

Web Conference
19/06/20

**ECONOMIA CIRCOLARE E BONIFICHE:
UN'OPPORTUNITA' DI CRESCITA
NEL CONTESTO DEL GREEN NEW DEAL**





Pier Luigi Ruopoli

Amministratore Purify e ATP Projects & Consulting

IL NUOVO IMPIANTO PURIFY: DALLA BONIFICA AL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI





La Determina Dirigenziale n.7772 del 23/10/2015 ha approvato il Progetto Operativo di Bonifica (“POB”) delle acque di falda del sito industriale di Nera Montoro – Narni (TR).



L'impianto TAF è dedicato al trattamento delle acque di falda in conformità del POB

L'attività consiste nell'intercettare le acque di falda tramite una barriera di pozzi, per mantenere il livello della falda sotto a quello del fiume Nera, in modo da impedire agli inquinanti di defluire nel bacino idrico e garantire la messa in sicurezza del sito.



Grazie al revamping effettuato e alla costruzione di nuove sezioni impiantistiche, il nuovo l'impianto TAF è in grado di trattare tutte le acque emunte dai pozzi per una **capacità oraria pari a 50 mc/h** ed è costituito da un **pretrattamento con strippaggio**, due linee di trattamento **chimico-fisico** e una **linea di trattamento biologico a fanghi attivi** per una **capacità annua di 438.000 MC/anno**.





DALL'ADEMPIMENTO DEGLI OBBLIGHI DI LEGGE ALLO SVILUPPO DI UN NUOVO BUSINESS

La realizzazione di nuove linee per il trattamento dei rifiuti liquidi (TRL) e per il trattamento delle acqua di falda (TAF) è da considerarsi un'iniziativa volta a garantire:



la messa in sicurezza di un polo storico dell'industria del Centro Italia, precedentemente di proprietà del Gruppo Eni;



un'opportunità di creazione di valore avviando attività di *circular economy*, trasformando un rifiuto, attualmente trattato prevalentemente in altre aree del territorio nazionale, in un'opportunità industriale territoriale, con importanti ricadute dal punto di vista occupazionale e dell'indotto derivato.



CAPACITÀ RICETTIVA:
58.000 ton / anno



2 LINEE DI PROCESSO:



Trattamento chimico fisico per flottazione e o evaporazione, con due evaporatori sotto vuoto a tre stadi (2.500 litri/ora cadauno), per la depurazione delle acque a più alta concentrazione di inquinanti.



Trattamento biologico a fanghi attivi per la rimozione di nitriti, nitrati e azoto ammoniacale e filtrazione terziaria, volta a garantire la massima qualità dell'effluente finale.



IMPIANTI CONCORRENTI NELLE VICINANZE



NON DOTATI DI TUTTE LE LINEE DI PROCESSO DI PURIFY



Lazio: Civita Castellana e Frosinone

Toscana: Chiusi e Lastra a Signa

Marche: Ascoli Piceno

Abruzzo: Chieti



BACINO DI CONFERIMENTO



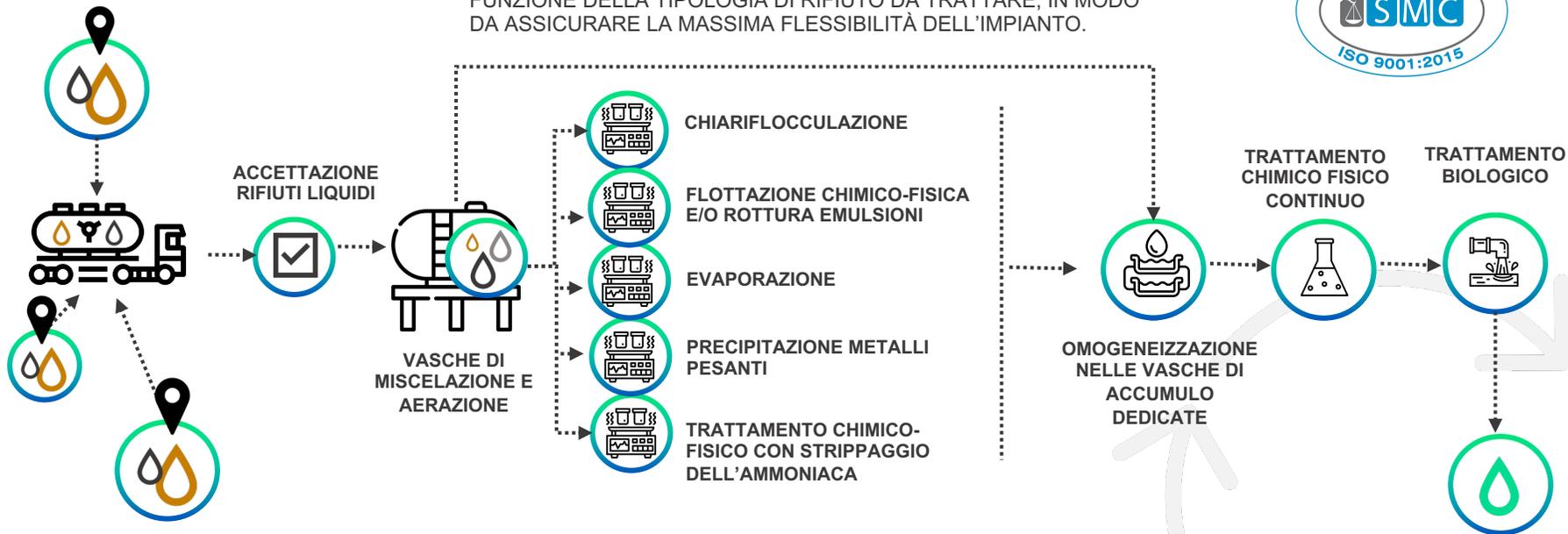
sovraregionale



può estendersi, anche in considerazione della vicinanza del casello autostradale, ad una distanza di 300-400 Km, specialmente verso sud.

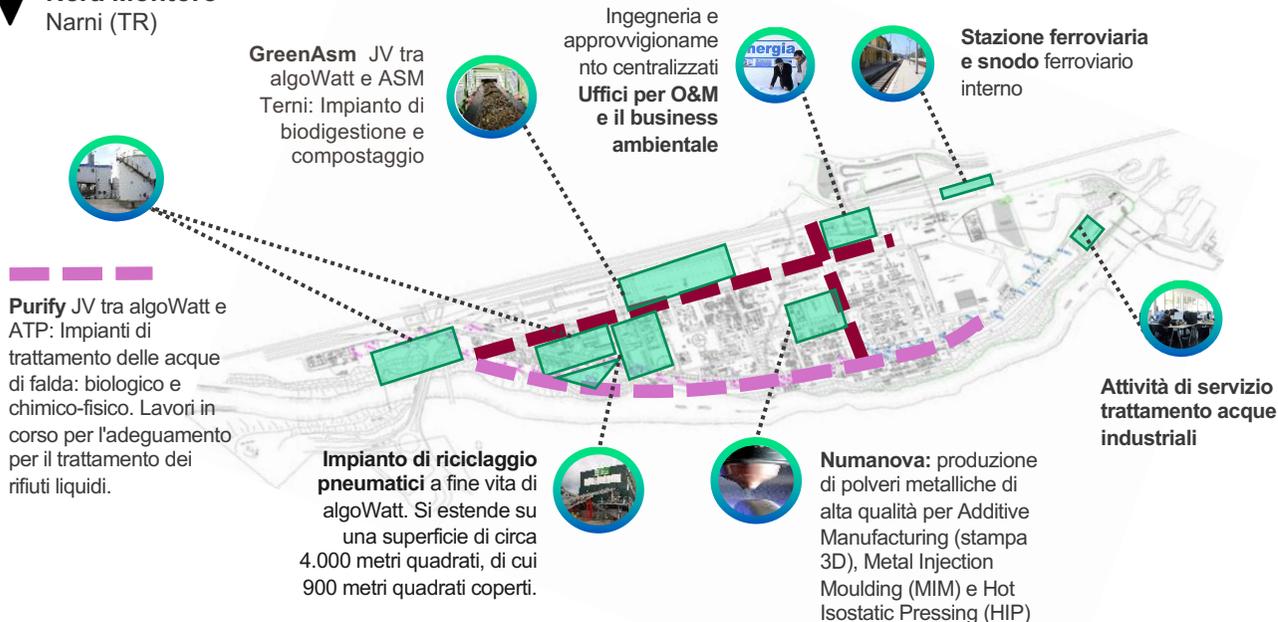
Da una analisi dei MUD delle sole aziende umbre (regione nella quale non esiste alcun impianto di trattamento simile) risulta che la domanda di trattamento di rifiuti liquidi supera del doppio la capacità autorizzata a Purify.

TUTTI I SINGOLI TRATTAMENTI POSSONO ESSERE BYPASSATI IN FUNZIONE DELLA TIPOLOGIA DI RIFIUTO DA TRATTARE, IN MODO DA ASSICURARE LA MASSIMA FLESSIBILITÀ DELL'IMPIANTO.





Nera Montoro
Narni (TR)



E' in corso di autorizzazione

l'ampliamento dell'impianto TAS (trattamento acque di scarico) per il trattamento delle acque di processo (biodigestore) per 4.000 mc/anno nella prima fase per poi arrivare a 16.000 mc/anno nella seconda fase



E' in corso di sviluppo

Il progetto per la costruzione di un nuovo impianto di Trattamento Fanghi di 25.000 t/anno

Sedi



Milano
Sede Legale
Corso Magenta, 85
20123 MILANO



Napoli
Centro Direzionale Isola F/3
4° piano interno 10
80143 NAPOLI



Lecce
Via Colonnello A. Costadura, 3
73100 LECCE



Genova
Via De Marini, 1
16149 GENOVA



Roma
Via Giacomo Peroni, 130
00131 - ROMA



Catania
Via Leucatia, 9
95125 CATANIA



Terni
Nera Montoro
Strada dello Stabilimento, 1
05035 Narni (TERNI)

algowATT
GREEN TECH SOLUTIONS