

FRACCAROLI & BALZAN

Water Filtration Systems

**Stones World International
CO. LLC - Oman
Sceglie tecnologia e qualità
Fraccaroli e Balzan.**

**Stones World International
CO. LLC - Oman
Chooses Fraccaroli e
Balzan's technology and quality**

STONES WORLD INTERNATIONAL, una delle aziende leader in Oman per la trasformazione del marmo, ha ampliato la sua nuova unità produttiva installando l'avanguardia della tecnologia nella lavorazione del marmo, come multi-fili e linee di lucidatura. Per quanto riguarda l'impianto di trattamento acque e disidratazione fanghi, STONES WORLD INTERNATIONAL, si è affidata alla professionalità della FRACCAROLI E BALZAN S.p.A, che, sulla base dell'esperienza maturata in oltre quaranta anni di attività, ha progettato, costruito ed installato l'ennesimo impianto efficiente e moderno che soddisfa in pieno le esigenze del Cliente.

L'impianto è costituito da un circuito acque dedicato al trattamento delle acque reflue raccolte da tutti i macchinari completo di decantatore, contenitore di stoccaggio delle acque decantate ed unità di rilancio delle acque pulite alle utenze delle macchine.

La linea è dotata di una stazione del flocculante a funzionamento automatico per un corretto dosaggio.

Per quanto riguarda la parte di trattamento fanghi, i fanghi liquidi vengono raccolti in una vasca di omogeneizzazione e, tramite una pompa centrifuga, alimentano una filtro-pressa modello FB/630-15.

Tutto l'impianto è a funzionamento completamente automatico ed ottimizzato grazie ad una accurata gestione tramite PLC.

Grazie al personale qualificato della FRACCAROLI E BALZAN è stato possibile il montaggio ed il collaudo dell'impianto stesso, l'impostazione di tutti i parametri per un'efficace funzionamento e l'istruzione del personale del Cliente.

Concludendo, si tratta di un impianto innovativo e all'avanguardia, oltre ad essere una referenza di assoluto prestigio che si aggiunge alle altre migliaia disseminate in tutto il mondo.



STONES WORLD INTERNATIONAL, one of the leading marble manufacturers in Oman, has increased their new plant with the installation of the latest technology in marble processing, Marble Multi-Wire machines and polishing lines. As for the water treatment plant and sludge dewatering, STONES WORLD INTERNATIONAL, has relied on FRACCAROLI E BALZAN S.p.A., which, on the background of the experience built in more than forty years of activity, has designed, manufactured and installed a system, which represents another efficiently and modern waste water treatment plant that has satisfied all the Customer needs.

The plant consists of one circuit dedicated to the waste water machines, complete of decantation unit, clean water storage tank for the decanted water and a pump group for sending back the clean water to the machines. The line is equipped with a fully automatic flocculant station in order to optimize the flocculent consumption.

Concerning the mud dehydration, the liquid slurry discharged from the decantation unit is collected into a homogenizing mud tank and, through a centrifugal pump, is fed a filter press mod. FB/630-15.

The whole plant is fully automatic and all functions and operating parameters are optimized and controlled by a PLC.

Qualified personnel of FRACCAROLI E BALZAN SpA has taken care of the installation and the startup of the plant, as well as the set-up of all parameters for an efficient plant functioning and the instruction of the local personnel.

To sum up, an innovative and pioneering plant, a reference of absolute prestige in addition to thousands more installed all around the world.