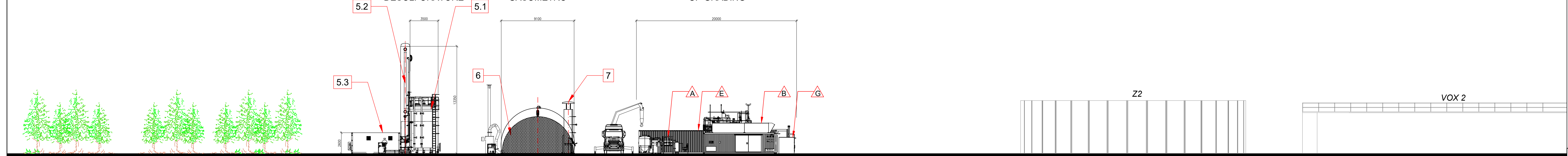
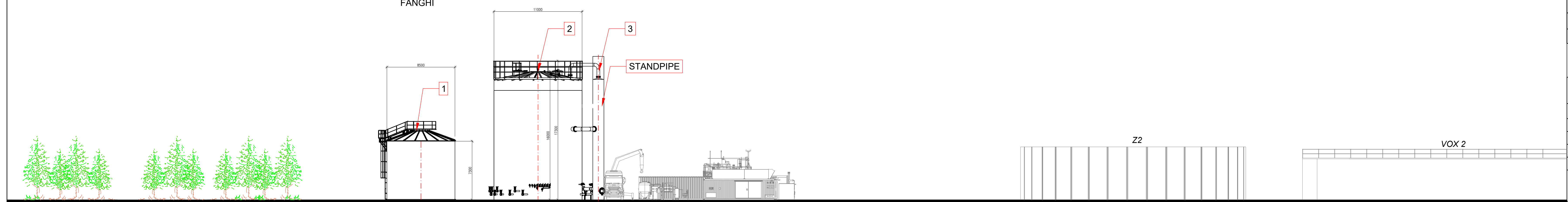


PIANTA

PROSPETTO FRONTALE (A)



PROSPETTO FRONTALE (B)



Tavole/disegni				
nr	Descrizione			
TAV 1	PLANIMETRIA GENERALE - STATO ATTUALE			
TAV 2	PLANIMETRIA GENERALE - STATO DI PROGETTO			
TAV 3	STATO DI PROGETTO - PROSPETTO			
TAV 4	STATO DI PROGETTO - ZONE ATEX			
TAV 5	STATO DI PROGETTO - UP GRADING - ASSONOMETRIA			
TAV 6	STATO DI PROGETTO - UP GRADING - EMISSIONI SONORE			
TAV 7	STATO DI PROGETTO - EMISSIONI IN ATMOSFERA			
TAV 8	STATO DI PROGETTO - UTENZE ED EMISSIONI ACUSTICHE			

Legenda	
nr	Descrizione
1	Serbatoio 400 mc per stoccaggio fanghi granulari anaerobici in esubero (destinati al riutilizzo nel processo).
2	Reattore anaerobico (diametro ca 11m, Ht=16 m) in AISI 316L
3	Standpipe di ricircolo effluente(diametro 1 m, Ht=13 m)
4	Pompe centrifughe per ricircolo acque reflue al reattore
5	Impianto di desolfurazione composto da:
5.1	Reattore biologico aerobico
5.2	Scrubber
5.3	Pompa ricircolo scrubber
5.4	Stazione di dosaggio soda caustica
5.5	Soffiante
6	Gasometro a tripla membrana in fibre di poliestere spalmate di PVC (V =75 mc; pressione max esercizio 25 mbar)
7	Torcia a fiamma nascosta completa di piezometrico e termocoppia di controllo(P=500 mc/h, pressione biogas=250 mmH2O, T max di esercizio=800°C, tempo di residenza 0,3 s).
8	Gruppo chiller di raffreddamentobiogas (P=300 Nmc/h, Tmassima biogas=36°C, fluido refrigeranteacqua + glicole) costituito da csambiatore a fas cio tubiero su skid in AISI304 e sistema di scarico condensa.

Legenda	
Rif	Descrizione
A	Skid soffiante (Pressione mandata = 300 mbar)
B	Container compressore a vite completo di sistema di filtrazione a valle con carboni attivi (potenza installata 160 kW, P mandata015 bar)
C	Container membrane(n.3 stadi): i primi due incrementano la % di metano fino ad oltre il 97% ed il terzo recupera il permeato del primo e lo ricicla in aspirazione al sistema di compressione. (Pesercizio 14/20 bar, T esercizio 25/30°C, efficienza recupero metano >99%)
D	Chiller: sistema di raffreddamento a circuito chiuso
E	Container contenente i quadri elettrici, inverter ed area a disposizione per controlli da parte dell'operatore
F	Skid filtrazione aria compressa
G	Skid con analizzatore di processo
H	Cabina REMI con strumenti di misurazione fiscale di qualità e quantità biometano prodotto

Modifica dimensione del Reattore	25/08/2023	SC		03
Modifica prospetto frontale	10/08/2023	SC		02
Modifica dimensione Reattore	08/08/2023	SC		01
Emissione	03/08/2023	SC		00
DESCRIZIONE	DATA	DISEGNATORE	CONTROL	REV.

BURGO GROUP Technology & Investments		STABILIMENTO AVEZZANO	
TOLLERANZE		IMPIANTO ANAEROBICO	SCALA 1:200
X	X.XXX ±1	PROSPETTO FRONTALE IMPIANTO	DATA 03/10/2023
X.X	X.XXX ±0.5	STATO DI PROGETTO	COMMESSA N°
X.XX	X.XXX ±0.25		REVISIONI
X.XXX	X.XXX ±0.13		REVISIONI
TRACCIARE GLI ASSI DI SIMMETRIA		TAVOLA 3	
Valori Rugosità (Ra)		1	
N° Della Rugosità	N12 N11 N10 N9 N8 N7 N6 N5 N4 N3 N2 N1	Form. A0	