



Soluzione tecnica individuata

Tenuto conto di:

- ✓ necessità di una **soluzione affidabile**
- ✓ soluzioni di **mercato** più diffuse, affidabili e flessibili
- ✓ necessità di **efficientamento energetico**
- ✓ valorizzazione **know-how** acquisito da GIDA

Soluzione individuata



sostituzione dell'attuale inceneritore con

**FORNO A LETTO FLUIDO
CON RECUPERO ENERGETICO**



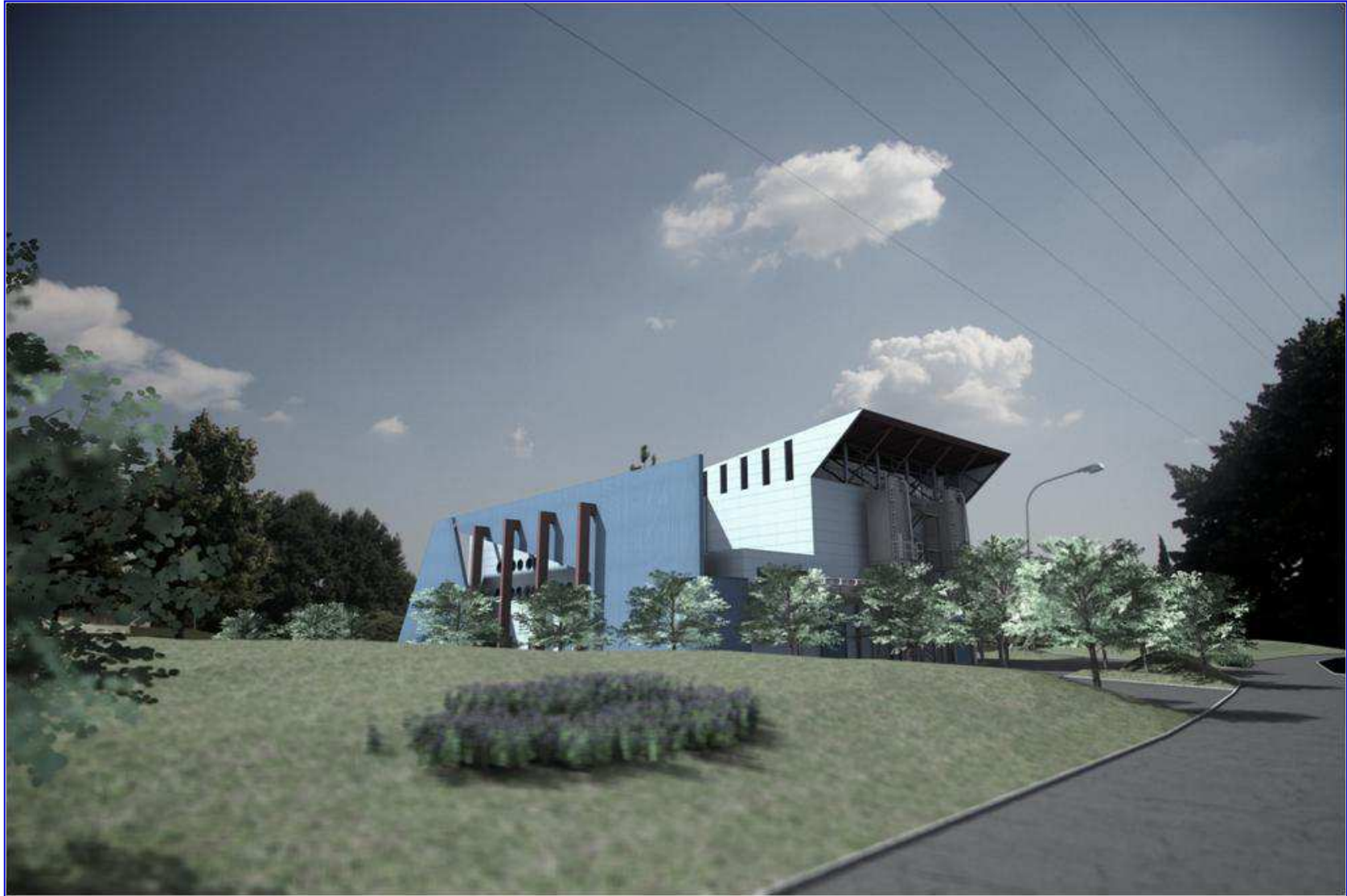
Impianto di termovalorizzazione: dati progettuali

Potenzialità trattamento fanghi	40.000 t/y
Portata oraria prevista SS	1.430 kgSS/h
Capacità residua	ca 15 %
Risparmio metano	ca 55%
Produzione EE	2.100.000 kWh/y
Ore di funzionamento (per linea)	7.000 h/y

- ✓ auto-sostentamento dal punto di vista elettrico
- ✓ copertura picchi di produzione
- ✓ flessibilità di gestione e manutenzione
- ✓ ridotto consumo di risorse (acqua, reagenti, etc.)
- ✓ bassa produzione di rifiuti



Impianto di termovalorizzazione





Impianto di termovalorizzazione: miglioramenti

- localizzazione in capannone
 - riduzione emissioni acustiche
 - riduzioni emissioni odorigene
- riduzione emissioni di CO₂ (ca -25%)
- bonifica fumi a secco + trattamenti ad umido
 - ulteriore riduzione gas acidi e ammoniaca
 - trattamento ad hoc per diossine: valori già trascurabili (media 2013: 0,001900 ng/Nm³ vs limite di legge 0,1 ng/Nm³)
- riduzione consumo acqua per lavaggio fumi
- riduzione trasporto fanghi c/o terzi (ca 400 viaggi/anno)
- impatti contenuti per la realizzazione