AZIENDA REGIONALE DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE

Ente Pubblico Economico

Lavori di recupero funzionale, adeguamento e potenziamento dell'esistente impianto di trattamento rifiuti ubicato nel Comune di Sulmona (L'Aquila)

Adeguamento dell'Impianto di trattamento chimico - fisico

PROGETTO DEFINITIVO

Tavola N° 4.6

Scala 1/100

PLANIMETRIA GENERALE DI PROGETTO

STUDIO :

C.A.S. Di Giuseppe Ingegneri Associati Srl
Via Cesare A. 45 Pescolanciano (CH)
Via Ravenna, 34 - 00195 ROMA
tel./fax 0871 - 69 2233
E-mail: info@c-adigiuseppe.com
Website: www.c-adigiuseppe.com

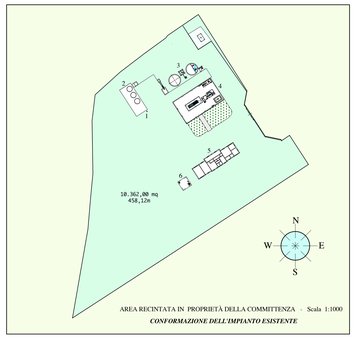
Progettazione e Direzione Lavori
C.A.S. DI GIUSEPPE
INGEGNERI ASSOCIATI S.r.l.
Responsabile della progettazione:
Dott. Ing. Sante DI GIUSEPPE
Direttore Tecnico:
Ing. Berardo Giangiulio

SPAZIO RISERVATO ALL'UFFICIO

Il R.U.P.
Dr. Ing. Emanuela Fattori

PROGETTO:
Committente: ARAP - Pescara

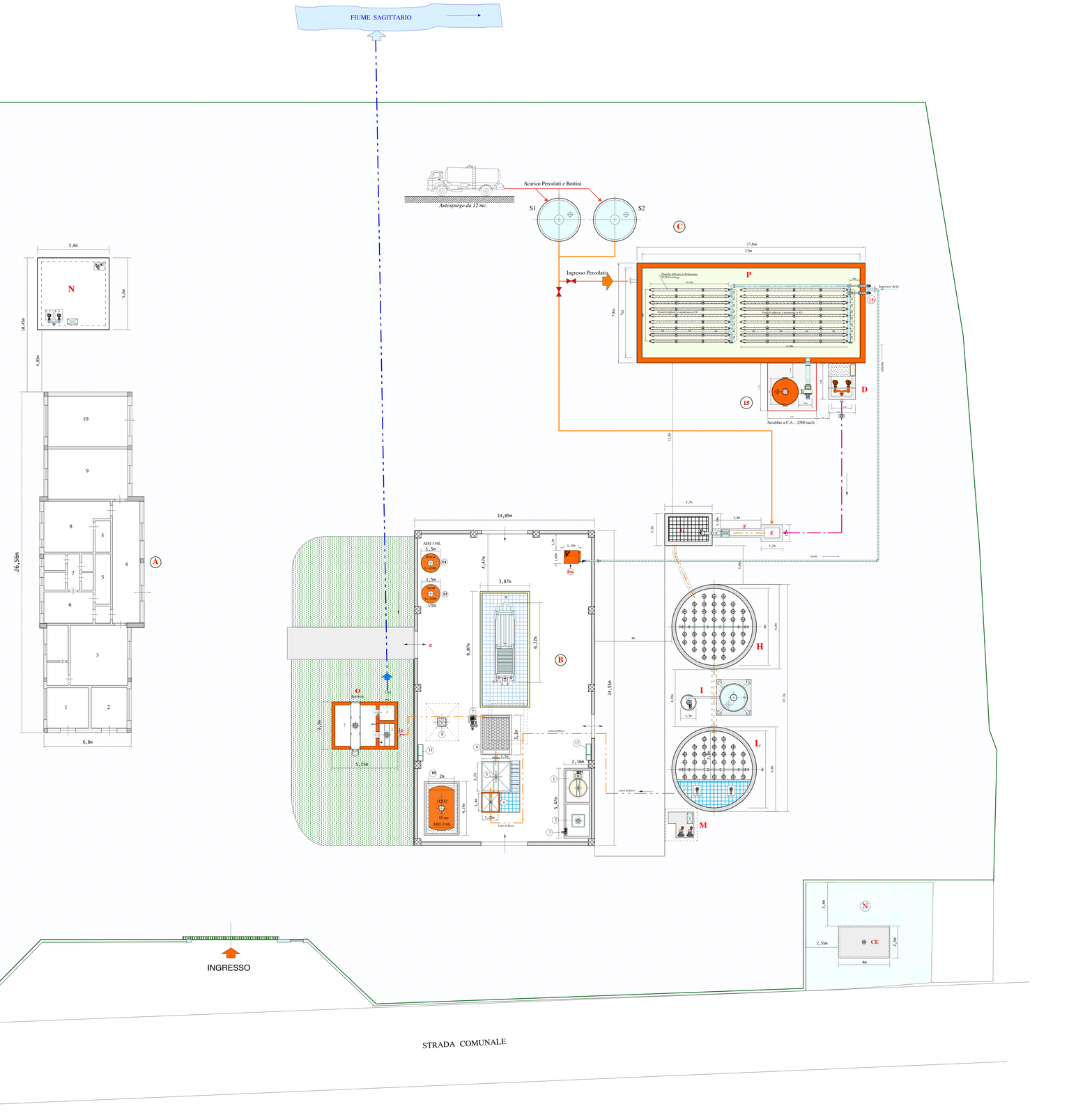
Numero:	DT.R.4	REVISIONE	00
ELABORATO DA: PG	data		
VERIFICATO DA: RP	data		
Risultato verifica	1	2	3



LEGENDA - A	
01	Locale caldaia impianto termico
02	Locale quadro elettrico civile
03	Ufficio ed annessi logistici
04	Ingresso
05	Ripostigli
06	Spogliatoio personale addetto
07	Servizi igienici
08	Mensa
09	Laboratorio di analisi
10	Officina riparazioni

LEGENDA - B	
01	Polipreparatore
02	Cisternetta contenimento FeCl3
03	Pompa dosaggio reagenti
04	Vano di flocculazione pericinetica
05	Vano di flocculazione ortocinetica
06	Chiarificatore a pacchi lamellari
07	Pompa ad AP per alimentazione fanghi
08	Silo di stoccaggio fanghi chimici
09	Filtro-pressa a 80 piastre disidr. fanghi
10	Serbatoio H2O2 in AISI 316 da 10 mc.
12	Quadro elettrico di potenza - Settore 1
13	Quadro elettrico di potenza - comparto - Settore 2
13	Serbatoio NaOH in VTR bisfenolica da 4 mc.
14	Serbatoio per H2SO4 in AISI 316L da 4 mc.

LEGENDA - C	
S1	Serbatoi inox AISI-316 da 50 mc.
S2	Serbatoi inox AISI-316 da 50 mc.
P	Vasca di arrivo -equalizzazione liquami di 1.178,50 mc.
PS	Pozzetto di alloggiamento pompa di sentina.

LEGENDA - D	
D	Stazione di rilancio liquami percolati al pre-trattamento.
D1	Elettropompe sommergibili Vortex
D2	Quadro elettrico di comando.
E	Vano di arrivo liquami dalla stazione di rilancio
F	Canale di grigliatura
f1	Filtrovaglio da 5 mm.a - da 50 mc/h max.
G	Vano di disoleazione e dissabbiatura
g1	Disoleatore a disco rotante a coalescenza
H	Bacino di equalizzazione con aria compr.
I	Impianto preparazione idrossido di calcio
I1	Silo di stoccaggio calce idrata da 23 mc.
I2	Serbatoio di dissoluzione CaCO
L	Bacino di correzione pH, preareazione e polmonazione del liquame percolato
L1	Pompa centrifuga ad asse verticale della portata di 25 mc/h e potenza di. 5.5 kW.
L2	Pompa centrifuga di riserva attiva c.s.
M	Stazione di produzione aria compressa per i bacini H ed L Miscelazione, Ox.
M1	Compressore d'aria a canali laterali della portata di. 85 mc/h e potenza di. 3.0 kW.
M2	Compressore d'aria c.s. di riserva attiva.
N	Stazione di pompaggio - In disuso
O	Unità di Iperossidazione
CE	Cabina elettrica di trasformazione

LEGENDA NUOVI INTERVENTI	
P	Bacino di stoccaggio -equalizzazione - preareazione e polmonazione del liquame percolato e bottini.
P1	Impianto di diffusione aria per strippaggio NH3 e preossidazione / miscelazione
D	Impianto di alimentazione liquami al pretrattamento
C	Riposizionamento di 2 serbatoi di stoccaggio
15	Impianto Scrubber a C.A. da 2.500 mc/h.
16	Impianto di alimentazione aria ai diffusori in PU
16a	Compressore a lobi da 385 mc/h a 300 mbar.
O	Unità di Iperossidazione
10	Serbatoio H2O2 in AISI 316 da 10 mc.
13	Serbatoio NaOH in VTR bisfenolica da 4 mc.
14	Serbatoio per H2SO4 in AISI 316L da 4 mc.