ARAP
AZIENDA REGIONALE ATTIVITÀ PRODUTTIVE

Sede legale via Nazionale SS 602 km 51+355
65012 - Cepagatti (PE)

ELABORATO TECNICO

Impianto di Trattamento rifiuti
di Sulmona - loc. Santa Rufina

Allegato
11

Scala

Stato di fatto
Stato di progetto

APPROVAZIONI

CONSULENTE TECNICO

SPAZIO RISERVATO ALL'UFFICIO

ELABORATO GRAFICO SVOLTO:
data: 07 AGOSTO 2023
VERIFICATO DA:
data:
DATA: 07 AGOSTO 2023

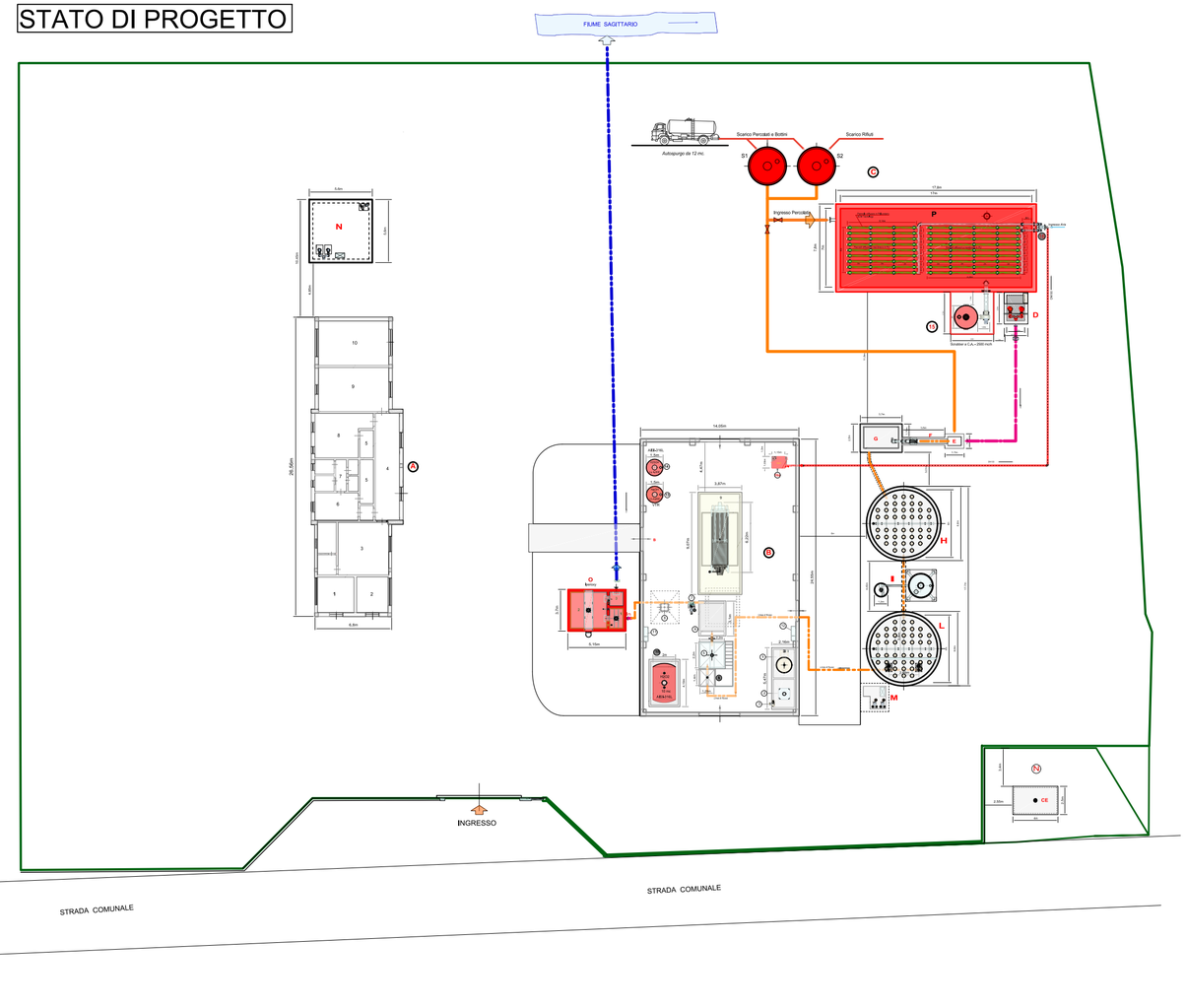
LEGENDA - A	
01	Locale caldaia impianto termico
02	Locale quadro elettrico civile
03	Ufficio ed annessi logistici
04	Ingresso
05	Ripostigli
06	Spogliatoio personale addetto
07	Servizi igienici
08	Mensa
09	Laboratorio di analisi
10	Officina riparazioni

LEGENDA - B	
01	Polipreparatore
02	Cisternetta contenimento FeCl
03	Pompa dosaggio reagenti
04	Vano di flocculazione peristaltica
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 60 piastre distr. fanghi
10	Serbatoio H2O2 in AISI 316 da 10 mc.
11	Quadro elettrico a parete -Settore 1
12	Quadro elettrico doppio scomparto - 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 in Cls, da mc 178,50
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	Filtrococlea da 5 mm.a - da 50 mc/h max.
G	Vano di disoleazione e disabbiatura
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 rilancio di liquami al trattamento C.F.
L1	Pompa centrifuga ad asse verticale della portanta di 25mc/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.
	Sezione dell'impianto da convertire
	Interventi in progetto
	Sezione non più attiva

STATO DI FATTO

STATO DI PROGETTO