

RIESAME AIA

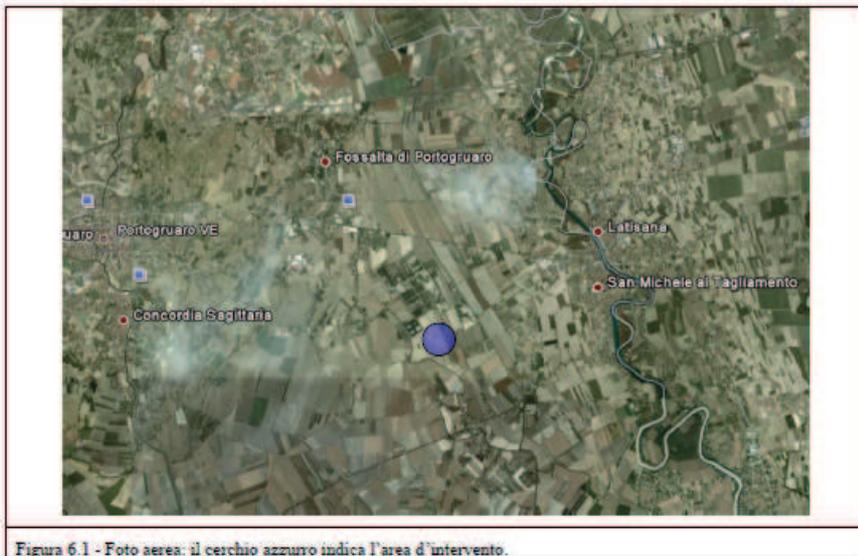
SINTESI NON TECNICA

Premessa

Scopo della presente relazione è riassumere in modo non tecnico le informazioni contenute all'interno della presente domanda di riesame Autorizzazione Integrata Ambientale.

Localizzazione

La sede impiantistica di A.S.V.O. S.p.A. si trova in Via Taglio n. 5 nel comune di Portogruaro (VE) a confine con il Comune di Fossalta di Portogruaro.



A Nord dell'area corre la S.S. n. 14 dalla quale si accede alla discarica, attraverso una strada a basso volume di traffico che costeggia il Canale Taglio e nel tratto finale della stessa, prima dell'ingresso dell'impianto, corre lungo il margine orientale dei rilevati, in corrispondenza del confine comunale. I centri abitati più significativi esistenti nelle vicinanze dell'impianto sono:

- San Michele al Tagliamento a NE;
- Lugugnana a SW;
- Giussago a W;
- Vado a NW.

Data la minor distanza e la posizione sopravento (NE-SW), la discarica consorziale, impropriamente viene denominata "di Lugugnana".

Il bacino di utenza e le tipologie di rifiuto conferite

Il bacino di utenza della discarica di Portogruaro è stato il VE1 a cui appartengono i comuni di: Annone Veneto, Caorle, Cinto Caomaggiore, Concordia Sagittaria, Fossalta di Portogruaro, Gruaro, Portogruaro, Pramaggiore, San Michele al Tagliamento-Bibione, San Stino di Livenza e Teglieto Veneto.

La discarica di Portogruaro è stata considerata discarica per rifiuti non pericolosi di "interesse regionale" poiché in grado di ricevere, in situazioni di emergenza, anche rifiuti provenienti da fuori bacino, entro Regione Veneto.

SINTESI NON TECNICA

RIESAME AIA

Descrizione impianto

L'impianto di Portogruaro è costituito principalmente da tre lotti di discarica ai quali sono connessi l'impianto di trattamento percolato e l'impianto di cogenerazione biogas. Presso il sito inoltre è presente una stazione di stoccaggio e travaso rifiuti urbani.

I lotti di discarica per rifiuti non pericolosi, attualmente non oggetto di conferimento rifiuti:

Lotto 0: oggetto di conferimento dal 1980 al 1984 e di apporto di nuovi rifiuti per riprofilatura tra il 2004 e l'agosto 2009.

Lotto 1: oggetto di conferimento dal 1978 al 1987, successivamente interessato da intervento di bonifica dal 2002 al 2006 e di conferimento di nuovi rifiuti dal 2004 all'agosto 2009.

Lotto 2: oggetto di conferimento dal 1987 a febbraio 2004.

Presso l'impianto è presente altresì un impianto di depurazione del percolato prodotto dalla discarica mediante un processo di evaporazione sotto vuoto che determina la concentrazione dello stesso.

L'impianto è inoltre dotato di una sezione di aspirazione e cogenerazione del biogas prodotto dai lotti discarica a fini energetici mediante la combustione dello stesso in un motore endotermico per la produzione di energia elettrica e calore.

Modalità di gestione

Gestione del rifiuto-ultimo lotto discarica coltivato (lotto1)

Il rifiuto in ingresso che veniva destinato ad interrimento controllato, dopo essere stato pesato e verificato, veniva scaricato dagli automezzi fino al fronte di conferimento sopra il lotto 1.

La frazione secca veniva sottoposta a triturazione e successiva vagliatura consentendo la separazione della frazione organica che veniva biostabilizzata in biopila e della frazione secca che viene smaltita direttamente in vasca.

A fine giornata il fronte di coltivazione veniva coperto per evitare la dispersione, ad opera del vento, di rifiuti leggeri e l'accesso a roditori e piccoli animali. La copertura giornaliera veniva effettuata puntualmente mediante stesa, al di sopra dei rifiuti, di un congruo strato di materiali inerti oppure mediante teli a perdere o infine con biostabilizzato derivante dalla stabilizzazione in condizioni

L'impianto di captazione del biogas

La degradazione dei rifiuti in condizioni anerobiche dà luogo alla formazione di una miscela di gas detta "biogas" la cui dispersione in atmosfera può risultare fastidiosa a livello olfattivo. Il biogas pertanto viene aspirato mediante una rete di pozzi in depressione e collegati, tramite due stazioni di regolazione, alla centrale di aspirazione. Il biogas captato contiene una percentuale di metano attorno al 50 %, che ne permette l'utilizzo in un apposito impianto per la produzione di energia elettrica. L'impianto è dotato inoltre di una torcia in grado di bruciare, in caso di fermo dell'impianto di recupero energetico il biogas aspirato.

L'impianto di trattamento del biogas

L'impianto di recupero energetico installato presso la discarica di Centa Taglio a Portogruaro che utilizza il biogas prodotto della discarica stessa per la produzione di energia elettrica e calore utilizza un gruppo di cogenerazione costituito da un motore endotermico a quattro tempi atto a trasformare l'energia chimica del combustibile biogas in energia meccanica e in energia termica.

L'impianto è corredato da una serie di sistemi di controllo, anche automatici, della produzione, dei dati di processo e di funzionamento.

RIESAME AIA

L'impianto di captazione del percolato

Ogni lotto di discarica è dotato di una serie di pozzi recapitanti in una vasca di accumulo principale. Il percolato raccolto nei singoli pozzi viene in continuo indirizzato al bacino di raccolta mediante elettropompe attivate da appositi dispositivi di livello, impostati in modo tale da garantire un battente di sicurezza all'interno dei pozzi.

Il livello di percolato all'interno dei pozzi e della vasca ed il funzionamento dei dispositivi sono soggetti a costante controllo da parte del personale aziendale. Addetto agli impianti.

L'impianto di trattamento del percolato

Il processo di evaporazione sotto vuoto, attuato presso l'impianto di Centa Taglio permette di trattare il percolato della discarica, con produzione di:

- condensato con caratteristiche idonee allo scarico in acque superficiali ai sensi della vigente normativa D.lgs 152/2006 tab. 3 all. 5 parte terza;
- concentrato rifiuto speciale non pericoloso;

L'applicazione del processo di evaporazione avviene con utilizzo di calore prodotto dalla combustione di metano.

Caratteristiche costruttive ed impiantistiche della discarica**Impermeabilizzazione delle vasche, sistema drenante**

Il terreno dell'area in cui è situata la discarica di Portogruaro è costituito in prevalenza da argilla naturale a bassa permeabilità che per sua natura non permette la permeazione dei liquidi e quindi costituisce una barriera naturale alla fuoriuscita dei liquidi formati dalla degradazione dei rifiuti contribuendo alla protezione delle falde sotterranee.

Nella realizzazione del sistema di impermeabilizzazione delle vasche ASVO ha sempre utilizzato tecniche riconosciute, che garantivano un elevato livello di protezione dell'ambiente. In particolare le vasche (lotto 1) realizzate successivamente al D.Lgs 36/03 rispondono a tale normativa, e al fine di migliorarne ulteriormente le caratteristiche d'impermeabilità del fondo, si è provveduto alla stesa, al di sopra dell'argilla naturale, di un ulteriore strato di impermeabilizzazione artificiale costituito da circa 20-30 cm di argilla bentonitica.

Per l'impermeabilizzazione delle pareti delle vasche in aggiunta all'argilla naturalmente presente, viene posizionato un geocomposito bentonitico.

Ad ulteriore garanzia della tenuta laterale delle vasche, è stato inoltre realizzato lungo tutto il perimetro della discarica, un diaframma verticale a bassissima permeabilità che va ad innestarsi sullo strato di argilla naturale presente alcuni metri al di sotto del fondo della discarica, creando in questo modo una sorta di "scatola impermeabile" attorno alla discarica, che viene quindi isolata dall'esterno.

Sopra al sistema di impermeabilizzazione delle vasche è stato realizzato il sistema drenante, costituito da una rete di tubi collettori immersi in uno strato di materiale drenante, avente lo scopo di far defluire il liquido di percolazione dei rifiuti (percolato) verso i pozzi di raccolta.