

DPA



since 1972

DEPUR PADANA ACQUE

Company Profile

Lo staff tecnico/dirigenziale della Società risulta presente nel settore depurazione acque dal 1972, attività intrapresa con lo spirito ideologico di salvaguardia dell'ambiente, ritenendo l'acqua un bene primario ed indispensabile per l'uomo e per la sua sopravvivenza.

La Società, nel corso degli anni ha acquisito una preziosa esperienza, affrontando e risolvendo gravose e diversificate problematiche inerenti la depurazione di acque reflue.

Un organico dinamico ed attento agli aggiornamenti tecnologici, unitamente ad un moderno laboratorio di analisi e ricerca, sono stati gli elementi che hanno determinato una progressiva crescita e penetrazione dell'azienda nel settore.

La Società opera soprattutto nel campo del trattamento di scarichi industriali, progettando e realizzando impianti di depurazione, che possono essere a funzionamento chimico-fisico e biologico.

L'installazione e la conseguente gestione di centinaia di impianti, ha permesso all'azienda di mettere a punto specifici e differenziati trattamenti di depurazione su scarichi provenienti da: industrie agroalimentari, industrie cosmetiche e farmaceutiche, colorifici, industrie grafiche, scatolifici, industrie tessili, lavanderie industriali, concerie, tunnel fosfosgrassaggio, verniciature, galvaniche, lavorazione e riciclaggio materie plastiche, decerature, lavaggio autovetture e veicoli industriali, ecc...

La Società ha sede nella Zona Industriale di Rovigo e si sviluppa su una superficie di 20.000 m³, di cui oltre 6000 adibiti a capannoni di produzione e 1500 a Palazzina Uffici e Laboratorio Analisi.

Parallelamente alla progettazione e realizzazione impianti di trattamento acque, la società dispone di una sezione produttiva ove vengono formulati e confezionati prodotti chimici per il trattamento delle acque e dei fanghi.

Ritenendo inoltre importantissimo il supporto ai clienti nella fase di post-fornitura degli impianti, la Società si è organizzata con un efficiente e qualificato Servizio di Assistenza, che può essere fornito "su chiamata", oppure a contratto, mediante "visite programmate". La rete di assistenza tecnica esterna, distribuita capillarmente sul territorio nazionale, consente di effettuare interventi rapidi e di contenere i relativi costi.



AZIENDA CON OLTRE 40 ANNI DI ESPERIENZA NEL SETTORE

SOMMARIO

SETTORI OPERATIVI:

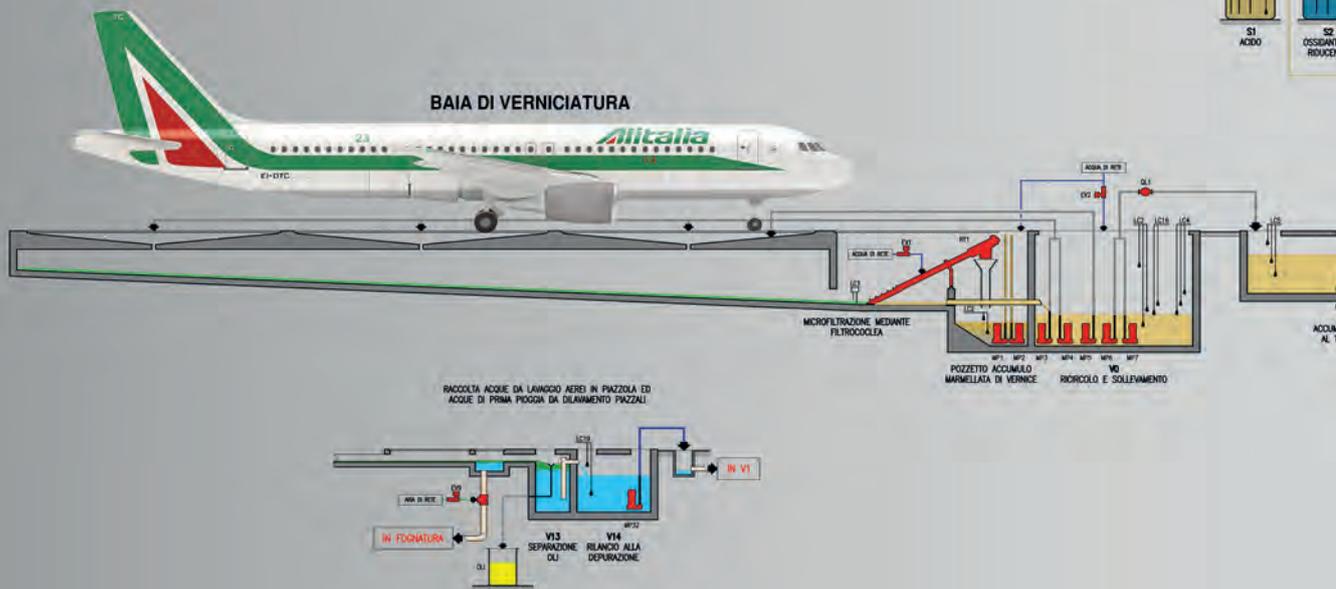
INDUSTRIALE IN GENERE	3
AGROALIMENTARE ⁽¹⁾	5
VITIVINICOLO ⁽¹⁾	7
COSMETICO/TRICOLOGICO/FARMACEUTICO	9
COLORIFICI/PRODUZIONE IDROPITTURE	11
SCATOLIFICI/PRODUZIONE CARTONE ONDULATO/E AFFINI	13
INDUSTRIE TESSILI/LAVANDERIE INDUSTRIALI	15
LAVORAZIONE E RICICLAGGIO MATERIE PLASTICHE	17
ATTIVITÀ ROTTAMAZIONE/AUTODEMOLIZIONE	19
LAVAGGIO INTERNO CISTERNE, AUTOMEZZI PUBBLICI E TRENI	21
LAVAGGIO MEZZI NETTEZZA URBANA SMALTIMENTO RIFIUTI (RSU)	23

PRODOTTI/IMPIANTI STANDARD/TECNOLOGIA APPLICATA

- COMPATTATORE TIAGO [®]	25
- AREATORE MISCELATORE SOMMERSIBILE STORMIX [®]	27
- IMPIANTI SERIE ECOBLOCK [®]	29
- IMPIANTI SERIE ECOSAR [®]	33
- IMPIANTI SERIE ECOBIOX [®] per trattamento scarichi da autolavaggi, concessionarie auto e veicoli industriali, società di trasporti e centri di deceratura.....	37
- IMPIANTI AD INNOVATIVA TECNOLOGIA MBR (Mebrane Bio Reactor).....	41
- IMPIANTI ACQUE METEORICHE/PRIMA PIOGGIA E VASCHE.....	45
- IMPIANTI DI FLOTTAZIONE.....	49
- FILTRAZIONE MECCANICA DELLE ACQUE.....	51
- SISTEMI DI DISIDRATAZIONE FANGHI.....	53
INSTALLAZIONI ALL'ESTERO	55

(1) A DISPOSIZIONE DOCUMENTAZIONE TECNICA ILLUSTRATIVA DEDICATA, CON IMPIANTI INSTALLATI PRESSO CANTINE VINICOLE, SALUMIFICI, MACELLI, CASEIFICI, ECC...

Atitech



Impianto combinato chimico-fisico + biologico per il trattamento acque da sverniciatura e verniciatura aeromobili.

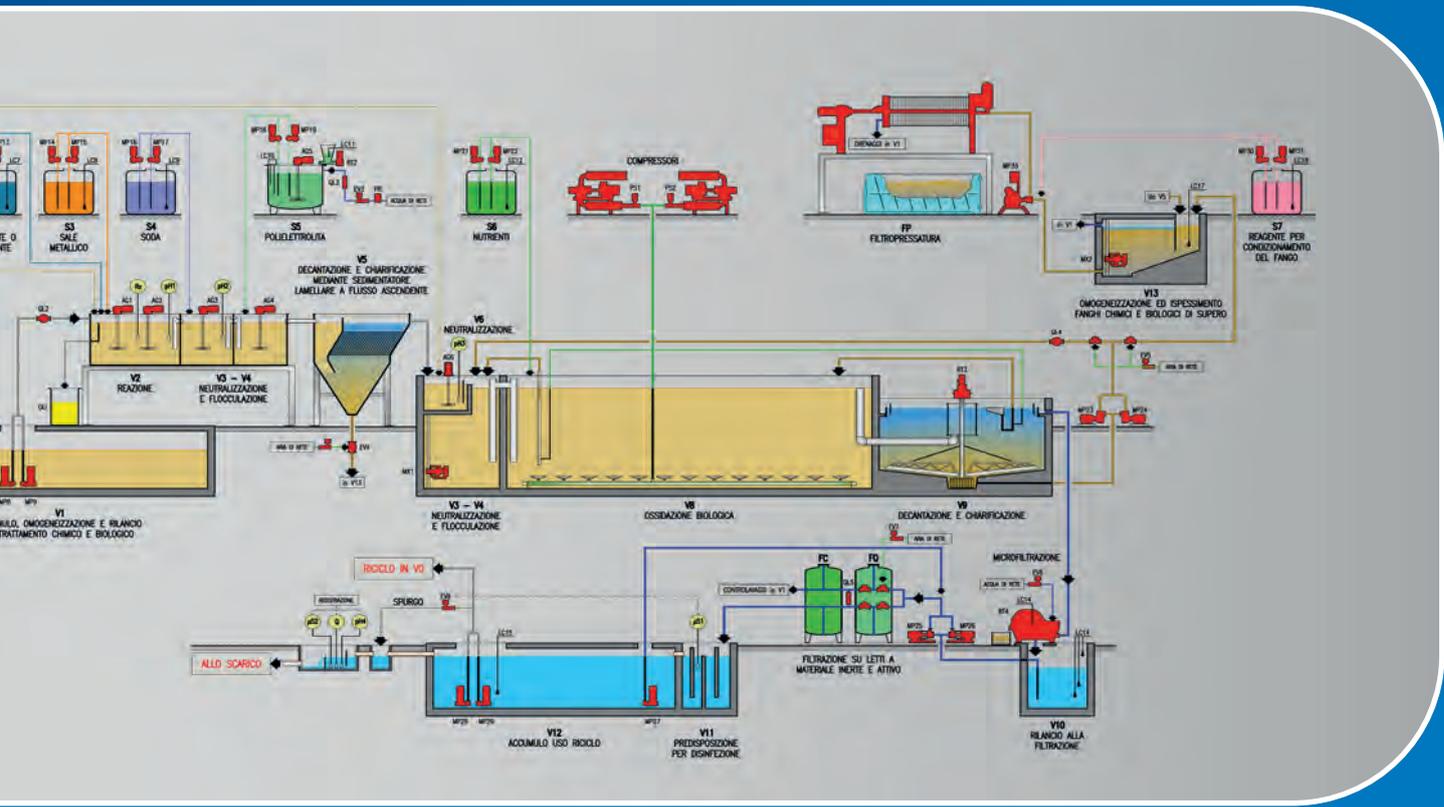
Installazione presso: AEROPORTO CAPODICHINO (Napoli)

Leca
soluzioni leggere e isolanti
Laterlite



Impianto per trattamento acque meteoriche da dilavamento piazzali.
Superficie asservita: 60.000 m².

Installazione presso: LATERLITE S.p.A. - Stabilimento di RUBBIANO DI SOLIGNANO (Parma)



ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI



SACLA'
dal 1939



Impianto di pretrattamento acque reflue mediante flottazione ad aria disciolta pressurizzata. Potenzialità max 720 m³/g.
Installazione presso: F.IIi SACLÀ - CASTELLO DI ANNONE (Asti)

irca
SINCE 1919



Impianto combinato con flottatore ad aria pressurizzata, doppio reattore biologico serie ECOBLOCK® a innovativa tecnologia MBR e gruppo disidratazione fanghi con Centrifuga, per il trattamento scarichi di industria dolciaria. Potenzialità 70 m³/g.
Installazione presso: IRCA S.p.A. - GALLARATE (Varese)

Roberto[®]
TUTTO IL BUONO DEL PANE



Impianto biologico funzionante a innovativa tecnologia MBR, con reattore serie ECOBLOCK[®] corredato di doppio locale tecnico accorpato, fornito preassemblato e completo di allacciamenti elettroidraulici, pronto all'uso e amovibile. Potenzialità 20 m³/g.
Installazione presso: ROBERTO INDUSTRIA ALIMENTARE Srl - SUSEGANA (Treviso)

ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI

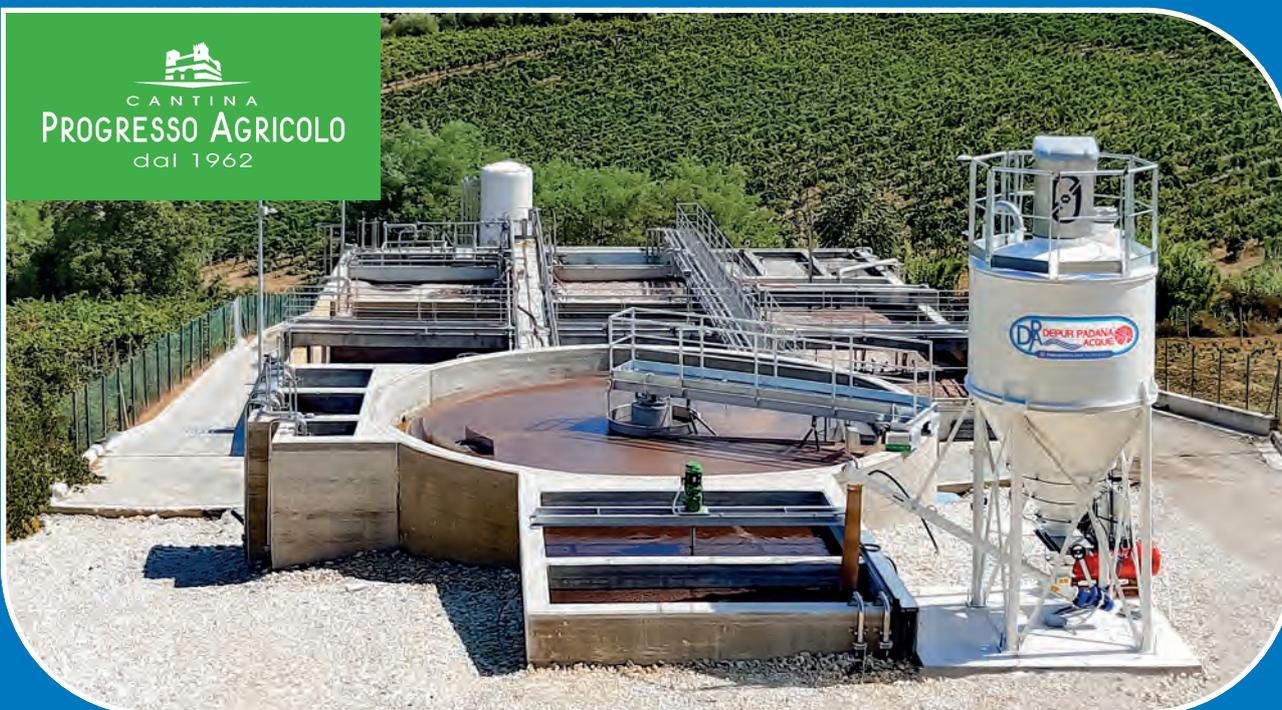




Impianto biologico funzionante a innovativa tecnologia MBR, completo di sezione per abbattimento metalli rame e zinco, idoneo per lo scarico in acque superficiali (e sul suolo).

Installazione presso: CANTINA SOCIALE VACRI - VACRI (Chieti)


CANTINA
PROGRESSO AGRICOLO
dal 1962



Ampliamento impianto esistente, con inserimento di pretrattamento chimico/fisico con latte di calce, attrezzato con sedimentatore raschiato, funzionante alla portata di 25 m³/h. Potenziamento ossigeno nel comparto biologico, mediante innovativa tecnologia STORMIX® e rifacimento sezione a membrane (MBR).

Installazione presso: CANTINA SOCIALE PROGRESSO AGRICOLO - CRECCHIO (Chieti)



CONSELVE
VIGNETI E CANTINE



Impianto biologico funzionante a innovativa tecnologia MBR, con reattore serie ECOBLOCK®, a fanghi attivi, per trattamento acque da cantina a ciclo completo, con variabilità stagionale e scarico in acque superficiali. Potenzialità fino a 120 - 140 m³/g.
Installazione presso: CONSELVE VIGNETI E CANTINE - CONSELVE (Padova)

ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI



Johnson & Johnson



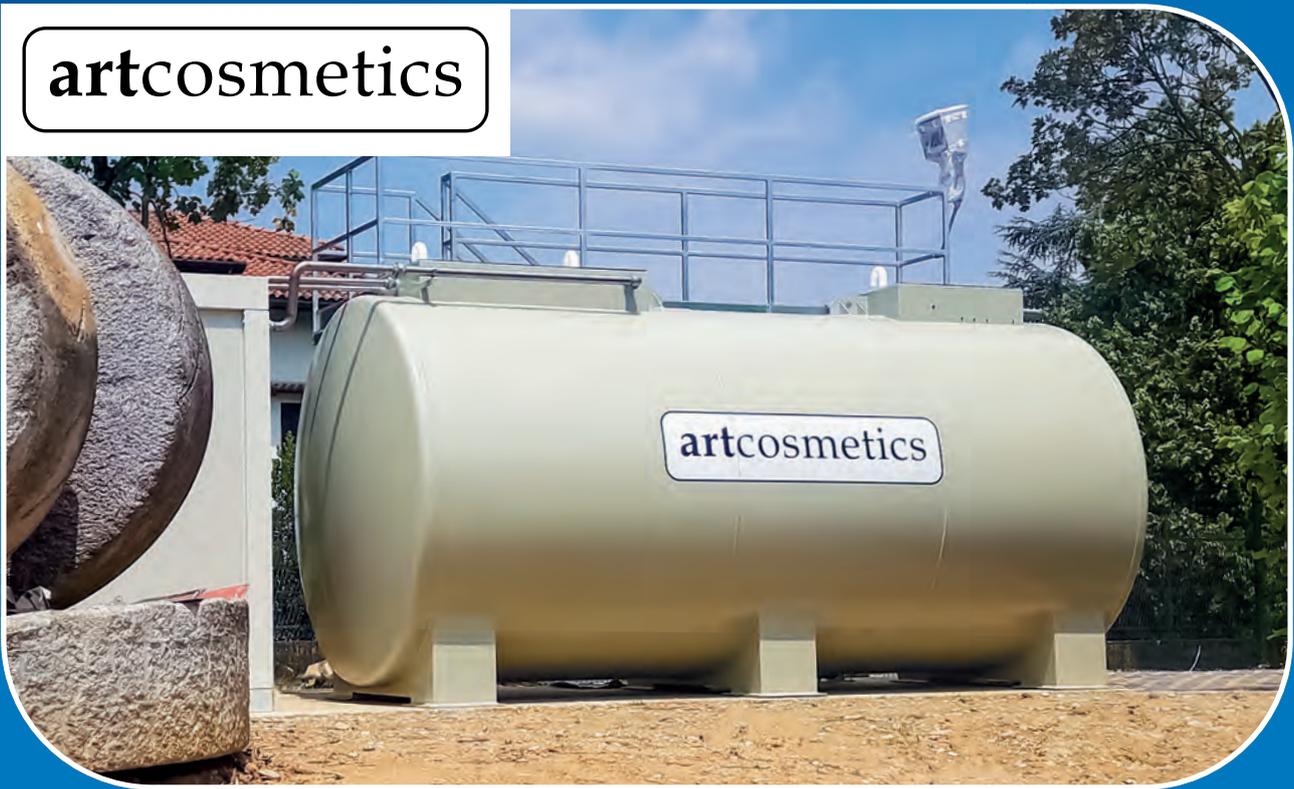
Impianto biologico a funzionamento MBR, serie ECOBLOCK®. Potenzialità 30 m³/g.
(Dimensioni REATTORE MBR: diametro mt. 3.0 x 11.0 di lunghezza)
Installazione presso: JOHNSON & JOHNSON - POMEZIA (Roma)

BottegaVerde



Impianto a tecnologia combinata, chimico-fisico di sgrossatura
con biologico SBR di finitura. Potenzialità 20 m³/g.
Installazione presso: BOTTEGA VERDE S.r.l. - COLORNO (Parma)

artcosmetics



Impianto trattamento acque di scarico provenienti da produzioni di cosmetici per il make-up.
Processo di depurazione a tecnologia combinata: 1° stadio chimico-fisico
+ 2° stadio biologico ECOBLOCK® MBR. Potenzialità impianto: 14 m³/g.

Installazione presso: nuovo sito produttivo ART COSMETICS - FORNOVO S. GIOVANNI (Bergamo)

ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI





Impianto biologico a funzionamento discontinuo automatico con tecnologia SBR (Sequency Batch Reactor) potenzialità di trattamento: fino a 15 m³/giorno.
Installazione presso: LECHLER S.p.A. - stabilimento di FOLIGNO (Perugia)



**Impianti forniti presso stabilimenti di:
CASTELLETTO TICINO (Torino), DORMELLETO (Novara),
CERNOBBIO (Como), ARGENTA (Ferrara), MOSCA (Russia)**

Impianto combinato con sezione di pretrattamento chimico-fisico e successivo stadio biologico ad ossidazione totale.

Installazione presso: AKZO NOBEL COATINGS S.p.A. - Stab. di CASTELLETTO TICINO (Novara)



Impianto chimico-fisico attrezzato con filtropressa automatica, per la disidratazione dei fanghi di processo.

Installazione presso MATERIS PAINTS ITALIA S.p.A. - Stabilimento di RESANA (Treviso)

ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI





ico

industria cartone ondulato

Impianto di trattamento dei reflui derivanti dal lavaggio dell'ondulatore.
Destinazione dell'effluente depurato: riutilizzo totale nella produzione della colla all'amido.
Installazione presso: ICO Industria Cartone Ondulato S.r.l. - PIANELLA (Pescara)



Impianto attrezzato con vasca di ossidazione biologica da 120 m³ (Ø cm 450 x 750 H),
con fascia riscaldata mediante acqua calda per degradazione di alcool polivinilico.
Installazione presso: Società GIANCOL SpA - DUE CARRARE (PADOVA)



Impianto trattamento scarichi da lavaggio ondulatore e linee stampa flexografica.
 Riutilizzo acque depurate per produzione colla all'amido.

Installazione presso: INTERNATIONAL PAPER ITALIA S.r.l. - BELLUSCO (Monza e Brianza)

ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI





Impianto biologico monoblocco serie ECOBLOCK® funzionante con tecnologia a membrane (MBR), per il trattamento scarichi da lavanderia industriale. Potenzialità da 40 a 50 m³/g.

Installazione presso: GRUPPO PULITURE PILLAN - PADOVA



Nuovo impianto di trattamento acque reflue industriali, con applicazione di tecnologia MBR, finalizzato al riutilizzo delle acque in produzione. Potenzialità impianto fino a 2000 m³/g.

Installazione presso: LORO PIANA - QUARONA (Vercelli)



Impianto biologico monoblocco serie ECOBLOCK® funzionante con tecnologia SBR, per il trattamento scarichi da lavatrici industriali. Potenzialità 25 m³/g.

Installazione presso: TRERE INNOVATION - ASOLA (Mantova)

ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI

dalta 


Tiziana


euronastri s.r.l.


BRUNELLO CUCINELLI


Elinova
LAVANDERIA INDUSTRIALE

 *Loro Piana*


T&T
SERVIZI


Riva del Sole
Resort & SPA ****


Lavanderia Laura S.p.A.
di Soldà L. & Faedo A.


AQUAFIL
synthetic fibres and polymers

FALCONERI
Cashmere e filati naturali


cage
MAGLIERIE S.P.A.

**LAVANDERIA
LONER**


Manifattura Agnese S.r.l.

Le Group
**TRATTAMENTI
TESSILI**

CÉLINE



Impianto trattamento acque, a riciclo:
installazione a servizio linea di riciclaggio HDPE da 4.000 kg/h.
Installazione presso: PEBO S.p.A. - stabilimento di SESTINO (Arezzo)



Flottatore ad aria disciolta pressurizzata, diametro 6 m, con potenzialità idraulica pari a 100 m³/h.
per il trattamento acque da riciclaggio plastiche miste, con riutilizzo dell'acqua a ciclo chiuso.
Installazione presso: IDEAL SERVICE - COSTA DI ROVIGO (Rovigo)

**RADICI
GROUP**



Impianto di trattamento acque di degasaggio a ciclo chiuso mediante flottazione, a servizio di n° 9 linee di estrusione poliammide.

Installazione presso: RADICI NOVACIPS S.p.A. - Stab. di VILLA D'OGNA (Bergamo)

ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI





Impianto per il trattamento acque meteoriche
da dilavamento piazzale deposito rottami (2.800 m²)
Installazione presso: SARI GIANNI S.r.l. - JESOLO (Venezia)



Impianto per trattamento acque di prima pioggia
da dilavamento piazzale (12.000 m²) adibito a stoccaggio materiali ferrosi.
Installazione presso: FRASSINE S.r.l. - ROSEGAFFERRO DI VILLAFRANCA (Verona)



Impianto per trattamento acque di prima pioggia da dilavamento piazzale (20.000 m²) adibito a deposito rottami.
Installazione presso: ZOFFOLI METALLI S.r.l. - TAMARA (Ferrara)

ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI





Impianto combinato chimico-fisico + biologico attrezzato con doppio flottatore ad aria disciolta pressurizzata per il trattamento di scarichi da lavaggio interno di cisterne chimiche ed alimentari.

Installazione presso: KORTIMED S.r.l. - Sede di COLLESALVETTI (Livorno) e con un secondo impianto fornito a centro di lavaggio cisterne di VALENCIA (Spagna)



Impianto biologico M.B.R. con membrane piane a servizio lavaggio autocisterne.
Installazione presso: CONSAR Società Cooperativa Consortile - RAVENNA

ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI





FOGLIA UMBERTO s.r.l.



Impianto monoblocco serie ECOBLOCK® funzionante a tecnologia MBR, per il trattamento delle acque di processo da digestione anaerobica della frazione organica dei rifiuti (FORSU).

Installazione presso: FOGLIA UMBERTO S.r.l. - GUGLIONESI (Campobasso)



**COOPERATIVA
BRODOLINI**



Sistema di rimozione dei materiali grossolani dalle acque da depurare mediante griglia sub verticale per installazione in canale.

Installazione presso: GIACOMO BRODOLINI SOC. COOP. A R. L. - ARGELATO (Bologna)



Impianto chimico-fisico completo di sezione disidratazione fanghi mediante filtropressa.
Installazione presso: ASM ROVIGO S.p.A. - ROVIGO



Impianto biologico a funzionamento SBR realizzato con vasche in cls fuori terra.
Installazione presso: GIOTTO - SANT'ELENA (Padova)

TIAGO®

INNOVATIVO COMPATTATORE FANGHI A COCLEA



PRINCIPALI CARATTERISTICHE COMPATTATORE FANGHI MOD. TIAGO® E VANTAGGI A CONFRONTO CON SOLUZIONE ALTERNATIVA PIÙ UTILIZZATA, MEDIANTE CENTRIFUGA.

TIAGO® funziona pressoché senza l'intervento dell'operatore.

Il consumo di corrente è bassissimo, a confronto soprattutto con centrifuga di pari potenzialità.

Anche il consumo di costoso polielettrolita, necessario per il condizionamento del fango, risulta molto più basso rispetto ad ogni altra soluzione alternativa.

Usure estremamente contenute in quanto la macchina gira a solo 5-6 giri/minuto (sotto inverter); non necessita quindi prevedere ingrassaggio e revisioni generali, o tenere pezzi di ricambio a magazzino; la nostra prima cocleapressa è stata montata oltre 3 anni fa (nel 2018) e sta lavorando 6 giorni la settimana per oltre 15 ore/giorno, con la piena soddisfazione del cliente e senza alcuna particolare manutenzione.

Non serve obbligatoriamente acqua di rete per il lavaggio a fine ciclo di lavoro; la macchina risulta in ogni caso attrezzata con Linea di Lavaggio Automatico e di doccia, per la eventuale pulizia ordinaria.

La macchina è silenziosissima, esente da vibrazioni e con rumore di poco superiore a Filtro Condizionatore Aria, pari a circa 60 decibel, valore estremamente più basso rispetto a ogni soluzione alternativa.

Risulta disponibile cocleapressa pilota di potenzialità industriale per prove in campo.

Eventuali macchine alternative quali filtripressa e centrifughe in possesso del cliente possono venire rientrate in permuta.

ALCUNE INSTALLAZIONI COCLEAPRESSA MOD. TIAGO®



 **Vini
La Delizia.**

**Installata presso VITICOLTORI FRIULANI LA DELIZIA SCA
CASARSA DELLA DELIZIA (Pordenone)**



 **Vinicola Decordi**
Vini dal 1921

**Installata presso VINICOLA DECORDI
MOTTA BALUFFI (Cremona)**



 **nova**

**Installata presso Società NOVA FUNGHI SPA
SAN GIORGIO DELLE PERTICHE (Padova)**



 **FRASCHERI**
IL LATTE OGNI GIORNO

**Installata presso Ditta FRASCHERI SPA
BARDINETO (Savona)**



 **FAR**
PRESSOFUSIONI IN ALLUMINIO
ALLUMINIUM DIE CASTING

**Installata presso Società FAR SPA
SILLA DI GAGGIO MONTANO (Bologna)**



 **parmalat**

**Installata presso Società PARMALAT SPA
CAMPOFORMIDO (Udine)**

STORMIX®

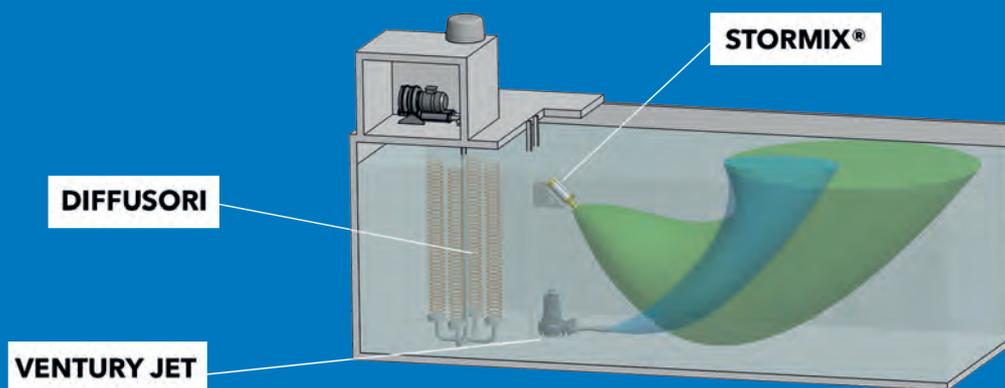
**CONSOLIDATA
NOVITÀ**

Cos'è lo STORMIX®: è un'apparecchiatura utilizzata nel settore della depurazione delle acque reflue, in alternativa ai classici e complessi sistemi di aerazione costituiti da "compressori d'aria + tappeti di distribuzione", venturi jet o altri macchinari equivalenti.

Modalità d'installazione: lo STORMIX® lavora immerso circa mezzo metro sotto il livello dell'acqua e può essere installato fisso o su boe galleggianti. Quest'ultima applicazione è consigliata soprattutto in vasche a battente variabile, tipo impianti S.B.R. o realtà simili.

Nella figura sotto riportata sono graficamente rappresentati i risultati raggiungibili con tre differenti sistemi di ossigenazione. Appare evidente che l'impiego di un solo STORMIX® è più che sufficiente a coprire per intero il fabbisogno d'ossigeno e di miscelazione della vasca di ossidazione in cui è chiamato ad operare. Al contrario, un solo venturi jet, seppur di eguale potenza, non basta per svolgere il medesimo compito.

Infine, l'accoppiata "compressore + tappeto di distribuzione" permette senz'altro buoni risultati in termini di miscelazione ed ossigenazione, ma a fronte di un maggior dispendio di energia elettrica per la necessità di insufflare aria sul fondo della vasca. E senza contare che l'impiego dei tappeti di distribuzione, richiede la sostituzione delle membrane dei piattelli diffusori almeno ogni 3, max 5 anni.



Come funziona lo STORMIX®: la gamma di aeratori sommergibili STORMIX®, è in grado di aspirare autonomamente l'aria dall'atmosfera, iniettandola sotto forma di microbolle e allo stesso tempo omogenizzando la colonna d'acqua, grazie al suo potere di miscelazione prodotto dall'elica. Grazie all'ausilio di una elettrovalvola è possibile sospendere l'aspirazione dell'aria mantenendo l'effetto di miscelazione, continuando così a lavorare in ambiente anossico senza bisogno di utilizzare un miscelatore dedicato durante la fase di denitrificazione.

Rendimento dello STORMIX®: da comprovati risultati ottenuti sul campo, frutto di decine e decine di installazioni, è oramai assodato che a parità di potenza installata il rendimento degli STORMIX® è superiore a qualsiasi altro sistema di miscelazione ed ossidazione.

Costi di installazione: anche in questo caso, l'installazione dello STORMIX risulta estremamente più semplice rispetto a qualsiasi altro sistema alternativo, così come i costi di esercizio e manutenzione; in caso di revisione, ad esempio per la sostituzione dell'anodo sacrificale di cui ogni STORMIX® è corredato, l'intera operazione di smontaggio e rimontaggio dura solo pochi minuti e può essere compiuta direttamente a bordo vasca.

Rumore: lo STORMIX®, lavorando completamente immerso, non dà origine ad alcun rumore per cui non sono richiesti appositi locali tecnici o cabine di insonorizzazione come altrimenti necessario per soffianti e/o compressori, a tutto vantaggio di minori costi di installazione del depuratore.

AERATORE MISCELATORE SOMMERSIBILE **BREVETTATO**


CANTINA
PROGRESSO AGRICOLO
dal 1962



Raffigurazione di n°19 "gruppi STORMIX®" montati fissi e su boe,
in sostituzione di tappeto con dischi ossigenatori asservito da compressori.

Installazione presso: CANTINA SOCIALE "PROGRESSO AGRICOLO" - CRECCHIO (Chieti)

ECOBLOCK®

L'**ECOBLOCK®** è un impianto biologico di tipo modulare, che può venire realizzato in configurazione **SBR** (Sequencing Batch Reactor) o **MBR** (Membrane Bio Reactor) e si contraddistingue da qualsiasi altro impianto per essere costruito in un unico monoblocco cilindrico, realizzato in carpenteria, opportunamente suddiviso nei vari settori che normalmente costituiscono ogni depuratore biologico ovvero: vasca di ossidazione, vasca di denitrificazione comparto di alloggiamento membrane di ultrafiltrazione (nel modello **MBR**) e vano tecnico di alloggiamento apparecchiature elettromeccaniche.

Si tratta di impianti di depurazione nati per la depurazione biologica di reflui provenienti da industrie alimentari in genere quali, *cantine vinicole, caseifici, industrie conserviere, salumifici, lavorazioni carni, ma idonei anche ad applicazioni in settori più complessi quali colorifici, industrie conciarie, farmaceutiche, cosmetiche, tricoloriche, flexografiche, metalmeccaniche* e così via.

Peculiarità che rende unici gli impianti Mod. **ECOBLOCK®** è il fatto di costituire una soluzione "pronta all'uso", ovvero completa di tutti i necessari collegamenti elettrici, idraulici e pneumatici e collaudati, dal punto di vista funzionale, già presso le officine **Depur Padana Acque**, al termine delle attività di assemblaggio dei componenti.

La successiva installazione presso il Cliente risulta quindi estremamente rapida e semplice, riducendo al minimo il rischio di imprevisti, con opere civili limitate alla sola realizzazione di un adeguato piano di appoggio.

Ne consegue che i tempi di messa in esercizio degli impianti Mod. **ECOBLOCK®**, rispetto a qualsiasi altra soluzione, risultano minimi. Infatti, dopo la posa in opera del reattore e collegata l'alimentazione elettrica, l'impianto è già pronto per iniziare a lavorare.

L'ulteriore innovazione portata dagli impianti Mod. **ECOBLOCK®** è il fatto di essere modulabili e, dunque, potenziabili con ulteriori blocchi aggiuntivi, anche in una fase successiva alla prima installazione.

Sono rappresentativi i casi in cui si renda necessario, ad esempio, ampliare il volume d'ossidazione, a causa del progressivo incremento produttivo dell'azienda utilizzatrice, con conseguente maggior quantitativo di reflui da trattare giornalmente o, piuttosto, la necessità di migliorare la qualità dell'effluente depurato, trasformando un **ECOBLOCK®** in versione **SBR** in tecnologia **MBR**, con aggiunta di specifiche membrane ultrafiltranti. Ultimo importante vantaggio del sistema **ECOBLOCK®** è la possibilità di essere amovibile ovvero di essere spostato praticamente in unico blocco; questo risulta estremamente vantaggioso per chi, per la propria attività utilizza locali in affitto e perciò non vuole o non può realizzare importanti opere murarie (come scavi e vasche) o per chi, in generale, ha necessità di cambiare Sede e vuole spostare, con l'attività, anche il depuratore.

La gamma di impianti **ECOBLOCK®** è estremamente ampia, e si va da piccoli impianti, idonei a trattare quantità ridotte di acqua, fino a impianti di grandi dimensioni, ideali per applicazioni in contesti dove la quantità di acqua da depurare è molta e particolarmente contaminata.



Impianti ECOBLOCK® in produzione presso la nostra officina.



Monoblocco ECOBLOCK® in consegna con trasporto eccezionale.



Bioreattore **ECOBLOCK®** diametro mt. 3.8 x 17 di lunghezza.
Installazione presso: SURGITAL S.p.A. - LAVEZZOLA (Ravenna)



Bioreattore **ECOBLOCK®** diametro mt. 3.0 x 14.0 di lunghezza.
Installazione presso: RISPO SURGELATI - MADDALONI (Caserta)



Bioreattore **ECOBLOCK®** diametro mt. 2.5 x 10 di lunghezza.
Installazione presso: NATURAMICA Carni e Salumi - MEOLO (Venezia)



Bioreattore **ECOBLOCK®** diametro mt. 3.8 x 19 di lunghezza.
Installazione presso: CANTINE E VIGNETI I MAGREDI - DOMANINS (Pordenone)

ECOSAR® LA STORIA

IMPIANTI CHIMICO-FISICI MONOBLOCCO MULTIUSO
PER LA DEPURAZIONE DI SCARICHI INDUSTRIALI IN GENERE



1978: PRIMO MODELLO

Primo prototipo impianto monoblocco funzionante a reagenti liquidi a pH controllato
MOD. ECOSAR® CFA/S (COAGULANTE, LA SODA)



EVOLUZIONE 1988

Impianti funzionanti con unico reagente flocculante in polvere
MOD. ECOSAR® CFA/O



EVOLUZIONE 1996

Impianto carenato, funzionante con unico reagente in polvere, anche abbinato a reagente liquido, a pH controllato **MOD. ECOSAR® CFA/O - SERIE Y**



EVOLUZIONE 2008

Nuovi impianti attrezzati con pacco lamellare mod. CFA/O e CFA/S.
Fornitura di n. 3 impianti a TRENITALIA S.p.A. a servizio lavaggio treni ad alta velocità

ECOSAR®

IMPIANTI CHIMICO-FISICI MONOBLOCCO MULTIUSO
PER LA DEPURAZIONE DI SCARICHI INDUSTRIALI IN GENERE



Impianti ECOSAR®
potenzialità di 300 - 500 - 1000 - 2000 lt/h

Funzionamento automatico a tecnologia semplificata ad alto rendimento, realizzati in acciaio inox e polipropilene.



Impianti ECOSAR®
potenzialità da 2000 a 50.000 lt/h
Attrezzati con pacco lamellare, costruiti in
acciaio verniciato o acciaio inox e polipropilene

ECOBIOX®

IMPIANTI DI DEPURAZIONE E RICICLO
PER AUTOLAVAGGI FUNZIONANTI
MEDIANTE **BIO-OSSIDAZIONE**

**OLTRE 10.000
IMPIANTI INSTALLATI**



Lavaggio "A PORTALE" con riciclo acque depurate.
ECOBIOX® mod. 1C



Centro di lavaggio a piste e con doppio portale in self con depurazione delle acque mediante innovativa tecnologia a membrane e con il riutilizzo pressochè totale delle acque.
Installazione presso: Stazione di Servizio DALL'AGLIO - ROVIGO



Lavaggio "A PORTALE" con riciclo acque depurate.
ECOBIOX® mod. 1C

DEPUR PADANA ACQUE: FORNITORE CONVENZIONATO SOCIETA' PETROLIFERE



**OLTRE 12.000 IMPIANTI INSTALLATI PRESSO
STAZIONI DI SERVIZIO E AUTOLAVAGGI**



ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI: concessionarie auto e veicoli industriali



ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI: società di trasporti e centri di deceratura

**OLTRE 1000 IMPIANTI INSTALLATI PRESSO
CONCESSIONARIE, OFFICINE E AUTOTRASPORTI**

IMPIANTI AD INNOVATIVA TECNOLOGIA MBR (Membrane Bio Reactor)

I processi di trattamento MBR si differenziano dai più tradizionali impianti biologici a "fanghi attivi", poiché coniugano le peculiarità di questi ultimi con quelle dell'Ultrafiltrazione, ampliando il tradizionale campo operativo di entrambe queste tecnologie.

Il loro abbinamento permette, infatti, di lavorare con concentrazioni di biomassa più elevate (*leggasi concentrazioni doppie o triple*) rispetto a quanto avviene nei classici impianti biologici.

Nella pratica si utilizzano particolari membrane d'Ultrafiltrazione, per ottenere la separazione del fango attivo dall'acqua depurata, svincolando gli impianti MBR da tutte le limitazioni altrimenti dovute ai sedimentatori. In termini pratici ciò significa che, a parità di performance qualitative, gli impianti MBR non solo risultano 2 o 3 volte più piccoli rispetto ai tradizionali impianti con decantatore o SBR, ma grazie alla particolare selettività delle membrane di Ultrafiltrazione ($< 0,1 \mu\text{m}$) le acque depurate risultano sempre limpide e totalmente prive di solidi sospesi, determinando le condizioni ottimali per il riutilizzo nell'ambito di taluni processi produttivi o per alimentare sottoservizi industriali.



**Moduli membrane piane di ultrafiltrazione
inseriti all'interno di ECOBLOCK®**



Implementazione sezione a membrane polimeriche a filtrazione tangenziale su impianto biologico esistente con raddoppio potenzialità in termini di quantità di acqua trattata e netto miglioramento della qualità.

Installazione presso: LISAP - RESCALDINA (Milano)



Impianto a tecnologie combinate: pretrattamento di sgrossatura mediante flottazione ad aria disciolta pressurizzata + trattamento biologico a fanghi attivi con applicazione innovativa tecnologica MBR. Potenzialità di trattamento: 30 m³/h x 24 ore/giorno.

Installazione presso: BARILLA S.p.A. Stabilimento di RUBBIANO DI SOLIGNANO (Parma)



Implementazione SEZIONE MBR, con membrane di ultrafiltrazione a fibra cava, su impianto biologico tradizionale.

Installazione presso: JANSSEN CILAG S.p.A. - Stabilimento di LATINA (Roma)



Nuovo impianto di trattamento acque reflue industriali, con applicazione di tecnologia MBR, finalizzato al riutilizzo delle acque in produzione. Potenzialità impianto fino a 2000 m³/g.

Installazione presso: LORO PIANA - QUARONA (Vercelli)



Impianto di depurazione funzionante a innovativa tecnologia MBR attrezzato con n. 2 bioreattori serie ECOBLOCK per alloggiamento membrane.

Potenzialità di depurazione fino a oltre 300 m³/giorno.

Installazione presso: SURGITAL S.p.A. - LAVEZZOLA (Ravenna)

ARSENALE DI VENEZIA



Impianto di depurazione biologico per reflui civili con tecnologia MBR. Realizzazione nell'ambito del piano attuativa per l'inserimento delle attività di realizzazione, gestione e manutenzione del "SISTEMA MO.SE." presso area nord Arsenale di Venezia. Portata 60 m³/g.

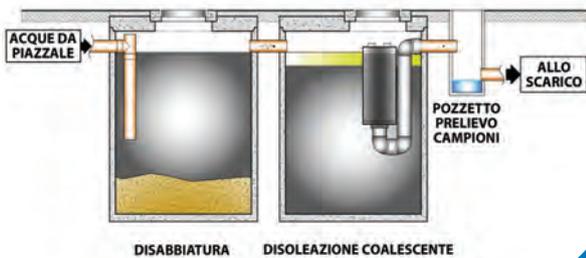
Committente: PALOMAR - MESTRE (Venezia)

ALCUNI DEI NOSTRI CLIENTI

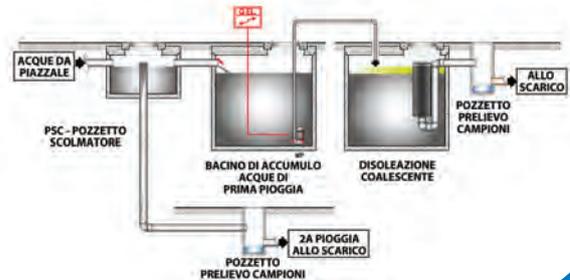


VASCHE MONOLITICHE CIRCOLARI PER IMPIANTI DI PRIMA PIOGGIA

DISOLEATORE IN CONTINUO



DISOLEATORE PRIMA PIOGGIA



Fasi di scarico e posizionamento vasche di prima pioggia monolitiche, in cemento armato prefabbricato.

INSTALLAZIONE PRESSO: IL FORNAIO DEL CASALE S.p.A. - CASALE SUL SILE (Treviso)

interservice



Fasi di scarico e posizionamento vasche di prima pioggia monolitiche, in cemento armato prefabbricato.

INSTALLAZIONE PRESSO: INTERSERVICE S.p.A. - TRENTO

VASCHE A PIANTA RETTANGOLARE PER USI INDUSTRIALI



Vasche a servizio impianto trattamento acque meteoriche derivanti da operazioni di inertizzazione scorie di acciaieria.

INSTALLAZIONE PRESSO: ZEROCENTO S.r.l. - PADOVA



Vasche a servizio impianto trattamento acque derivanti da lavaggio-self.

INSTALLAZIONE PRESSO: INTERSERVICE S.p.A. - TRENTO



Fasi interrimento vasche in cemento armato prefabbricato per impianto biologico MBR installato presso azienda vinicola.

INSTALLAZIONE PRESSO: S. A. GIUSTI DAL COL S.r.l. - NERVESA DELLA BATTAGLIA (Treviso)



CARRARO AGRITALIA

Impianti di trattamento acque di prima pioggia e in continuo da dilavamento piazzale.

INSTALLAZIONE PRESSO: CARRARO AGRITALIA - ROVIGO



CHIOCCHETTI®
SERVIZI PER L'AMBIENTE

Impianti di trattamento acque di prima pioggia e in continuo da dilavamento piazzale.

INSTALLAZIONE PRESSO: CHIOCCHETTI - TESERO (Trento)

IMPIANTI DI FLOTTAZIONE

Impianti di flottazione ad aria disciolta pressurizzata ed elevato rendimento per il trattamento di reflui industriali e da lavorazioni alimentari

PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- Elevato rendimento di separazione del fango mediante innovativo sistema di saturazione con aria disciolta pressurizzata.
- Rimozione del flottato mediante raschia rotante, "a pettine" o "a cucchiaio", in relazione alla quantità di fango da separare.
- Elevata qualità costruttiva, con realizzazione in acciaio inox.
- Ingombri ridotti.
- Possibilità di abbinamento a reattore di flocculazione chimica dedicato, per alti rendimenti.
- Elevate portate idrauliche di funzionamento.
- Possibilità di assemblaggio in loco, per modelli di grandi dimensioni.
- Disponibile a conformazione circolare o rettangolare, attrezzato con pacco lamellare.

SETTORI E CAMPI DI APPLICAZIONE

- Industrie lavorazione carne e salumi
- Industrie casearie
- Industrie alimentari in genere
- Industrie conciarie
- Industrie di lavorazione e riciclaggio materie plastiche
- Reflui da lavaggio cisterne in genere
- Pre-trattamento chimico/fisico
- Trattamenti di separazione fanghi biologici
...e molti altri



Impianto di flottazione ad aria disciolta pressurizzata, della potenzialità idraulica di 44 m³/h.

Installazione presso: UNIGRÀ S.r.l. - CONSELICE (Ravenna)

Bonduelle



Flottatore di pretrattamento acque derivanti da produzione ortofrutticola, installato a monte impianto biologico MBBR. Potenzialità idraulica 44 m³/h.

Installazione presso: BONDUELLE S.p.A. Stabilimento di S. PAOLO D'ARGON (Bergamo)

**Vini
La Delizia.**



Impianto biologico abbinato a unità di flottazione a pianta rettangolare, ad aria disciolta pressurizzata, progettato per alta e bassa stagione. Potenzialità di 100 m³/h.

Installazione presso: VINI LA DELIZIA - CASARSA DELLA DELIZIA (Pordenone)

FILTRAZIONE MECCANICA DELLE ACQUE

Molto spesso i trattamenti preliminari delle acque reflue prevedono la filtrazione meccanica dei reflui, finalizzata alla rimozione delle particelle solide grossolane presenti in sospensione, al fine di proteggere tutto l'impianto a seguire dall'arrivo di materiali solidi che potrebbero causare l'intasamento di sezioni e di pompe o altri macchinari montati sul depuratore.

I sistemi di grigliatura che propone Depur Padana Acque possono essere di molti tipi, e la macchina più adatta viene scelta in funzione del settore di provenienza del refluo, delle esigenze e del tipo di particelle solide da separare.

Tali griglie di filtrazione possono essere da installare direttamente nella canalizzazione di scarico delle acque, come ad esempio le griglie in canale o le filtrococlee, mentre altre vengono alimentate dall'alto, in gravità o mediante pompa, come ad esempio i vibrovagli, le griglie a tamburo rotante, le griglie a dischi e altri.

Caratteristiche fondamentali di tali macchine di filtrazione sono la robustezza e la presenza di sistemi di autopulizia, che le rendono molto affidabili e quasi esenti da manutenzione.



VIBROVAGLIO



SGRIGLIATORE A TAMBURO ROTANTE



GRIGLIE DI FILTRAZIONE A DISCHI ROTANTI

SISTEMI DI DISIDRATAZIONE FANGHI

Come noto, gli impianti di depurazione delle acque, siano essi chimici, con flottatore o biologici, nel processo di depurazione trasformano in fango la contaminazione rimossa dalle acque.

Tale fango viene generalmente separato dalle acque depurate e scaricato dall'impianto sotto forma liquida pompabile, generalmente con all'interno una percentuale di sostanza secca che può oscillare dall'1 al 4%; la rimanente parte è acqua.

I fanghi a matrice chimica o biologica, devono essere smaltiti, a pagamento, come rifiuti; il costo di smaltimento è legato al peso, pertanto minore è la percentuale di acqua al loro interno e minori saranno i costi di smaltimento.

Depur Padana Acque è in grado di fornire, installare e collaudare diversi tipi sistemi di disidratazione del fango, dalle tradizionali filtropresse, agli estrattori centrifughi e fino alle coclee pressa di svariate tipologie.

L'importante esperienza acquisita da Depur Padana nella depurazione delle più differenziate acque reflue e, di conseguenza nei fanghi prodotti, le permette di selezionare, volta per volta, qual è la macchina di disidratazione più indicata, in relazione alla quantità e tipologia di fango da trattare, sia questo a matrice grassa, come ad esempio un fango flottato alimentare, a matrice inerte o di tipo biologico, da depuratore a fanghi attivi.



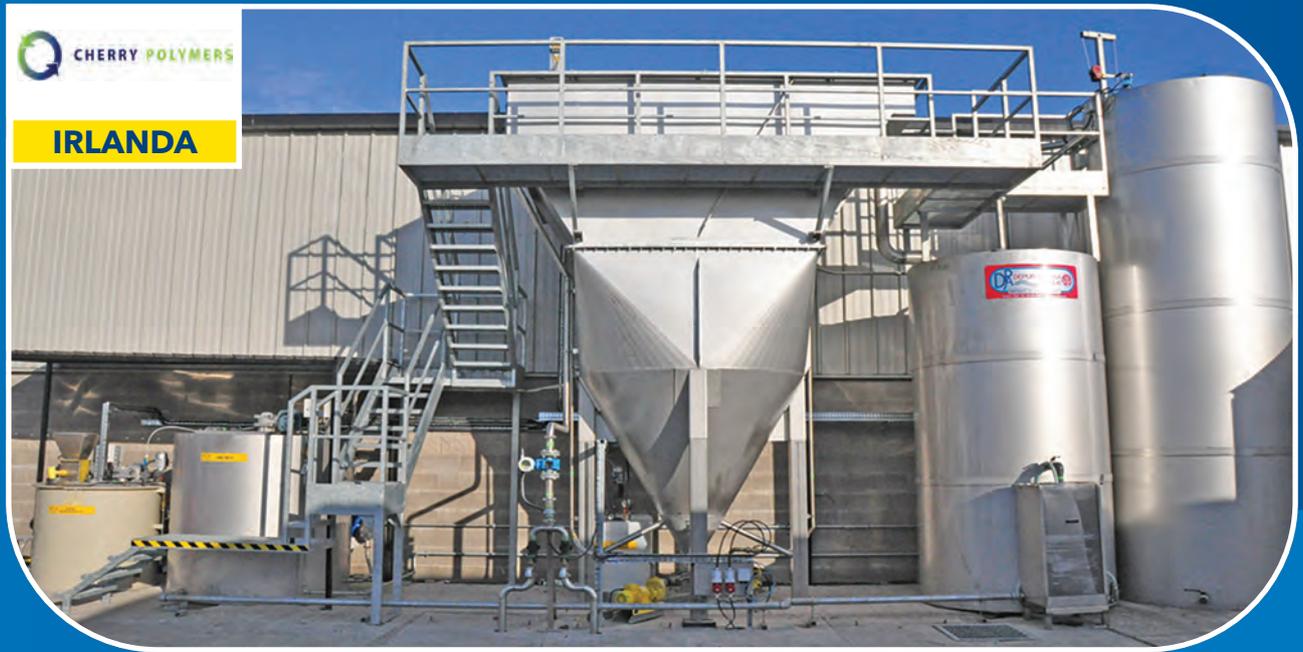
UNITÀ DI FILTRAZIONE MEDIANTE FILTROPRESSA INTERAMENTE IN ACCIAIO INOX



UNITÀ DI DISIDRATAZIONE MEDIANTE ESTRATTORE CENTRIFUGO (DECANTER) CON COCLEA CONVOGLIATRICE E SCARICO IN CONTAINER



SEZIONE DI DISIDRATAZIONE DEL FLOTTATO MEDIANTE PRESSOCOLEA





clearPET
bottle to bottle
PERÙ



FESTO
UCRAINA



Viridor
INGHILTERRA



Pet Recycle
Thailand
CO.LDT
Nippon Back
THAILANDIA

DATI AZIENDALI

FORZA LAVORO ANNO 2021

OLTRE 100 ADDETTI con formazioni specialistiche e lauree.

CERTIFICAZIONI ACQUISITE

ISO 9001; ISO 45001; UNI EN 858-1; UNI EN 858-2; UNI EN 1825-1;
ENU EN 12566; SOA CAT 0522 CLASSE III; ISO 14.001.

LABORATORIO DI ANALISI ACCREDITATO LAB N° 1913 L



ESPERIENZA CON NUMEROSE INSTALLAZIONI ALL'ESTERO

Irlanda, Perù, Polonia, Indonesia, Ucraina, Inghilterra, Giappone, Thailandia, Slovenia, Croazia, Grecia, Svizzera, Algeria, Russia, Canada, Norvegia, Olanda, e altri.

MEZZI IN DOTAZIONE

N° 1 Eurocargo Iveco, con gru, portata 72 q.li

N° 1 Iveco, con gru, portata 30 q.li

N° 1 Eurocargo Iveco, con gru, portata 18 q.li

N° 1 Iveco Daily, con gru, portata 11 q.li

N° 3 Iveco Daily, con gru, portata 8 q.li

N° 15 Furgonette attrezzate, per Assistenza Tecnica

N° 5 Auto Aziendali date in benefit al personale

N° 4 Auto ad Uso Aziendale

SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA

Punto forte dell'azienda, composto da 15 referenti specializzati (in continuo aumento ogni anno), la maggior parte dei quali con ultraventennale esperienza.



Parco automezzi

SERVIZIO DI ASSISTENZA

Depur Padana Acque investe molte energie nei servizi di Assistenza Tecnica e manutenzione sui propri impianti. L'Azienda è strutturata con uno staff di tecnici specializzati, che partono dalla Sede e si occupano dell'assistenza ai depuratori sul territorio, muovendosi con automezzi attrezzati per poter compiere tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e la maggior parte di quelle straordinarie, per le quali, se necessario, interviene anche il reparto montatori e produzione, con camion attrezzati anche con braccio gru.

Inoltre è presente, dislocata su tutto il territorio nazionale, una rete di centri di assistenza esterni che vengono periodicamente formati e aggiornati tecnicamente dall'Azienda, i quali gestiscono gli impianti situati lontani dalla Sede, ottimizzando così i tempi di intervento e i relativi costi.

Il servizio può essere programmato, con scadenza periodica, o in alternativa, fornito "su chiamata", garantendo tempi di intervento sempre molto rapidi.

Oltre al personale sul territorio è di fondamentale importanza anche l'organizzazione all'interno dell'Azienda per la gestione della ricambistica, per la quale è presente un intero reparto dedicato e per le analisi, che vengono svolte da un laboratorio interno ben attrezzato anche per svolgere studi di trattamento su acqua particolari, in fase di progettazione degli impianti.

E' anche presente un reparto dedicato alla fornitura di prodotti chimici di elevata qualità impiegati nella depurazione delle acque, con anche alcuni formulati specificatamente ottimizzati in decenni di esperienza sul campo.

Tutti i servizi forniti da **Depur Padana Acque** sono coordinati da un Call Center che si occupa di ricevere le chiamate relative alla gestione degli impianti e a smistarle al relativo reparto competente, così da fornire un Servizio sempre rapido, mirato ed efficiente.



• CENTI DI ASSISTENZA DISLOCATI
SU TUTTO IL TERRITORIO NAZIONALE



DEPUR PADANA ACQUE SRL

Via Maestri del Lavoro, 3 - 45100 Rovigo, Italy

Tel +39 0425 472211 - info@depurpadana.it - depurpadana.com

