



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

***sottotitolo:***

***impianto completamente automatizzato con minima  
presenza di personale***

*cliente:*

*FRESYSTEM SpA – CAIVANO (NA)*



*esigenze del cliente:*

*Il vecchio impianto doveva essere potenziato e delocalizzato in un'altra area dell'azienda; il cliente inoltre ha a disposizione personale tecnico molto qualificato che, con opportuna formazione, è in grado di gestire in remoto ogni fase di trattamento*

***LA TECNOLOGIA MBR È STATA UN MUST***



**Q:** 10 mc/h

**Dati in ingresso al  
depuratore**

**COD:** 7000-8000 ppm

**BOD:** 4500 ppm

**SST:** 800 ppm

**Dati in ingresso al  
biologico dopo DAF**

**COD:** 3000 ppm

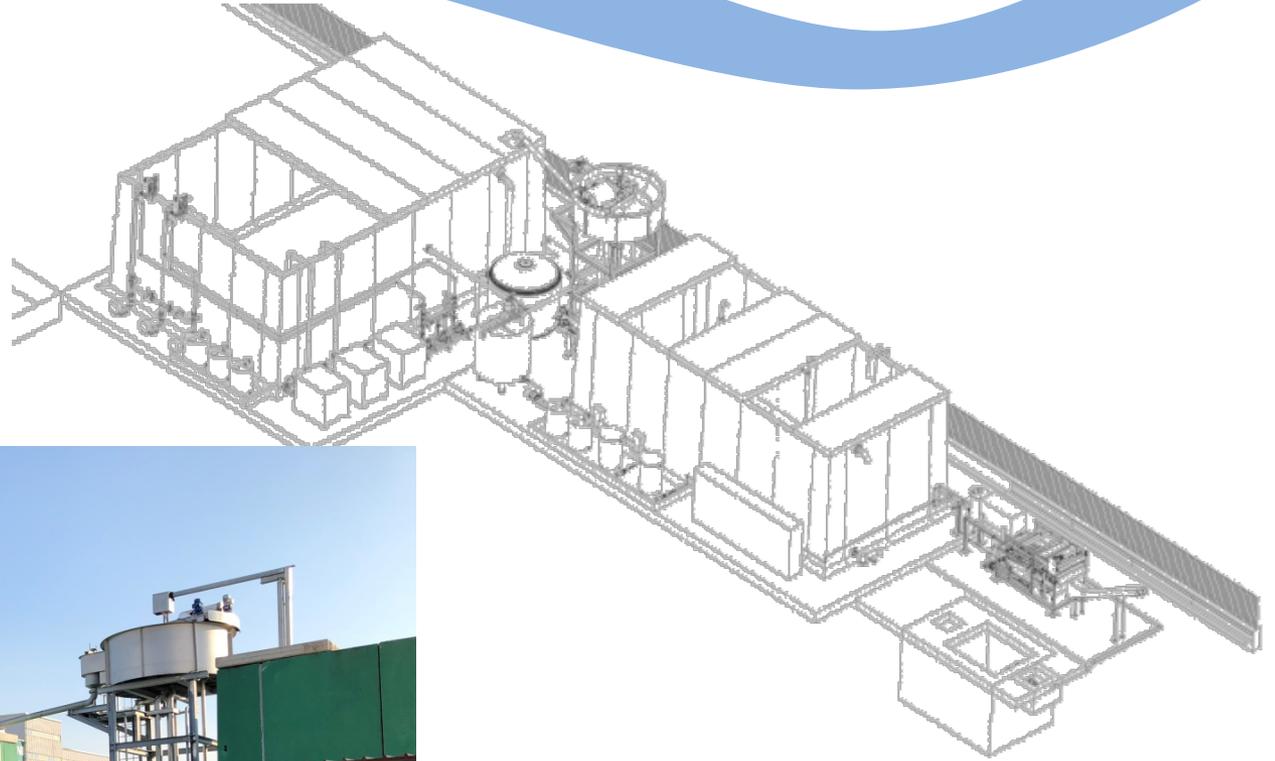
**BOD:** 2000 ppm

**SST:** 100ppm

*La soluzione:*

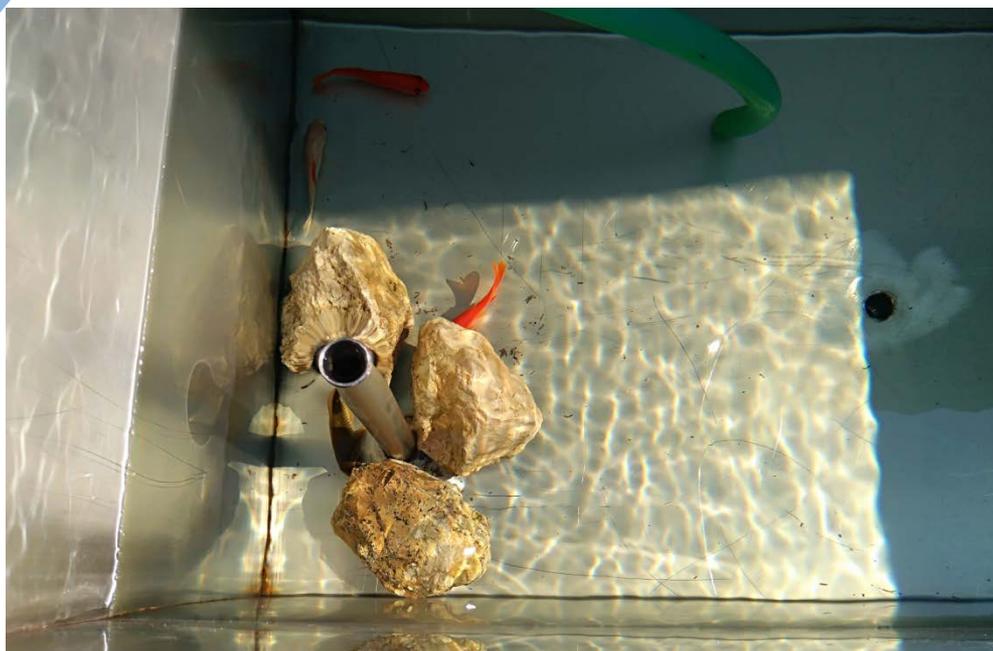


*È stato realizzato un impianto con una grande vasca di accumulo/omogeneizzazione per poter gestire le punte soprattutto durante i lavaggi delle apparecchiature nei fine settimana; l'impianto è costituito da pretrattamenti di grigliatura con luce 1 mm, vasca di accumulo, DAF, ossidazione con tecnologia MBR, linea fanghi con nastropressa.*



MICRODYN  
NADIR

ADVANCED SEPARATION TECHNOLOGIES



***IN USCITA  
DALL'IMPIANTO, PRIMA  
DEL POZZETTO FISCALE,  
È STATA INSTALLATA  
UNA VASCA CON  
PESCIOLINI ROSSI***