

ARAP

AZIENDA REGIONALE 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

PLANIMETRIA GENERALE DI PROGETTO

Tavola N° 4.6

Scala 1/100

STUDIO : S. Di Giuseppe Ingegneri Associati Srl

Progettazione e Direzione Lavori C.A.S. DI GIUSEPPE INGEGNERI ASSOCIATI S.r.l. Responsabile della progettazione: Dott. Ing. Sami DA GIUSEPPE Direttore Tecnico: Ing. Renzo Giangiallo

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

PROGETTO: Contratto ARAP - Pescara

SPAZIO RISERVATO ALL'UFFICIO

PROGETTO: Contratto ARAP - Pescara

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 Polipreprensore
- 02 Catenetto contenimento FeCl3
- 03 Pompa dosaggio reagenti
- 04 Vano di flocculazione peristaltica
- 05 Vano di flocculazione ortostatica
- 06 Clarificatore a pacche lamellari
- 07 Pompa ad AP per alimentazione fanghi
- 08 Rilevatore di livello per alimentazione fanghi
- 09 Filtro pressa a PD per estrazione fanghi
- 10 Serbatoio H2O2 in AISI 316 da 10 mc.
- 11 Quadro elettrico a parete - Settore 1
- 12 Quadro elettrico doppio compatto - Settore 2
- 13 Serbatoio NaOH in VTR bifasica 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 Vaso di arrivo - equalizzazione liquami
- PS Pozzetto di alloggiamento pompa di settore

LEGENDA - D

- D Stazione di rilancio liquami percolati al pre-trattamento
- D1 Elettropompe sommergibili Vortex
- D2 Quadro elettrico di comando
- E Vaso di arrivo liquami dalla stazione di rilancio
- F Canale di pigilatura
- F1 Filtrooccolata da 5 mm Ø - da 50 mc/h max.
- G Vaso di dissolvenza e dissolubilità
- G1 Dissolvenza a disco rotante a collisione
- H Bacinio di equalizzazione con aria compr.
- I Impianto preparazione idrossido di calcio
- H1 Silo di stoccaggio calce idrata da 23 mc.
- H2 Serbatoio di dissoluzione CaCO3
- L Bacinio di correzione pH, preozonazione e rilancio liquami al trattamento C.F.
- 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.a.
- M Stazione di produzione aria compressa per i bacinii H ed L - Miscelazione O2
- M1 Compressore d'aria a cunei laterali della portata di 85 mc/h e potenza di 3.0 kW.
- M2 Compressore d'aria c.a. di riserva attiva.
- N Stazione di pompaggio - In disuso
- O Unità di iperossidazione
- CE Cabina elettrica di trasformazione

LEGENDA NUOVI INTERVENTI

- P Bacinio di stoccaggio-equalizzazione - preareazione e polmonazione del liquame percolato e bottini.
- P1 Impianto di diffusione aria per stripping 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 bifasica da 4 mc.
- 14 Serbatoio per H2SO4 in AISI 316L da 4 mc.
- Q Sistema di monitoraggio in continuo effluente