

## Energy Efficiency Division

*Impianto di depurazione - Reattori a membrane*

Save energy,  
get profit





## MISURAZIONI

La campagna di misure è stata condotta utilizzando “on site” un **impianto pilota**. Questo ha permesso di verificare le caratteristiche del refluo da trattare e la logica di funzionamento dell'impianto.



## ANALISI DATI

In relazione ai volumi e alle caratteristiche chimico/fisiche e microbiologiche del refluo è stata definita la migliore soluzione depurativa, ponendo come obiettivi:

- Portata giornaliera: 60 mc/g
- Efficienza abbattimento
  - COD: >97%
  - Tensioattivi totali: >99%
- Potenza installata: 100kW
- Superficie occupata: minima



## AZIONI

L'impianto realizzato è composto di due moduli:

**Microfiltrazione** e **Osmosi Inversa**.

L'automazione impiegata ha permesso di remotare parametri di funzionamento programmando specifici allarmi secondo i requisiti del cliente.



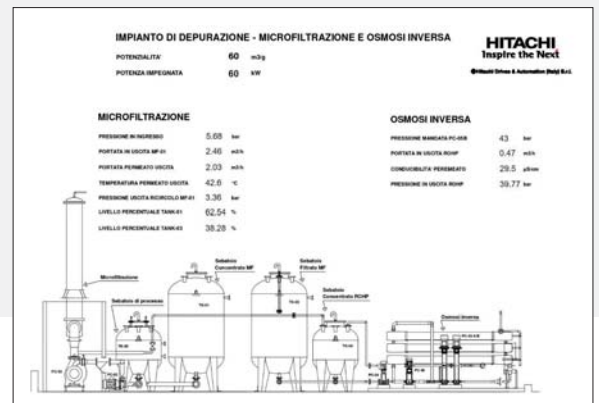
## MONITORAGGIO

L'efficienza del trattamento è garantita dalla supervisione di **H-Vision**: avanzata piattaforma cloud di Hitachi, coerente Industry 4.0, che permette il controllo in tempo reale di tutti i parametri di funzionalità dell'impianto e la loro correlazione.



## RISULTATI

- Riduzione dei volumi di reflui scaricati in fognatura: **-40%**
- Abbattimento dei costi di smaltimento dei reflui: **-30%**
- Reintegro nel ciclo produttivo dell'acqua depurata



**PAYBACK PERIOD < 3 Anni**