

ESPEKO S.r.l.

STABILIMENTO DI QUARTO

Sede operativa: Via Enrico Fermi, 1/3, 80010 Quarto (NA)

D.Lgs. 152/2006 – Autorizzazione Integrale Ambientale

**ADDENDUM AL
RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO**

CARATTERIZZAZIONE DEL SITO

Superficie totale dell'impianto	2727 mq
Superficie coperta;	811.40 mq - Volume 3138.65 mc
Nuova superficie coperta	1060 mq
Superficie scoperta pavimentata	1637 mq
Nuova superficie scoperta pavimentata	1391 mq
Superficie scoperta non pavimentata	278 mq
Dati catastali:	Foglio n. 09 - Particella 290
Destinazione d'uso:	Zona Dd "zona per la piccola industria e artigianato
	Indice di copertura: 0,25 mq/mq
	Altezza max degli edifici: 10,00 m
	Distanza minimo dai confini: Hmax
	Distanza minimo dalle strade: Hmax
	Indice di fabbricabilità fondiario: 2 mc/mq
	Indice di fabbricabilità di progetto 2 mc/mq

MIGLIORAMENTO TECNOLOGICO:

Modifiche impiantistiche apportate all'impianto IPPC ESPEKO:

Introduzione nastro pressa, introduzione denitrificazione, Introduzione MBR, Introduzione chimico fisico, Introduzione disoleatore, Sistema di abbattimento emissioni atmosferiche

MIGLIORAMENTI AREA ESTERNA: PIAZZALE, AREA DI STOCCAGGIO RIFIUTI, AREA DI DEPOSITO ATTREZZATURE, VASCHE DI RACCOLTA REFLUI IN INGRESSO.

-Realizzazione nuova pavimentazione del piazzale.

-Copertura con struttura metallica delle aree di stoccaggio rifiuti e deposito attrezzature

-Variazione destinazione d'uso area di stoccaggio in deposito attrezzature

-Realizzazione del Bacino di contenimento intorno alle vasche fuori terra

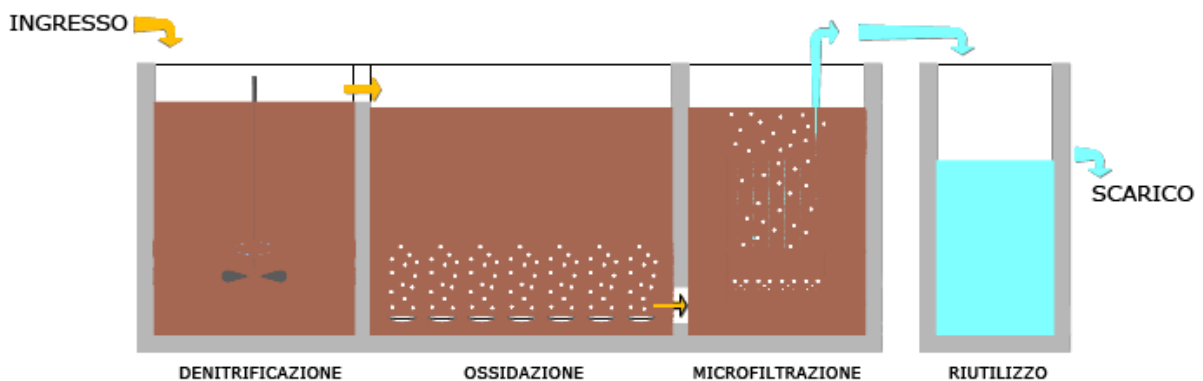
-Sostituzione delle vecchie vasche di stoccaggio rifiuti in ferro con vasche in cemento.

SEZIONE BIOLOGICA MBR

L'impianto MBR (Membrane Bio Reactor) è un impianto a fanghi attivi tradizionale in cui la chiarificazione finale (separazione biomassa/acqua) non avviene più tramite sedimentazione, ma tramite filtrazione attraverso apposite membrane microporose. I moduli filtranti hanno un grado di filtrazione dell'ordine dei centesimi di micron, e sono dotati di un sistema di pulizia ad aria in continuo che ne impedisce l'intasamento, garantendo alla membrana una vita di diversi anni. La performance depurativa è elevatissima poiché è possibile lavorare con alta concentrazione di biomassa, e la qualità del refluo garantita.

Vantaggi rispetto alle soluzioni tradizionali:

- Resa depurativa superiore per l'elevata concentrazione di biomassa che è possibile mantenere nel processo (10-15 kg SS/m³)
- Qualità del refluo garantita nel tempo e non influenzata dalla scarsa sedimentabilità della biomassa
- Minor produzione di fanghi da smaltire (30-40%)
- Acqua depurata priva di batteri (non necessita di disinfezione)



DESCRIZIONE IMPIANTO

N° 1 modulo completo M-BP/MD 6 realizzato in acciaio al carbonio di qualità, sottoposto a trattamento superficiale secondo ns. ciclo standard:

Dimensioni:

➤ Lunghezza	13.500	mm
➤ Larghezza	2.500	mm
➤ Altezza	3.000	mm

Il modulo è costituito da due reattori, completi di attacchi di entrata ed uscita acque da trattare e uscita fanghi e di scala in CS per accesso sommità. Sul luogo della posa in opera deve essere previsto un appoggio costituito da una platea in calcestruzzo con le dimensioni da noi fornite. Questo gruppo svolge da solo la funzione di più trattamenti essendo provvisto di diverse sezioni e quindi di diverse velocità di efflusso. **Nel primo reattore avviene la fase di denitrificazione e nel secondo, completo di setto divisore, le fasi di nitrificazione e ossidazione.**

Costruzione di carpenteria:

- Bacino in lamiera di acciaio al carbonio e struttura nervata.
- Tubazioni di collegamento tra la camera di ossidazione e quella di denitrificazione.
- Lamiera risvoltata di copertura bacino.

Questa sezione comprende:

- **N° 1 soffiante per aerazione** della vasca di ossidazione;
- **N° 1 sistema di diffusione aria** con diffusori a bolle fini nella sezione di ossidazione;
- **N° 1 sistema di miscelazione refluo** nella sezione di denitrificazione;
- **N° 1 sistema di diffusione aria** con diffusori a bolle fini nella sezione di denitrificazione nell'eventualità in cui si voglia usare anche questa vasca per il processo di ossidazione;
- **N° 2 pompe sommergibili**, per il trasferimento del refluo da una sezione all'altra;
- **Tubazioni e valvole di interconnessione.**

All'interno della sezione di ossidazione saranno collocati i moduli MBR.

Questa sezione comprende:

- **N° 1 turbosoffiante** per l'alimentazione specifica degli ossigenatori MBR
- **Sistema specifico di alimentazione aria MBR**
- **Pompa centrifuga** di aspirazione permeato
- **Controllori di livello** a galleggiante;
- **Valvole e piping** di interconnessione
- **Sistema di gestione dell'impianto**

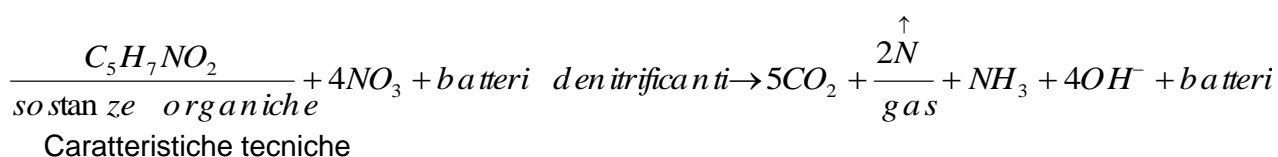
DATI DI PROGETTO

L'impianto di trattamento acque é stato dimensionato tenendo presenti i seguenti parametri progettuali:

Ore di lavoro giornaliere	:	24	h
Carico idraulico max chimico-fisico	:	200	m ³ /giorno
Carico giornaliero BOD ₅	:	200-250	Kg
Carico idraulico max separazione oli	:	10	m ³ /giorno

VASCA DI DENITRIFICAZIONE

Un problema da affrontare all'interno di un depuratore biologico è quello del trattamento dell'azoto che, nei suoi diversi stadi di ossidazione, può implicare problemi di varia natura nei corsi d'acqua ricettori; tra di essi il più noto è l'eutrofizzazione dei corpi idrici. Nei liquami urbani, negli scarichi zootecnici, ed in molti effluenti industriali, l'azoto è prevalentemente presente sotto forma organica (proteine) e come urea, contenuta nelle urine; in entrambi i casi e in ambiente idrico esso subisce un rapido processo di ammonificazione ad azoto ammoniacale, secondo le reazioni qualitative che seguono. Il refluo viene indirizzato in un primo comparto a regime anossico, ovvero in ridotta presenza di ossigeno disciolto nel quale vengono agevolate le reazioni di denitrificazione. In questa vasca è previsto un miscelatore lento sommerso la cui funzione sarà quella di mantenere in sospensione le particelle del fango della miscela. Si instaurano così condizioni anossiche di carenza di ossigeno disciolto che inducono i batteri ad operare la denitrificazione secondo la reazione:



- Materiale: S235JR
- Volume: ≈ 22 m³
- Tempo residenza: 2.2 h

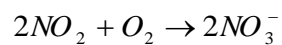
E' prevista inoltre la predisposizione di un distributore di aria nel caso fosse necessario un surplus di ossigeno per i fenomeni di ossidazione aerobica occorrenti nella vasca successiva

VASCA DI OSSIDAZIONE BIOLOGICA

In questa sezione si svolgono le reazioni di ossidazione delle molecole organiche e dell'azoto ammoniacale; infatti l'azoto ammoniacale viene ossidato per via biologica a nitriti, secondo la reazione semplificata:



I nitriti possono essere ulteriormente ossidati a nitrati (ancora per via biologica), secondo la reazione semplificata:



Cumulativamente, la trasformazione può essere indicata dalla seguente espressione:



I batteri che operano l'ossidazione biologica sopra descritta, per la trasformazione dei composti organici e ammoniacali in nitrati e composti ossidati più semplici, sono di tipo autotrofo e strettamente aerobi pertanto è prevista l'introduzione di aria tramite un sistema di soffiatori e diffusori spugnosi in grado di garantire il fabbisogno di ossigeno necessario allo svolgimento dei processi biologici sopra descritti.

VASCA DI FILTRAZIONE

La configurazione adottata è quella a membrane sommerse. La porosità delle membrane è dell'ordine di micron, si può dunque parlare di ultra/micro filtrazione. Il permeato che si ottiene può essere inviato direttamente in fogna senza ulteriore trattamento di clorazione. Affinchè le membrane si mantengano efficienti nel tempo viene periodicamente previsto il loro contro lavaggio (lavaggio in controcorrente) che permette il distacco completo del materiale depositatosi sulla loro superficie. Il fango prodotto durante il processo di depurazione a membrana risulta, grazie alle età del fango elevate ed alle basse concentrazioni di carico organico dovute alle elevate concentrazioni di biomassa attiva, già ben stabilizzato e può essere inviato allo smaltimento senza essere sottoposto ad ulteriori trattamenti di stabilizzazione biologica.

PRECIPITAZIONE CHIMICO -FISICA (MIGLIORAMENTO)

La precipitazione è un processo chimico finalizzato alla formazione di particolato che può in seguito essere separato con tecniche di sedimentazione, flottazione o filtrazione. La precipitazione avviene in due impianti, quell' originario costituito da due vasche di miscelazione agitate meccanicamente, annesso alla prima sezione chimico fisica (sedimentatore e flottatore) e quello installato a seguito del piano di miglioramento per l'applicazione delle BAT di settore, costituito da un impianto di miscelazione a tre vasche e da un sedimentatore a pacchi lamellari. Grazie all'ausilio di vari reattivi è possibile eseguire a batch il trattamento di varie tipologie di rifiuto. A completamento della linea bisogna menzionare le installazioni di disidratazione e/o condizionamento dei fanghi originati dal trattamento di cui si rimanda successivamente la descrizione. I reflui in uscita dal trattamento chimico fisico vengono inviati alle varie sezioni di trattamento biologico. Inizialmente a valle del sistema era previsto un sistema filtrante costituito da due serbatoi filtranti contenenti uno carbone attivo e l'altro sabbia, attualmente alla luce dei rifiuti trattati e del potenziamento della sezione biologica quest'ultimo impianto si trova in fase di arresto.

Tipici agenti precipitanti sono:

- latte di calce (per metalli pesanti)
- idrossido e carbonato di sodio (per metalli pesanti)
- sali di calcio (per solfati e fluoruri)
- solfuro di sodio (per mercurio)

Per migliorare il processo di separazione, a questi vengono spesso aggiunti altri composti con caratteristiche precipitanti e flocculanti, tra cui:

- sali ferrosi e ferrici
- solfato di alluminio
- polielettroliti
- solfuri poliorganici

Le rese delle tecniche di precipitazione e di separazione liquido-solido dipendono, in genere, dai seguenti fattori:

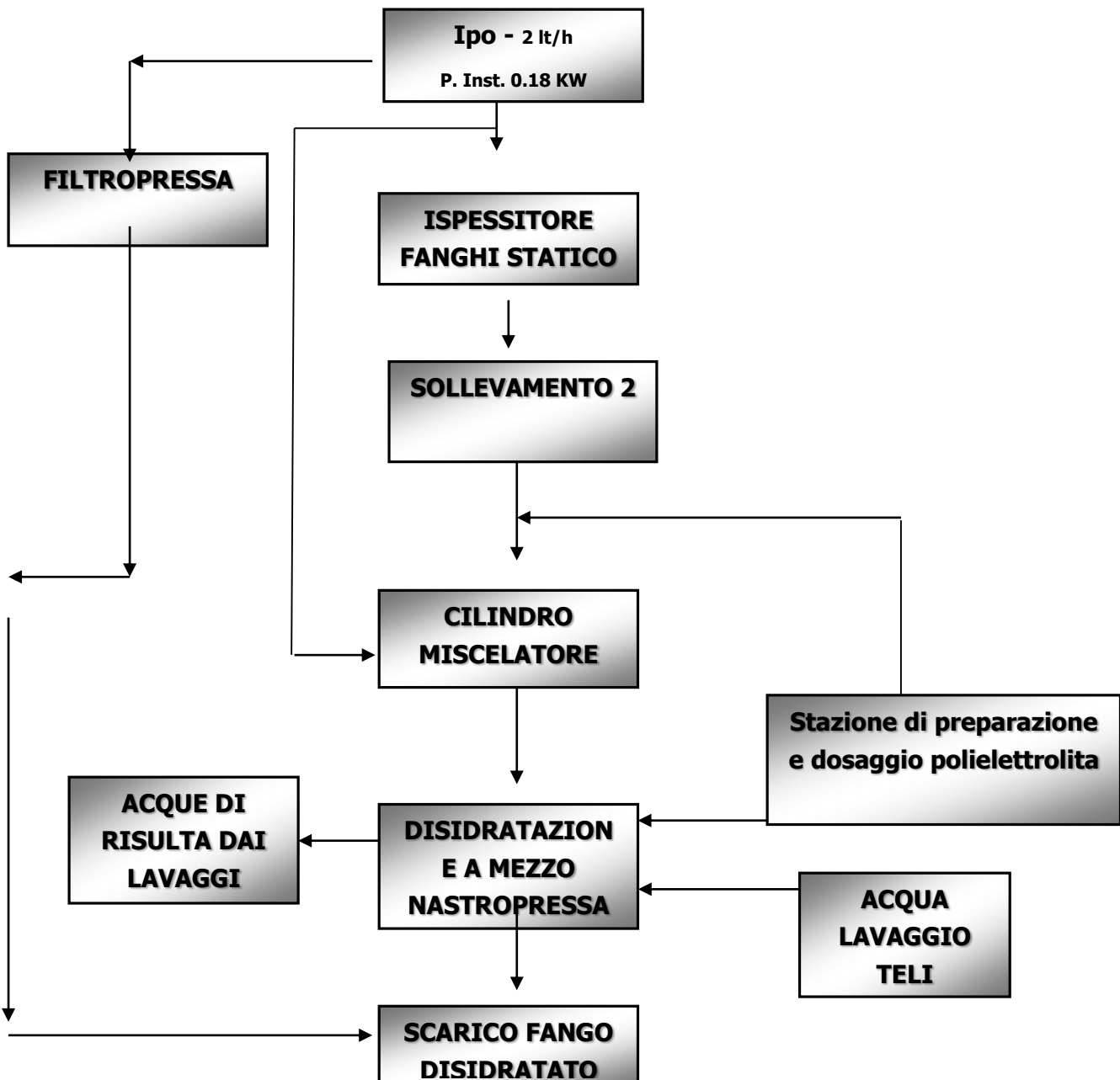
- pH
- qualità della miscela
- temperatura
- durata della fase di reazione

Ogni trattamento richiede una accurata messa a punto finalizzata ad individuare le migliori condizioni operative; l'attività di analisi chimica e di test di processo assumono particolare valenza nel trattamento di rifiuti liquidi. La quantità di agenti precipitanti richiesta cambia sensibilmente in funzione della qualità del rifiuto liquido e della concentrazione di inquinanti. Durante il processo di precipitazione viene attentamente monitorato e regolato il valore di pH e il dosaggio di flocculanti e/o coagulanti. Il fango derivante dal trattamento può contenere diversi composti chimici, almeno nel caso in cui il processo sia attuato al fine di precipitare i metalli pesanti. Esso può essere, infatti, costituito da carbonati, fluoruri, idrossidi (o ossidi), fosfati, solfati e solfuri di metalli pesanti.

TRATTAMENTO DEI FANGHI

Il processo di disidratazione dei fanghi è stato migliorato con l'installazione di una nuova linea a supporto di quella esistente costituita da una nastropressa.

Il miglioramento consente di ottenere come prodotto un fango "palabile" con percentuali di residuo secco molto più alte, con conseguente riduzione delle quantità di rifiuto da smaltire oltre che più facilmente gestibile. Il ciclo si può sinteticamente descrivere nel seguente modo: i fanghi generati dalle sezioni chimico-fisica, biologica e flottatore vengono convogliati in una sezione di accumulo, e successivamente inviati ad una stazione di condizionamento (aggiunta di calce, cloruro ferrico), infine rilanciati nella sezione di disidratazione a nastropressa; Per aumentare la percentuale di solido secco nel fango è inoltre previsto un ispessitore statico e vengono dosati e miscelati, tramite apposita stazione di preparazione e stoccaggio, dei polimeri coagulanti (polielettrolita). L'impianto può essere così schematizzato:



In generale i fanghi necessitano trattamento di stabilizzazione per ridurre il contenuto di agenti patogeni ed per inibire eventuali fenomeni putrefattivi ed odori molesti.

Lo sviluppo di agenti patogeni, l'emissione di odori molesti, e lo sviluppo di fenomeni putrefattivi possono aver luogo se nel fango vi sono condizioni tali che agevolano lo sviluppo di microrganismi ovvero la presenza di materiale organico residuo: in pratica la stabilizzazione del fango si rende necessaria se nel fango estratto vi è un contenuto di materiale organico residuo.

Nel nostro caso quindi:

1) Fanghi estratti dall'impianto chimico-fisico: essendo fanghi di natura inorganica e condizionati con soda non presentano frazione organica appezzabile e quindi non necessitano di stabilizzazione. Possono essere indirizzati direttamente ai successivi trattamenti di ispessimento e disidratazione fanghi

2) Fanghi estratti dall'impianto biologico: l'impianto biologico (tradizionale ed MBR) sono stati dimensionati secondo i criteri dell'"aerazione prolungata (Extended aeration)", cioè prevedono tempi di aerazione ed età del fango elevati (20-30 gg), basso carico del fango (F/M, 0.05 – 0.15 kg/BOD5/kgMLSS)

Questa esposizione prolungata ai processi ossidativi implica un rendimento > 99% sulla degradazione della frazione organica presente nel refluo e quindi si ottiene oltre alla minimizzazione del fango prodotto anche la sua stabilizzazione pressoché totale .

Pertanto i fanghi estratti da questo sistema non presentano frazione organica appezzabile e quindi non necessitano di stabilizzazione. Possono essere indirizzati direttamente ai successivi trattamenti di ispessimento e disidratazione fanghi.

MIGLIORAMENTI AREA ESTERNA:

Nell'anno 2013 e 2014 l'impianto in discussione è stato oggetto a varie modifiche strutturali, per l'apporto di migliorie ed ammodernamento in quanto previsti nel piano dei miglioramento AIA, che hanno modificato la rappresentazione grafica inizialmente soggetta di autorizzazione AIA, si premette che i lavori sono stati eseguiti in virtù di regolari autorizzazioni degli enti preposti e che sono state inviate le opportune comunicazioni al Resp. Della Giunta Regionale Ambiente ed Ecologia di Napoli

Si riporta di seguito tabella di confronto descrittiva dello stato attuale dei luoghi post intervento rispetto a planimetria AIA.

Area d'intervento	Planimetria allegata all' A.I.A.	Planimetria aggiornata
Area coperta pavimentata	Area destinata inizialmente allo stoccaggio dei rifiuti che presentava n° 1 vasca con capacità di 5 mc, n°3 griglie di raccolta di modeste dimensione ed una griglia di raccolta disposta lungo l'intero ingresso.	Area attualmente destinata a deposito attrezzature e custodia automezzi. Sono state rimosse le griglie di raccolta interne di modeste dimensione e la vasca di raccolta. La vasca di 5 mc prevista nella fase progettuale non si è ritenuto opportuno installarla; tale circostanza è dovuta al fatto che la destinazione d'uso assegnata precedentemente all'area in questione è stata cambiata da deposito rifiuti in deposito attrezzature mediante l'installazione di copertura in struttura metallica la cui realizzazione elimina i fenomeni di dilavamento della pavimentazione a seguito di eventi piovosi. Le risultanze vengono convogliate nella vasche di accumulo acque di prima pioggia e successivamente rilanciate in vasche di stoccaggio.
Area di stoccaggio rifiuti coperta e pavimentata	Area pavimentata coperta, La tettoia in pianta confinava con il limite della proprietà sul lato sud-est, era presente nell'area della stessa una vasca di raccolta colaticci proveniente dalla griglia centrale con capacità di 7 mc, lungo il tratto adiacente i piazzale era prevista una griglia per la raccolta delle acque di piazzale avente funzione di barriera all'ingresso di acqua piovana nell'area di stoccaggio dei rifiuti,	Area pavimentata coperta. La tettoia presenta una superficie inferiore per la presenza sul perimetro aziendale della siepe, infatti dista dal confine sud-est per circa mt 3,50, di conseguenza è stata accorciata anche la griglia di raccolta adiacente sul lato est, la vasca di raccolta esistente invece è stata chiusa e in sostituzione si è installata una nuova vasca, in posizione più laterale rispetto all'area di

	era inoltre presente un serbatoio gasolio in posizione perpendicolare rispetto il confine sud-est.	sosta dei cassoni, denominata D2, la cui capacità è di 2mc; il serbatoio del gasolio esistente è stato spostato in posizione parallela rispetto al confine sud-est. La griglia di raccolta presente nell'area di stoccaggio rifiuti è rappresentata nella tavola grafica allegata con il colore rosso, tale griglia D1 confluisce i reflui nel pozzetto di raccolta D2 che viene svuotato periodicamente da auto espurgo il quale riversa il tutto all'interno della vasca di sollevamento A22;
Vasca di contenimento	Non presente	Vedi paragrafo 2.0
Linea acqua bianca	Sono presenti all'interno del piazzale una serie di griglie di raccolta che inviano le acque di piazzale dapprima verso la vasca di accumulo denominata di progetto e poi nelle vasche di stoccaggio e quindi al trattamento.	Vedi paragrafo 1.0
Vasca di prima pioggia	Presenta una vasca di prima pioggia denominata di progetto con i relativi pozzetti ispezione e scolmatore	È stata eliminata la vasca di accumulo denominata di progetto ed è stata realizzata una vasca denominata A14 di raccolta acque di prima pioggia munita di un sistema di sollevamento a doppia pompa collegato a misuratore di portata e timer impostato a 15 min. Vedi paragrafo 1.0
Linea acqua Nera	Le acque nere provenienti dai wc dagli uffici vengono inviate nella vasca di stoccaggio e trattate dall'impianto, mentre le acque nere provenienti dai wc insistenti nell'impianto scaricano direttamente in fogna	I wc presenti all'interno dell'impianto sono stati eliminati, per la nuova linea Vedi paragrafo 1.0
Pesa		La pesa è stata modificata in dimensioni ed è stato previsto un sistema di raccolta acque meteoriche con griglie di raccolta sottostanti denominate A24 ed A25

Impianto di aspirazione	Non presente	Le vasche di trattamento esterne sono collegate ad un aspiratore con filtro a carboni attivi indicato H2.
Piezometri	Non presente	Sono presenti n. 2 piezometri a valle e a monte rispetto alla falda.
Pozzetti scarico autocisterne	Sono presenti n°3 vasche di sollevamento	Sono presenti n°2 vasche di sollevamento G ed M, le quali raccolgono rispettivamente le acque biologiche delle autocisterne, e le acque di piazzale, percolati.....

01 - DESCRIZIONE LINEE FOGNARIE

Nella fase di adeguamento migliorativo dell'impianto mediante opere di sistemazione del piazzale è stato rivisitato l'immissione delle acque reflue-domestiche provenienti dalla palazzina uffici /direzionali di pertinenza della società Espeko S.r.l. che hanno come recapito finale il collettore fognario comunale giusta Autorizzazione rilasciata dal Comune di Quarto n°7 del 27/02/2013, pratica n° 29/2012, e la linea delle acque bianche (pluviali) proveniente dalle tettoie e dal piazzale.

La linea fecale è rappresentata nella tavola grafica allegata con il colore verde ed è denominata linea **"B"** Fogna acque nere, ed è così composta:

1. Pozzetti B1-B2-B3 raccolgono i reflui provenienti dai wc del fabbricato adibito ad uffici e servizi;
2. I predetti pozzetti confluiscono i reflui nel pozzetto B5 che sua volta converge i liquami direttamente nella pubblica fognatura comunale;

Per garanzia di controllo della linea fecale dei bagni della palazzina uffici, è stata installata una telecamera sul pozzetto B5 di ispezione della linea adduttrice con registrazione continua

La linea pluviale è rappresentata nella tavola grafica allegata con il colore blu ed è denominata linea **"A"** Fogna acque bianche, ed è così composta:

1. Griglie di raccolta A1-A2-A3 nelle quali confluisce l'acqua meteorica del parcheggio pertinenziale agli uffici, tali reflui confluiscono nel pozzetto A4;
2. Griglie di raccolta A5-A6-A7 nelle quali confluisce l'acqua meteorica proveniente dalla pavimentazione circostante gli uffici, tali reflui confluiscono prima nel pozzetto A8, il quale raccoglie anche la pluviale del tetto uffici e poi il tutto converge nella griglia di raccolta A9 che a sua volta immette i reflui nel pozzetto A4;
3. Il predetto pozzetto A4 confluisce le acque meteoriche nella griglia A10 a sua volta collegata con la griglia A11 ed A12 che convogliano il tutto prima nel pozzetto A12 e poi nella vasca di sollevamento, la quale ospita due pompe di sollevamento, una ordinaria ed una d'emergenza;
4. Il sollevamento dapprima viene attivato automaticamente al raggiungimento del galleggiante, poi un misuratore di portata raggiunta la quantità di acqua di circa 15 mc (corrispondenti ai primi 5 mm di

acqua piovana caduta sull'intera area compresa quella coperta e quella della palazzina uffici, tale funzione è meglio specificata nella relazione allegata) spegne la pompa. Le acque di prima pioggia vengono inviate nel pozzetto di sollevamento F2 che a sua volta canalizza le acque meteoriche nella vasca di stoccaggio e successivamente nell'impianto di trattamento;

5. Le acque meteoriche successive alla quantità di acqua di circa 15 mc (quindi allo spegnimento della pompa) per troppo pieno dalla vasca di sollevamento A14 confluiscono direttamente nella pubblica fognatura Comunale;
6. Le griglie di raccolta A16-A17-A18-A19-A20 sono collegate tra loro e confluiscono le acque di piazzale prima nel pozzetto A21 e poi nella vasca di sollevamento A22 che confluisce i liquidi mediante pompa di sollevamento prima nella vasca di stoccaggio e successivamente nell'impianto di trattamento;
7. Nella parte sottostante la pesa vi sono n°2 griglie A23-A24 che convogliano le acque meteoriche direttamente nella vasca di sollevamento A22 che confluisce i liquidi mediante pompa di sollevamento prima nella vasca di stoccaggio e successivamente nell'impianto di trattamento;

02 - DESCRIZIONE BACINO DI CONTENIMENTO

Per quanto concerne le vasche di trattamento esterne, le stesse sono circondate da un bacino di contenimento in cemento resinato regolarmente armato, il quale ha il compito di raccogliere i reflui in caso di rottura o malfunzionamento delle vasche di trattamento, tale bacino nel caso dovesse a sua volta presentare anomalie o rotture i reflui confluiscono nelle griglie precedentemente descritte A16-A17-A18-A19-A20 le quali attraverso la vasca A22 convogliano per sollevamento il tutto di nuovo nelle vasche di trattamento, innescando così un circuito chiuso senza consentire fuoriuscite di reflui.

03 - RIFACIMENTO PIAZZALE

Nella fattispecie la sistemazione del piazzale consiste nella rimozione di un pavimento di tipo industriale mediante il trasporto a rifiuto presso discarica autorizzata e posa in opera di nuovo piazzale industriale di tipo impermeabile. La nuova pavimentazione è stata realizzata in Cls dosato a 300 kg di cemento per mc con uno spessore medio di 35 cm, il tutto regolarmente armato. Al momento della posa in opera per garantire una maggiore compattezza è stato vibrato con vibratore elettrico, successivamente la pavimentazione è stata lisciata con apposita apparecchiatura ed impermeabilizzata con Resina Semi Solida Lucida D20 prodotta dalla azienda denominata Sirio Srl, tale processo ha garantito un' impermeabilità di oltre 85%, infatti da prove idrauliche effettuate in loco mediante il prelievo di carotaggi in prossimità della griglia dissabiatrice da installare si è verificato che il provino di cls prelevato con l'applicazione di acqua 5 bar di pressione per 72 H, quest'ultima è penetrata per appena 5 cm.

INCREMENTO CODICI CER

Elenco dei codici CER da aggiungere all'autorizzazione:

- 161004** concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03
- 190603** liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani
- 190604** digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani
- 190605** liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale
- 190606** digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale
- 191308** rifiuti liquidi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda

Detti codici possono essere accettati a seguito di verifica di compatibilità del valore di COD trattabile dell'impianto.

MIGLIORAMENTO FASE CONFERIMENTO REFLUI

Nell'ambito dell'ottimizzazione del funzionamento dell'intero ciclo depurativo, entro sei mesi dalla conclusione del procedimento di riesame della pratica in oggetto, sarà installato un rotostaccio automatico in fase di conferimento.

Tale nuova fase garantirà una migliore separazione dei materiali grossolani sino ad una dimensione di 2mm, ridurrà le emissioni odorigene diffuse e la formazione di nebbie, ciò anche in virtù del fatto che l'impianto che si intende installare è completamente chiuso e collegato al sistema di captazione ed abbattimento fumi già presente in impianto.

Tale nuova fase ridurrà migliorerà inoltre anche le condizioni lavorative e di sicurezza degli operatori.