

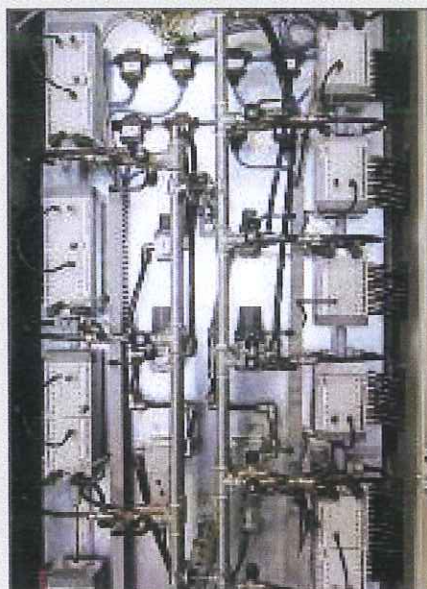
## I componenti Camozzi al servizio dell'ambiente

Niagara Srl ha ultimato una nuova piattaforma per il trattamento dei reflui industriali i cui impianti, realizzati da Advice & Technology Srl, montano componentistica Camozzi.

Ancora una volta le parole d'ordine per realizzare progetti importanti e di successo sono innovazione, qualità, servizio e soprattutto cooperazione delle aziende coinvolte nella filiera logistico-produttiva dal fornitore all'utilizzatore finale. Questa volta il risultato di tale collaborazione è la piattaforma per il trattamento dei reflui industriali realizzata dalla società Niagara Srl: un impianto tra i più avanzati in Europa per lo smaltimento chimico-fisico e biologico dei rifiuti liquidi industriali, integrato con sistema ad ozono e carboni, con una potenzialità operativa di 85.000 ton/anno e che opera con il sistema di gestione della qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001 e di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001. La consapevolezza dell'importanza di smaltire e riciclare rifiuti industriali rispettando e difendendo l'ambiente in accordo con le normative nazionale ed internazionali, così come la convinzione che questo sia possibile solo avvalendosi di tecnologie e metodologie all'avanguardia, ha portato alla scelta di materiali e fornitori di qualità come Advice Technology Srl, azienda esperta nello studio e nella realizzazione di automazioni in ambito civile ed industriale, che utilizza la componentistica Camozzi per tutto ciò che riguarda la parte di trattamento aria ed elettropneumatica. In particolare, per automatizzare i processi interni alla piattaforma, sono state utilizzate diverse decine di isole di elettrovalvole Serie Y con collegamenti seriali DeviceNet, che gestiscono l'apertura e chiusura di attuatori a farfalla e cilindri con saracinesche, e componenti per il trattamento dell'aria quali filtri separatori di condensa, di parti solide e disoleatori, tutti elementi in grado di garantire contemporaneamente affidabilità, portata e ottimizzazione dei costi. La scelta di Advice & Technology di utilizzare nodi ed espansioni Camozzi nasce dall'esigenza di poter delocalizzare le valvole all'interno dello stabilimento e di avere un prodotto tecnologico ed affidabile, evitando fermate impreviste



nei cicli di trattamento dei prodotti in vasca e dei serbatoi. Una prerogativa di queste isole di elettrovalvole molto apprezzata dal cliente è la facilità di manutenzione e configurazione delle valvole, che richiede pochi minuti e soprattutto non necessita di una particolare preparazione dei manutentori. I rifiuti vengono scaricati in vasche di omogeneizzazione per una prima fase di sgrigliatura e desabbatura. Il rifiuto viene poi inviato ad un sedimentatore per la separazione dalla frazione fangosa. La componente liquida viene sottoposta ad un'ulteriore lavorazione con reagenti chimici e ad un periodo di sedimentazione per la separazione del fango prodotto dal trattamento. Il refluo, quindi, viene immesso in un serbatoio



di accumulo-omogeneizzazione per poi essere avviato alla fase di trattamento biologico, costituito da tre stadi, ciascuno suddiviso nelle fasi di: ossidazione, nitrificazione aerobica, denitrificazione. Ad integrazione di questi cicli, quale finissaggio finale, è prevista l'ossidazione del refluo mediante ozono e, per ultimo, la filtrazione in pressione su sabbia e carboni attivi. A processo completato, l'acqua viene scaricata in acque superficiali, nel rispetto delle normative vigenti. Il fango prodotto dalla depurazione è convogliato, allo stato liquido, nella apposita linea di trattamento fanghi, che raccoglie le defangature dell'attività chimico-fisica ed i fanghi prodotti dal trattamento biologico. Qui vengono miscelati fra loro e, tramite processi chimici e di pressatura, vengono solidificati (fanghi filtrati) per essere smaltiti in discariche di classe adeguata, o avviati a strutture esterne per processi di stabilizzazione.

L'importanza che rivestono progetti come questi per Camozzi Spa non è solo relativa al livello tecnologico degli impianti, ma al fine ultimo degli stessi: la salvaguardia dell'ambiente, tema estremamente caro all'azienda che per questo desidera ringraziare Advice & Technology e Niagara Srl per l'impegno e per la collaborazione profusi.

**Corrado Loda**  
Funzionario Commerciale  
Rete Vendita Italia