

CASE STUDY

IMPIANTO DI DEPURAZIONE A SERVIZIO DI UNA AZIENDA DI LAVORAZIONE OLIVE



sottotitolo:

La nuova tecnologia MBR per il trattamento delle acque di
scarico – prospettive di riutilizzo

cliente:
MADAMA OLIVA SpA - Carsoli (AQ)

esigenze del cliente:

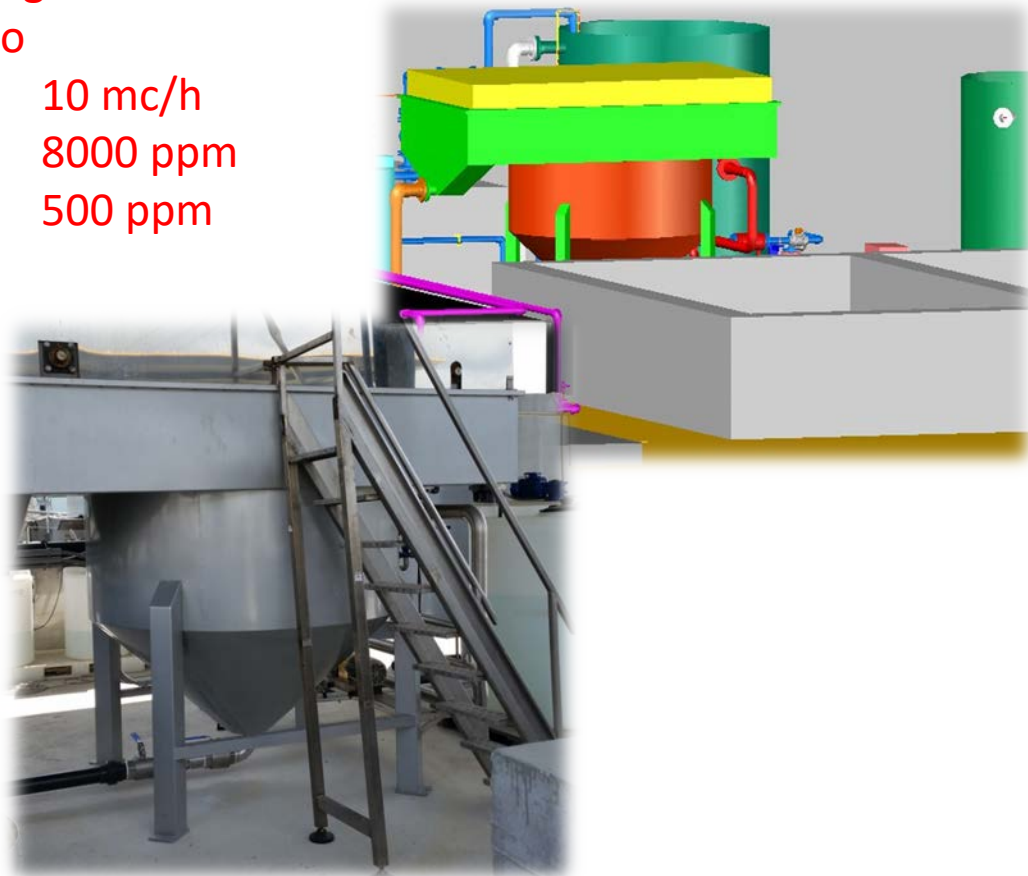
Il vecchio impianto, costituito da un insieme non organico di vasche e impianti, doveva essere de localizzato. Frutto di diversi revamping l'impianto esistente soffriva di manutenzione continua (dovuta alla obsolescenza delle apparecchiature), di disfunzioni legate al processo (dovute ai svariati upgrade), di un eccessivo consumo elettrico (a causa di inutili ridondanze di apparecchiature) e di un complicato monitoraggio/gestione dovuto all'assenza di un quadro centralizzato.

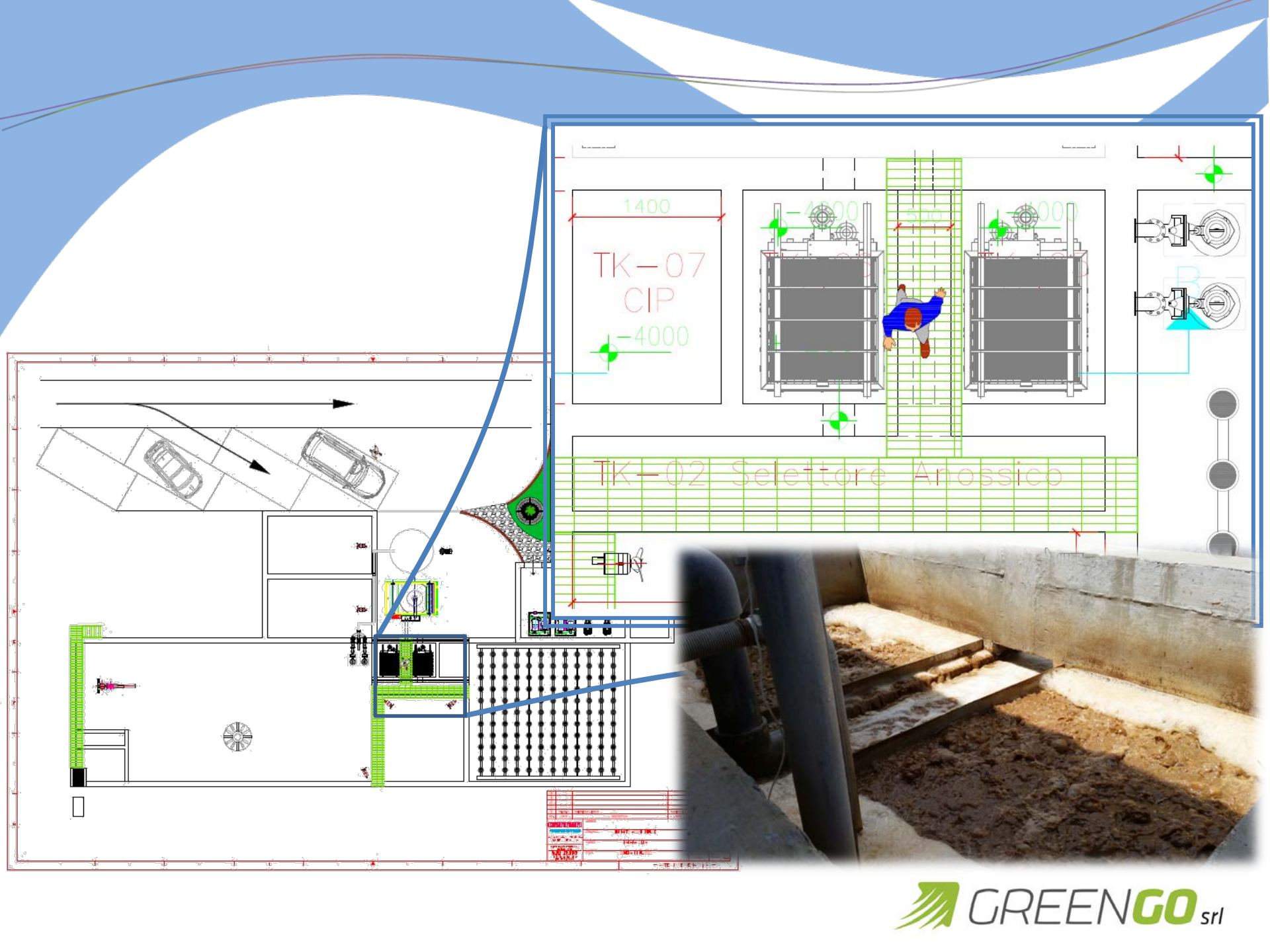
la soluzione :

L'impianto è completamente nuovo. La portata è di 10 mc/h e, data la tipologia di reflujo, il processo è costituito da uno stadio di flottazione (chimico fisico) e da un processo biologico a membrana (MBR). Le acque in uscita non necessitano di nessun ulteriore trattamento, quali filtrazione e disinfezione, e sono riutilizzate all'interno dell'azienda come acque industriali o scaricate, secondo i parametri di legge, in un corpo idrico superficiale.

Dati in ingresso al
biologico

Q: 10 mc/h
COD: 8000 ppm
SST: 500 ppm

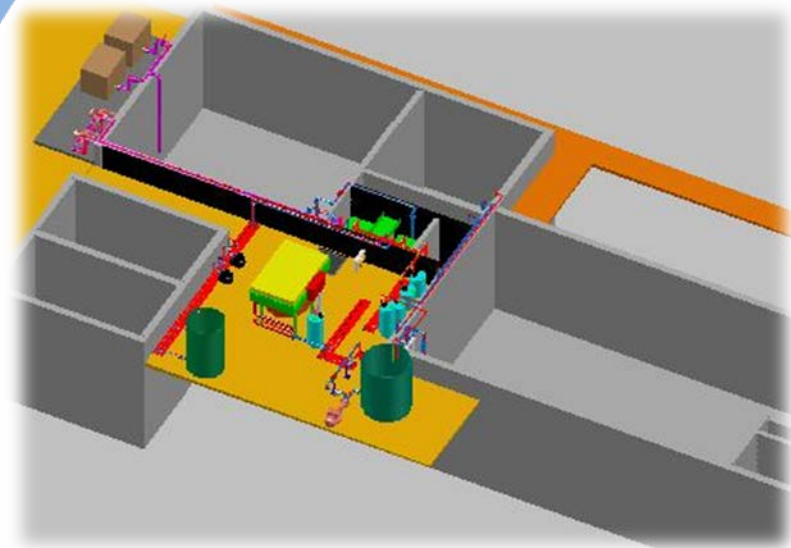




1400
TK-07
CIP
-4000

TK-02 Selettore Anossico

REVISIONE	DATA	OPERAZIONE	OPERATORE
01	15/05/2018	PROGETTO	...
02	15/05/2018	VERIFICA	...
03	15/05/2018



vantaggi:

- Ridottissimo footprint;
- Maggiore rendimento dell'impianto , rispetto a soluzioni tradizionali, dovuto alle maggiori performances del processo utilizzato (MBR);
- Qualità dell'acqua ottenibile idonea al riutilizzo all'interno dell'azienda.