



*case study*

***IMPIANTO DI DEPURAZIONE A SERVIZIO DI UNA  
PIATTAFORMA DI PRODUZIONE BIOGAS***

*sottotitolo:*

***Come avere un impianto performante in un'area  
molto limitata***

*cliente:*

*NUOVA AGRICOLTURA Srl – Francavilla Fontana (BR)*

*esigenze del cliente:*

*La piattaforma di smaltimento riceve fanghi organici e rifiuti biologici selezionati, dopo una accurata triturazione e miscelazione delle varie matrici la miscela viene inviata (con concentrazione di acqua ben precisa) al digestore anaerobico per la produzione di biogas. Il reattore produce un digestato che, disidratato produce un refluo acquoso da depurare prima dello sversamento in corpo idrico superficiale.*

The image shows an industrial water treatment facility. In the foreground, there are several large, cylindrical stainless steel tanks. A prominent light blue spherical tank is visible. A complex network of stainless steel pipes and valves connects these tanks. In the background, a large, multi-story industrial building with a metal frame and corrugated metal siding is visible. The sky is overcast. The overall scene is an outdoor industrial setting.

*Dati in ingresso al  
biologico*

*COD: 8000 ppm*

*SST: 500 ppm*

*N tot.: 600 ppm*

# MBR FOR OTHER APPL

- **Customer: NUOVA AGRICULTURA**
- **Market: Food**
- **Flow rate: 50 m<sup>3</sup>/d**
- **Organic load (BOD/COD):  
2000/5000 ppm**

**Waste water coming from  
anaerobic process (biogas  
production from vegetables)**  
**Plant: Biological with MBR**



*la soluzione :*

*L'impianto proposto è costituito da un processo biologico a ciclo alternato "Nitro-Denitro" e da uno stadio di separazione (MBR). Il reattore biologico e la vasca membrane (in side stream) sono in acciaio Inox Aisi 316. Il primo è costituito da un cilindro di diametro 4 m e altezza 12 m, la seconda è sempre cilindrica ma con diametro 2,5 m e altezza 3,5 m.*



*vantaggi:*

- *Ridottissimo footprint;*
- *Maggiore rendimento dell'impianto , rispetto a soluzioni tradizionali, dovuto alle maggiori performances del processo di separazione utilizzato (MBR);*
- *Qualità dell'acqua ottenibile idonea al riutilizzo all'interno dell'azienda;*
- *Impianto completamente monitorato e gestito da una piattaforma programmabile;*