spazio. La progettazione si è concentrata soprattutto nell'impiegare tecnologie che avessero un footprint ridotto:

LA TECNOLOGIA MBR È STATA UN MUST

La soluzione:



È stata realizzata una vasca di accumulo/omogeneizzazione in un'area parcheggio





*Grigliatura fine con 1 mm
di luce
Profilo wedge wire*

Ed è stata sfruttata, dopo la verifica strutturale, l'area sovrastante la vecchia vasca di ossidazione. Su questa area è stata posizionata la vasca membrane, l'impianto di flottazione e diverse apparecchiature (soffianti, pompe, dosaggi, ecc.)



Nell'area immediatamente adiacente è stato posizionato il trattamento fanghi e il quadro elettrico centralizzato che, essendo gestito da PLC, può essere completamente monitorato e gestito da remoto.





Dati in ingresso

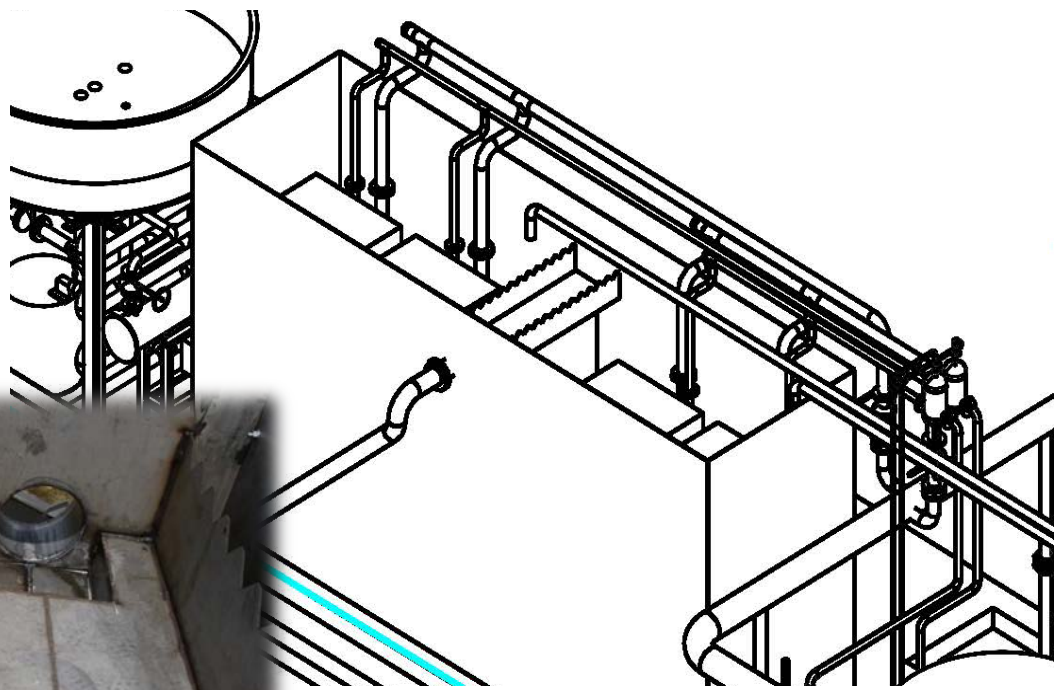
Q: 600 mc/g

COD: 2000 ppm

SST: 500 ppm



Sono stati impiegati N. 4 moduli BC400 in due vasche separate da un setto sul quale è stata realizzata una canalina di sfioro per il ricircolo in vasca



Ai due lati della canalina è presente una griglia per impedire ai pallini del sistema MCP di uscire dalla vasca