

# Dove, perché e come eseguire le analisi

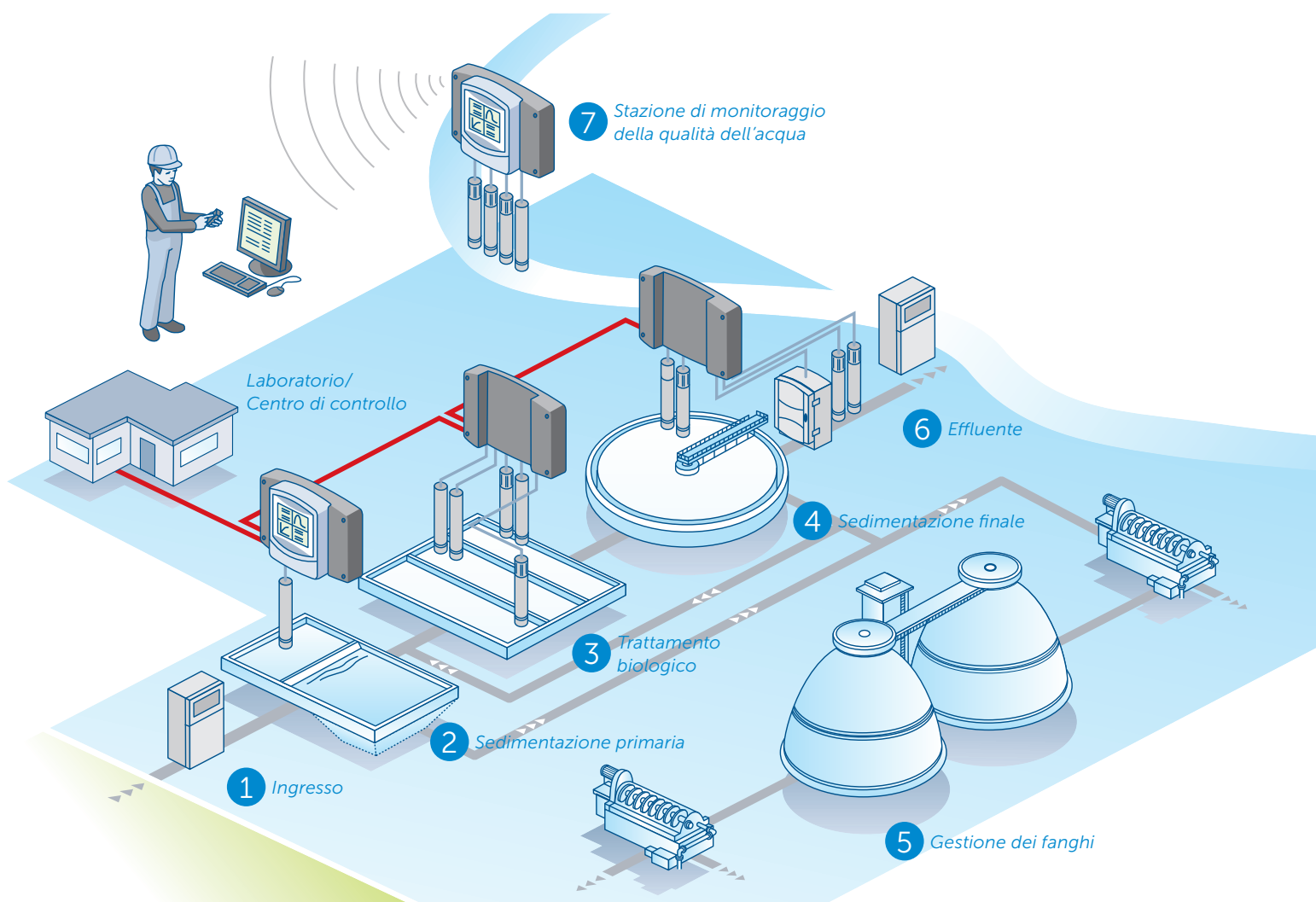
È necessario accertarsi che:

- Il processo di trattamento funzioni in maniera efficiente ed efficace sotto il profilo dei costi.
- L'impianto sia in grado di gestire picchi di carico imprevisti dovuti all'aumento della produzione.
- L'effluente sia conforme ai requisiti normativi.

Ciò significa che i processi analitici e i prodotti su cui fai affidamento per assumere decisioni ponderate devono essere in ogni momento accurati e affidabili.

Il portafoglio di prodotti analitici Hach è concepito per garantire tranquillità e sicurezza. Dai semplici misuratori dedicati ai sistemi per la misura online o il trattamento delle acque reflue, le nostre soluzioni si basano su anni di innovazione e sulla volontà di fornire strumenti in grado di assicurare risultati affidabili. I nostri prodotti, il supporto applicativo e l'assistenza tecnica a livello locale ti consentono di:

- Massimizzare i tempi di esercizio delle attrezzature
- Adottare soluzioni analitiche che assicurano un ritorno effettivo sui tuoi investimenti
- Risparmiare sui costi delle sostanze chimiche e di energia



## Soluzioni per l'ottimizzazione del controllo in tempo reale (RTC, Real Time Control)

Le soluzioni RTC di Hach migliorano la stabilità dei processi e l'efficienza operativa, garantendo la conformità alle normative. Sono disponibili soluzioni RTC per:

- Aerazione/Rimozione dell'azoto
- Eliminazione dei fosfati
- Gestione dei fanghi

## ACQUE REFLUE INDUSTRIALI

Dove	Perché	Cosa*	Come
1 Ingresso	Indicatore precoce di contaminanti insoliti, potenzialmente dannosi per il trattamento biologico	Conduttività, valore di pH	▶ ●
	Parametro di base utilizzato per i calcoli del carico	Flusso	●
	Determinazione del carico di carbonio organico	BOD, COD, SAC, TOC	▶ ●
	Campione qualificato per analisi di laboratorio	Campionatore	▶
2 Sedimentazione primaria	Controllo della sedimentazione, controllo della pompa per i fanghi (invio al digestore)	Livello dei fanghi	●
3 Trattamento biologico	Monitoraggio e controllo dell'efficienza del trattamento biologico	Ammoniaca, nitrati, ossigeno disciolto	▶ ● ■
	Monitoraggio e controllo dell'ortofosfato per acquisire dati che consentono di gestire efficacemente il processo di eliminazione del fosfato	Fosfato, orto	▶ ● ■
	Gestione ottimale dell'età del fango per l'eliminazione dei nutrienti	Solidi sospesi	▶ ● ■
	Garanzia di condizioni ottimali per la nitrificazione e denitrificazione	Acidi organici	▶
		Valore di pH	▶ ●
	Garanzia di condizioni ottimali per la nitrificazione e denitrificazione nei reattori anaerobici	Capacità acida	▶
4 Sedimentazione finale	Controllo della sedimentazione, controllo della pompa per i fanghi (da sottoporre nuovamente al trattamento biologico o da inviare come reflui al digestore)	Solidi sospesi	▶ ●
		Livello dei fanghi	●
5 Gestione dei fanghi	Ottimizzazione del processo di ispessimento e disidratazione con un dosaggio minimo di polimeri; gestione ottimale dei solidi/carico organico e della produzione di biogas	Solidi sospesi	▶ ● ■
6 Effluente	Conformità alle normative, monitoraggio del processo di trattamento e verifica del rispetto dei limiti consentiti dalla legge	Ammonio	▶ ●
7 Stazione di monitoraggio della qualità dell'acqua		Conducibilità	▶ ●
		Flusso	●
		Nitrato	▶ ●
		Acidi organici	▶
		Valore di pH	▶ ●
		Fosfato orto/totale	▶ ●
		BOD, COD, SAC, TOC	▶ ●
Torbidità	▶ ●		
	Campione qualificato per analisi di laboratorio	Campionatore	▶

▶ Analisi di laboratorio ● Analisi online  
■ Soluzioni di ottimizzazione RTC

\* Per informazioni su ulteriori parametri e soluzioni, contatta lo specialista Hach di zona o visita il nostro sito Web.