

***IMPIANTO DI DEPURAZIONE A SERVIZIO DI UNA
PIATTAFORMA DI SMALTIMENTO CONTO TERZI***

sottotitolo:

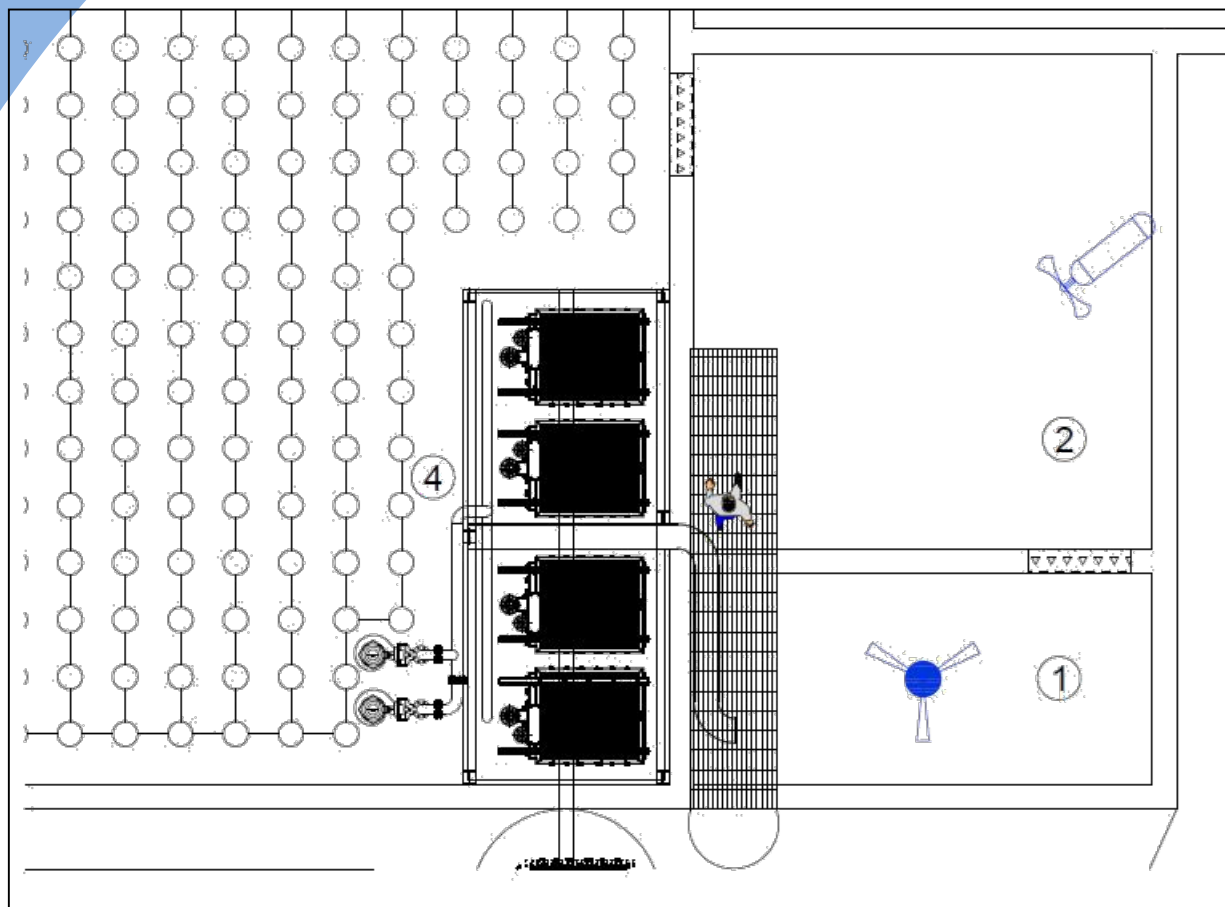
***Raddoppiare le potenzialità di un impianto
mantenendo le stesse volumetrie***

cliente:

SOLVIC Srl – Canosa di puglia (FG)

esigenze del cliente:

La piattaforma di smaltimento riceve ogni giorno circa 300 mc di reflui industriali che, inizialmente stoccati, vengono in seguito omogeneizzati e trattati con un processo chimico fisico e biologico. Il cliente ha l'esigenza di aumentare la potenzialità dell'impianto ma è vincolato da limiti autorizzativi di edificabilità e comunque dal poco spazio disponibile in azienda.



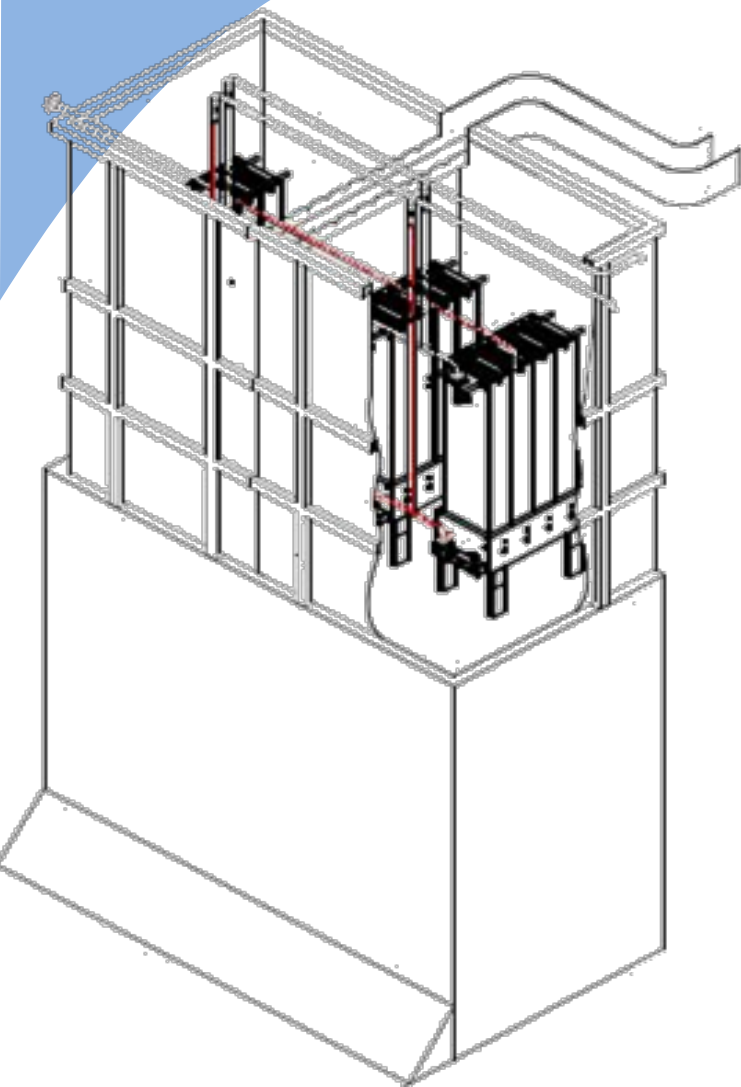
*Dati in ingresso al
biologico*

COD: 8000-9000 ppm

BOD: 2000 ppm

SST: 200 ppm

N tot.: 500-600 ppm



la soluzione :

L'impianto proposto andrà ad integrarsi negli impianti esistenti e non richiederà nessun aumento di volumetria e nessuna opera edile. La soluzione proposta prevede la costruzione di una vasca in acciaio inox, questa sarà posizionata su un basamento in calcestruzzo costruito all'interno di un bacino esistente. In questa vasca inox saranno alloggiati 4 moduli MBR che, integrati con il processo biologico, permetteranno il raddoppio delle potenzialità di depurazione; l'impianto passerà dagli attuali 12,5 mc/h a 25 mc/h!

vantaggi:

- *Aumento della potenzialità (si è passati da 12,5 mc/h a 25 mc/h) senza aumento di volumetria delle vasche esistenti;*
- *Maggiore rendimento dell'impianto dovuto alle maggiori performances del processo utilizzato (MBR);*
- *Qualità dell'acqua ottenibile idonea al riutilizzo all'interno dell'azienda;*
- *Minore produzione di fanghi;*
- *Impianto completamente monitorato e gestito da una piattaforma programmabile;*
- *All'interno della vasca (divisa in due scomparti uguali) sono posizionate delle griglie per poter utilizzare il sistema di pulizia meccanico a pallini (MCP).*

