

comunicato stampa – allegato 1

Ravenna, 20 aprile 2012

Disidrat: rifiuti ammessi e processo industriale

Le tipologie di rifiuti in ingresso al Disidrat

Rifiuti solidi non pericolosi

Fanghi da depuratori delle acque reflue urbane e fanghi da impianti di potabilizzazione, fanghi da industria farmaceutica e chimica, fanghi derivanti da dragaggio di canali e terreni da bonifica non pericolosi.

Rifiuti solidi pericolosi (anche polverulenti)

Fanghi da perforazione petrolifera, fanghi da depurazione delle acque reflue industriali, ceneri leggere provenienti da termovalorizzatori del Gruppo Hera, catalizzatori esausti e terre da bonifica pericolose.

Rifiuti pompabili pericolosi

Fanghi da perforazione petrolifera contenenti olio, fanghi da trattamenti chimico fisici, fanghi da pulizie di impianti industriali che contengono sostanze pericolose

Rifiuti pompabili non pericolosi: fanghi da perforazione petrolifera (offshore), fanghi da pulizia di depuratori, fanghi da piattaforme ecologiche, ed altri; in generale tutti i fanghi non pericolosi di tipo pompabile;

Le fasi del processo di trattamento

Certificazione iniziale

Il rifiuto in ingresso dopo un processo di omologazione viene ricevuto presso l'impianto, pesato, certificato, verificato analiticamente e suddiviso in partite omogenee.

Separazione (o grigliatura)

I rifiuti, tramite un'apposita griglia meccanica, vengono separati in base alle dimensioni e successivamente fatti sedimentare.

Omogenizzazione

Il rifiuto viene omogeneizzato in una vasca mediante miscelatori ad asse orizzontale.

Frantumazione

Le parti agglomerate più grandi e più dure, vengono sminuzzate.

Inertizzazione/stabilizzazione

Mediante l'aggiunta di agenti chimici (quali solfuro di sodio, calce, cemento, etc.) i metalli presenti nei rifiuti (terreni, fanghi palabili, ceneri) vengono chimicamente e fisicamente legati (tecnicamente, "stabilizzati"), riducendo la tendenza ad essere rilasciati nell'ambiente.

Filtropressatura

Il fango liquido, previa aggiunta di disemulsionante, latte di calce e cloruro ferrico (additivi necessari per migliorare l'efficienza della fase successiva) viene letteralmente "strizzato", eliminando fino al 90% dell'acqua presente nel rifiuto in ingresso. Il suo volume pertanto si riduce dalle 5 alle 10 volte.

Maturazione

Il fango, a valle del processo di filtropressatura e inertizzazione viene lasciato maturare in apposite aree di stoccaggio. Qui gli agenti chimici aggiunti raggiungono le massime performance in termini di capacità di stabilizzazione dei metalli presenti nel rifiuto stesso.

Certificazione finale

Prima dell'uscita verso il luogo di destinazione (recupero o smaltimento) il rifiuto trattato viene suddiviso in partite omogenee, pesato, analizzato e certificato.

Il processo di lavorazione per tipologia di rifiuto

Ogni tipologia di rifiuto attraversa fasi di lavorazione diverse. Lo schema sotto esemplifica tali passaggi.

