



Acque Industriali S.r.l.
Via A. Bellatalla, 1
56121 Ospedaletto - Pisa
Tel. 0587 801495 Fax: 0587 801491
e-mail: r.salvadori@acqueindustriali.net

**DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE
PIATTAFORMA SMALTIMENTO RIFIUTI
DI PAGNANA – EMPOLI**

| | | |
|---|---|--------------------------------------|
| ELABORATO: 4 | TITOLO ELABORATO: SINTESI NON TECNICA | scala: data: 07.06.2006 |
| RESPONSABILE DEL PRODEDIMENTO: Geom: PIERO BARTALUCCI | | |
| PROGETTISTA E REFERENTE IPPC: P.I. ROBERTO SALVADORI | | |

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE
PIATTAFORMA SMALTIMENTO RIFIUTI
DI PAGNANA - EMPOLI

ELABORATO TECNICO: 4
SINTESI NON TECNICA

La piattaforma di trattamento dei rifiuti liquidi non pericolosi è ubicata a sud-ovest dell'abitato della frazione di Pagnana all'interno dell'area dell'impianto biologico consortile di Empoli terminale della pubblica fognatura nella quale vengono scaricate le acque reflue in uscita dalla piattaforma.

Contestualmente alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale si propone un adeguamento e potenziamento dell'impianto al fine di perseguire i seguenti obiettivi:

1. razionalizzare l'attuale attività di smaltimento con la separazione dei fanghi prodotti dallo smaltimento dei rifiuti da quelli dal trattamento biologico delle acque reflue urbane dell'impianto biologico di Acque SpA che attualmente sono gestite in comune. Tale intervento consente il totale recupero dei fanghi biologici ed il corretto smaltimento dei fanghi chimico fisici della piattaforma;
2. dare una risposta alla crescente richiesta di smaltimento di rifiuti liquidi non pericolosi del mercato locale sviluppando il tipo di servizio che l'Azienda già offre ai propri clienti
3. adeguare l'impianto con l'applicazione delle migliori tecnologie disponibili come disposto dal D. Lgs. 59/05 allo scopo di ottimizzare l'efficienza dei trattamenti di ogni singola sezione, l'affidabilità di esercizio dell'intero impianto e la massima tutela dell'ambiente.

Nella valutazione delle tecnologie di processo sono state attentamente ed adeguatamente considerati i criteri scelti in conformità al D. Lgs. 59/05 in riferimento alle migliori tecnologie disponibili. La soluzione di adeguamento e potenziamento proposta rappresenta una continuità di esercizio rispetto alla configurazione attuale.

Il ciclo tecnologico di trattamento è costituito da apposite sezioni impiantistiche al fine di consentire le più corrette condizioni operative ed i migliori rendimenti dei trattamenti effettuati sui rifiuti liquidi in ingresso e precisamente:

- Ricezione e pretrattamento
- Stoccaggio iniziale e stoccaggio intermedio
- Reattori polifunzionali (n. 3) chimico-fisici
- Strippaggio/Assorbimento ammoniacca con aria in circuito chiuso (Brevettato)
- Filtrazione e finissaggio
- Stoccaggio reagenti chimici e sottoprodotti
- Disidratazione fanghi

– Utilities e Servizi (sistema di pesatura e laboratorio)

Le varie macro-tipologie di rifiuti compatibili con la tecnologia adottata sono le seguenti:

- acque da cabina di verniciatura
- Acque di piezometri
- Acque fanghi di perforazioni pozzi
- bagni esausti a pH alcalino
- bagni esausti a pH acido
- rifiuti liquidi contenenti metalli
- lavaggi dall'industria del vetro
- acque di lavaggio e fanghi dell'industria alimentare
- acque e fanghi dell'industria conciaria
- acque di lavaggio collarine da mobilifici
- acque contenenti ammoniaca
- acque di processo da colorifici
- acque e fanghi da trattamento chimico fisico dei reflui
- acque e fanghi da trattamento biologico dei reflui
- percolati di discariche
- fanghi delle fosse settiche
- rifiuti dalla pulizia di fognature

Le linee guida che contraddistinguono la piattaforma polifunzionale hanno le seguenti caratteristiche principali:

- ⇒ le operazioni attinenti alla gestione e trattamento dei rifiuti, con particolare riferimento alle operazioni di conferimento e ricezione negli stoccaggi, sono eseguite senza contatto diretto con l'atmosfera;
- ⇒ tutta la superficie dell'area impiantistica, indipendentemente dall'attività svolta (scarico, carico, trattamento etc..) è completamente impermeabilizzata ed interamente realizzata fuori terra per l'immediata ispezionabilità e controllo per la migliore garanzia di tutela dall'inquinamento del suolo e della falda. I collegamenti idraulici ed elettrici tra i vari comparti impiantistici sono

- realizzati su apposito rack consentendo così i più sicuri livelli di monitoraggio e garantendo inoltre le più affidabili condizioni di intervento manutentivo;
- ⇒ nelle aree impiantistiche tutte le acque meteoriche, di eventuale sversamento e di lavaggio sono raccolte tramite opportuni sistemi di drenaggio e pozzetti di rilancio ed accumulate e inviate ad idoneo trattamento nell'impianto stesso, prima dello scarico;
 - ⇒ sono adottate tecnologie che favoriscano il riutilizzo ed il recupero delle materie prime contenute nei rifiuti, il risparmio energetico e la razionalizzazione delle risorse come lo strippaggio/assorbimento dell'ammoniaca in ciclo chiuso (Brevetto Depuracque) che consente il recupero del solfato di ammonio come ammendante in agricoltura;
 - ⇒ agli smaltimenti definitivi sono avviati solo quei rifiuti che per caratteristiche chimico-fisiche non potranno in termini economici e di sicurezza essere riutilizzati in cicli secondari;
 - ⇒ le emissioni sono captate ed opportunamente trattate per essere contenute nei limiti di legge.

La valutazione complessiva integrata ambientale che ha riguardato:

- le emissioni in atmosfera, gli scarichi idrici, l'impatto acustico e la produzione di rifiuti;
- i consumi di chemicals, di energia e di acqua;
- la produzione di energia;
- le modalità gestionali di esercizio;
- i piani di monitoraggio e controllo;

ha dimostrato che la piattaforma polifunzionale di smaltimento rifiuti liquidi non pericolosi di Pagnana rappresenta complessivamente un vantaggio in termini ambientali e la sinergia con la contiguità dell'impianto biologico terminale della pubblica fognatura determina la corretta ubicazione di tale attività.