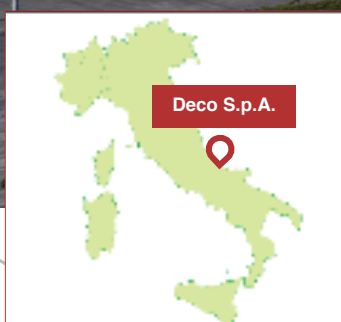


# DECO S.p.A.

Chieti | Italy

IMPIANTO MBT DI BIOSTABILIZZAZIONE CON PRODUZIONE DI CSS



**UNO DEI PIÙ GRANDI E INNOVATIVI IMPIANTI PER LA BIOSTABILIZZAZIONE IN EUROPA, GRAZIE ALLA SUA FLESSIBILITÀ RIESCE A TRASFORMARE GRANDI QUANTITÀ DI RIFIUTI SOLIDI URBANI IN COMBUSTIBILE SOLIDO SECONDARIO (CSS) SPECIFICO PER DIVERSE ESIGENZE, DAI FORNI DA CEMENTO AI COGENERATORI DEDICATI.**

## DATI IMPIANTO

<b>Società</b>	Deco S.p.A.
<b>Capacità</b>	270.000 t/a di rifiuti solidi urbani indifferenziati
<b>Rifiuto trattato</b>	RSU indifferenziati
<b>Prodotto finale</b>	135.000 t/a CSS
<b>Start up</b>	Novembre 2009
<b>Impianto</b>	Trattamento Meccanico Biologico per Biostabilizzazione con produzione di CSS
<b>Bacino servito</b>	1.000.000 abitanti c.a.
<b>Personale</b>	25

## LA SOCIETÀ

**Deco S.p.A.**, azienda abruzzese operante nel settore ambientale, nasce nel 1989 per iniziativa del **Gruppo industriale Di Zio**. Nel tempo l'azienda si è trasformata in un grande Gruppo con elevata professionalità e competenza applicate all'intero ciclo integrato dei rifiuti.

## IL PROGETTO

Deco S.p.A. ha commissionato a Entsorga un **impianto di biostabilizzazione** a Chieti (CH) per trattare i **Rifiuti Solidi Urbani (RSU)** e produrre **CSS di qualità**.

## LA SOLUZIONE ENTSORGA

L'impianto di biostabilizzazione ha una **capacità** pari a **270'000 t/a** di Rifiuto Solido Urbano. È inoltre idoneo a ricevere anche **rifiuti commerciali e industriali**.

## IL PROCESSO

Il processo di trattamento del rifiuto è suddiviso in **tre momenti chiave**:

- un **pre-trattamento**
- fase di **bio-essiccazione**: il rifiuto è **essiccato** utilizzando un **sistema di ventilazione controllato in automatico (1)**, in modo da evitare qualsiasi contatto diretto tra il rifiuto e il personale.
- **raffinazione meccanica finale**: il materiale essiccato può essere ulteriormente e più facilmente raffinato meccanicamente per ottenere un prodotto a specifica dal punto di vista dell'efficacia energetica, facile e sicuro da utilizzare.

Durante l'intero processo un **sistema di ventilazione** estrae l'aria esausta dall'interno dei capannoni e la convoglia all'interno del **biofiltro (2)** per la purificarla dai cattivi odori.

(1) **SISTEMA DI VENTILAZIONE**  
CONTROLLATO IN AUTOMATICO 24/7



(2) **BIOFILTRO** PER ABBATTERE GLI  
ODORI DEL PROCESSO



## IL PRODOTTO FINALE

Il risultato finale è un **prodotto bioessiccato, il Combustibile Solido Secondario (CSS)**, un combustibile rinnovabile **dall'alto potere calorifico** e adatto a sostituire i combustibili fossili (prevalentemente il carbone).

La **flessibilità** dell'impianto di Chieti permette di **variare le specifiche del CSS** e di produrre combustibili **adatti a diversi usi**, dai forni da cemento ai cogeneratori dedicati o impianti di termovalorizzazione.

Il suo utilizzo **diminuisce dell'80% i conferimenti a discarica** e quindi riduce di conseguenza le emissioni di gas serra e altri impatti ambientali (consumo del suolo, produzioni percolati ecc.). Ai sensi di diverse normative, il CSS, contenendo una frazione biogenica importante (>50%), può essere definito **una fonte energetica rinnovabile**.



## PUNTI DI FORZA

- **compatibilità ambientale**: nell'ambiente esterno non vengono rilasciati **né odori né polveri**. Tutte le operazioni si svolgono in **ambiente chiuso** e posto in **depressione** per impedire la fuoriuscita dall'edificio di qualsiasi cattivo odore
- **ridotti costi di gestione e manodopera**: la **completa automazione** dell'impianto riduce l'accesso alle aree di trattamento dei rifiuti
- **massima sicurezza e minimo impatto sanitario per gli operatori**, che non sono esposti ad aria viziata, polvere ed eventuali agenti inquinanti
- **bassi consumi energetici** grazie all'utilizzo di attrezzature ad alta efficienza e a recupero energetico (**carroponte**)
- **massima flessibilità**: l'impianto può produrre combustibile alternativo **secondo diverse specifiche**, cambiando la regolazione del trattamento di raffinazione



## TECNOLOGIE UTILIZZATE

L'impianto utilizza le tecnologie proprietarie Entsorga: **Bee, Carroponte automatico, Biofiltro**