

Impianto di potabilizzazione per Conserve Italia

Luogo di realizzazione:

Pomposa (Fe)

ANNO DI REALIZZAZIONE:

2018

AZIENDA ASSOCIATA:

BWT ITALIA Srl



Conserve Italia: company profile

- Conserve Italia rappresenta la prima industria conserviera in Italia e si colloca fra le aziende leader del settore in Europa
- Fatturato gruppo > 800 Mio di Euro
- Conserve Italia trasforma ogni anno circa 600.000 tonnellate di materie prime, rappresentate da frutta, pomodoro e vegetali
- Area di coltivazione: 20.000 ettari
- Numero stabilimenti: 11 stabilimenti, di cui 8 in Italia, 2 in Francia e 1 in Spagna.
- Numero addetti: 1.357 addetti fissi e altrettanti stagionali
- I prodotti finiti, pari a circa un milione di tonnellate, vengono commercializzati per il 60% in Italia e per il restante 40% in Europa ed in altri Paesi.



Conserve Italia: stabilimento di Pomposa (Fe)

- Lo stabilimento di Pomposa (FE), realizzato nel periodo 2002-2004, è quello di maggiori dimensioni e potenzialità.
- Si estende su di una superficie di oltre 440.000 mq, di cui circa 120.000 coperti, ed ha una capacità di trasformazione complessiva pari a 350.000 t.
- Materie prime: pomodoro, frutta e vegetali
- Produzione: passate, polpe e concentrati di pomodoro, frutta allo sciroppo, legumi sia in scatola che in vasi di vetro.



Finalità dell'impianto

Tecnica:

- Produzione di acqua potabile per il fabbisogno dello stabilimento di Pomposa (4.000 m³/gg)
- Completo controllo della qualità delle acque

Normativa:

- Produzione di acqua conforme ai requisiti del D.Lgs. N. 31/01
- Fitofarmaci
- Sottoprodotti di disinfezione

Finanziaria:

- Riduzione del costo annuale legato al fabbisogno di acqua potabile

Trattamento utilizzato

Sezioni di trattamento:

- Monitoraggio ON-LINE acqua alimento
- Prefiltrazione
- Flocculazione primaria
- Filtrazione su filtri a sabbia
- Disinfezione primaria con O_3
- Filtrazione su filtri multistrato
- Adsorbimento su filtri a carbone attivo
- Disinfezione secondaria con ClO_2
- Accumulo e pressurizzazione all'utenza
- Telecontrollo

Tempi di realizzazione

La realizzazione dell'impianto di potabilizzazione (comprese opere edili) è stata portata a termine in ca. 12 settimane.



Maggio 2018



Agosto 2018

Creazione TEAM dedicato al progetto.

Sezioni di trattamento: monitoraggio e filtrazione su filtri a sabbia



- Gruppo di pressurizzazione all'impianto (distanza > 300 m)
- Monitoraggio acqua di alimento (TOC, conducibilità, NTU)
- Dosaggio flocculante
- Filtri a sabbia automatici

Sezioni di trattamento: disinfezione mediante ozono

- Addizione ozono con sistema BWT in depressione
- Dosaggio flocculante
- Dosaggio coadiuvante di flocculazione
- Filtrazione su filtri multistrato



Sezioni di trattamento: adsorbimento e postdisinfezione



- Sezione di adsorbimento su GAC
- Dosaggio biossido di cloro

Sezioni di trattamento: Serbatoi di accumulo e telecontrollo



- Serbatoi di accumulo con riempimento a portata variabile
- Monitoraggio ClO₂
- Gruppo pressurizzazione all'utenza (distante > 250 m)
- Telecontrollo per gestione da remoto



Vantaggi raggiunti

- Riduzione di costi
- Flessibilità di esercizio
- Qualità dell'acqua
- Collaborazione con organi di controllo
- Collaborazione BWT-Conserve Italia



**Grazie per
l'attenzione!**

