



acs

s.p.a.

azienda cuneese smaltimento rifiuti

Presente e futuro dell'Azienda Cuneese Smaltimento Rifiuti

IMPIANTI DI DISCARICA



IMPIANTI DI DISCARICA

DISCARICA CONTROLLATA:

ATTUALMENTE IN FASE DI POST GESTIONE

Tot **1.800.000 m³** di rifiuti smaltiti dal 1982 al 2009

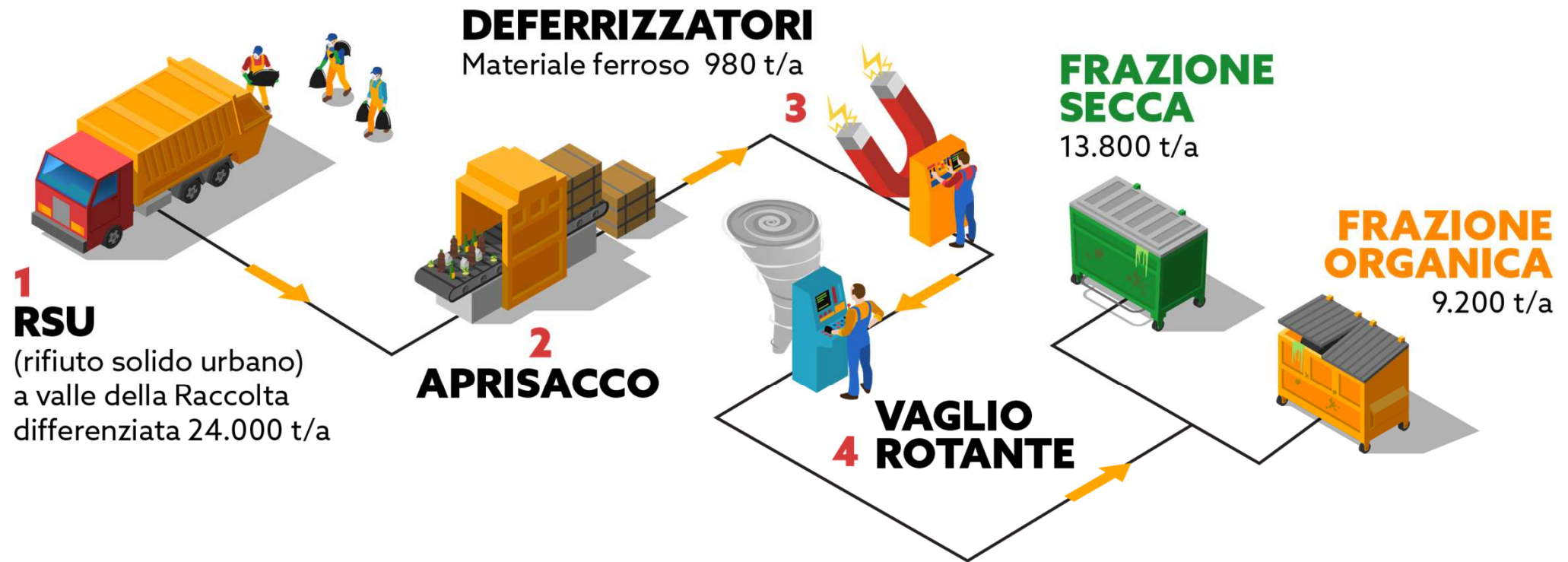
RECUPERO BIOGAS DI DISCARICA:

Combustione effettiva dal 2003 al 2017: **35.621.000 Nm³**

IMPIANTO DI SELEZIONE RIFIUTO INDIFFERENZIATO



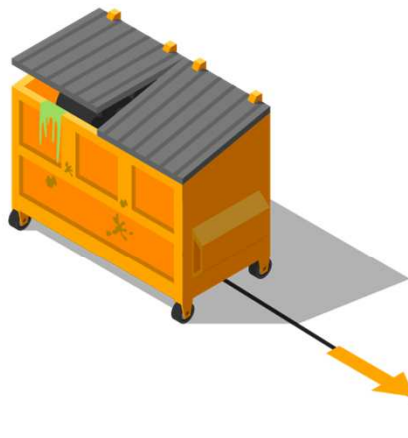
IMPIANTO DI SELEZIONE RIFIUTO INDIFFERENZIATO



STABILIZZAZIONE FRAZIONE ORGANICA

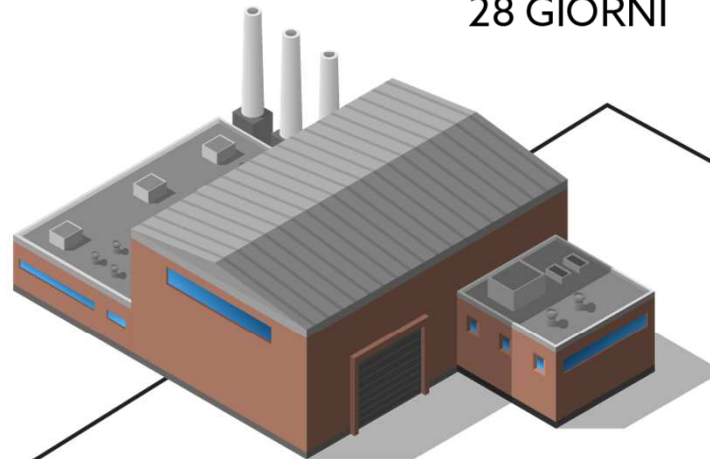
FRAZIONE ORGANICA

9.200 t/a



BIOSSIDAZIONE ACCELERATA

28 GIORNI



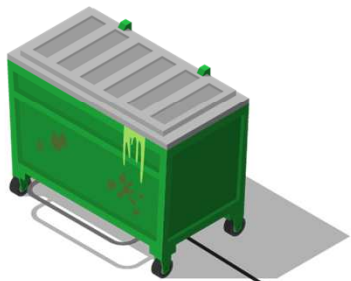
FOS IN DISCARICA
(Frazione Organica Stabilizzata)

6.100 t/a



FLUSSO FRAZIONE SECCA

FRAZIONE SECCA
13.800 t/a



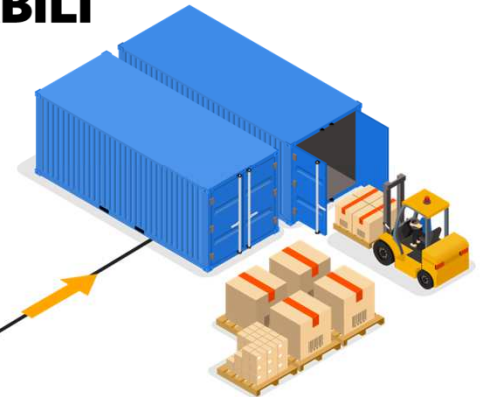
TRITURATORE SECONDARIO



DEFERRIZZATORI

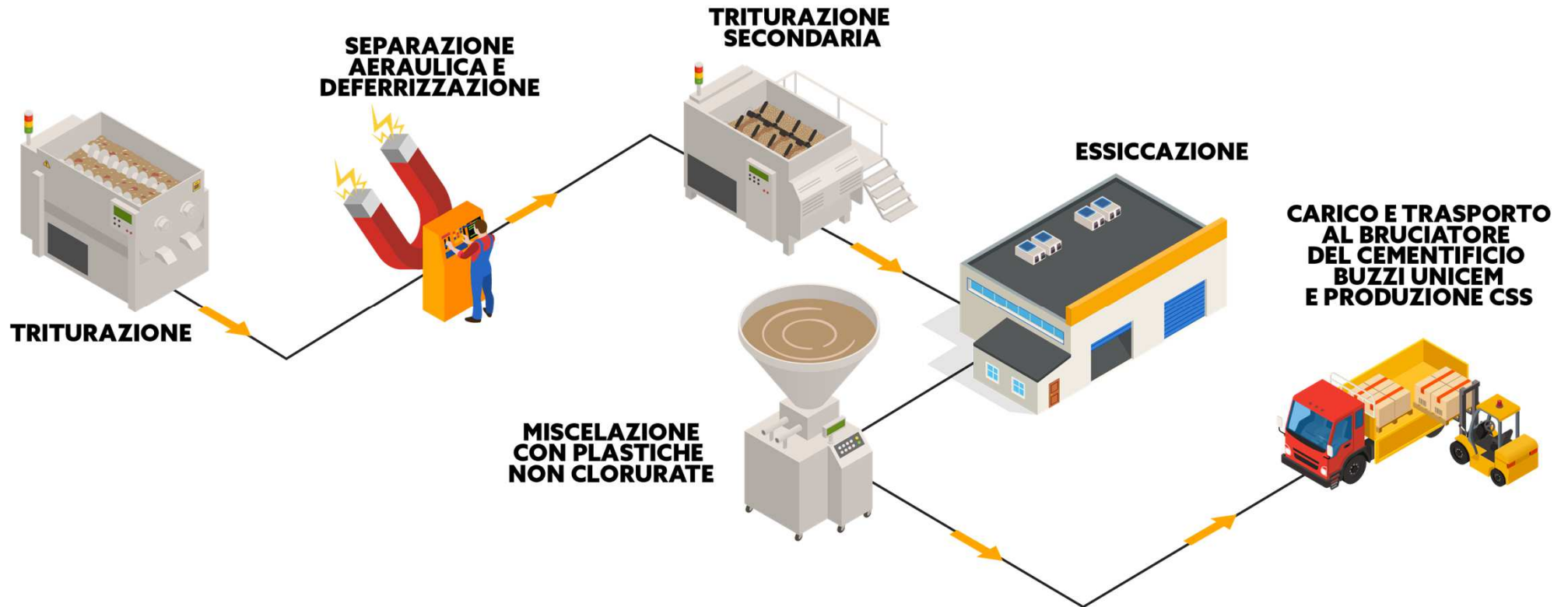


COMPATTAZIONE IN CONTAINER SCARRABILI



IMPIANTO DI ROCCAIONE PRODUZIONE CSS

(COMBUSTIBILE SOLIDO SECONDARIO)



CSS - PRODUZIONE ED UTILIZZO

Miscela ottenuta con

- frazione secca da rifiuti solidi urbani (**circa 80%**)
- plastiche non clorurate (**circa 15%**)
- scarti in gomma (**circa 5%**)

La sua unicità si concretizza nella:

- elevata costanza qualitativa e omogeneità del prodotto
- basso contenuto di umidità e Cloro
- potere calorifico (5.000/5.500 kcal/kg) allineato alle prestazioni del carbone
- pezzatura idonea per un'omogenea alimentazione al bruciatore e un'ottimale combustione
- la produzione del CSS è a km zero in quanto la distanza dall'ACSR al cementificio Buzzi è di soli 8 km

CSS - VANTAGGI PER L'AMBIENTE

L'applicazione del Sistema Integrato comporta la diminuzione degli impatti ambientali sia del ciclo dei rifiuti che della produzione di cemento

- Riduzione dello smaltimento in discarica.
- Nessuna realizzazione di nuovi camini.
- Prossimità degli impianti di utilizzo finale e quindi basso impatto dei trasporti (8 Km).
- Parziale sostituzione del combustibile fossile.
- Riduzione delle emissioni di ossidi di azoto e di zolfo.

IMPIANTO DI SELEZIONE DEL RIFIUTO INDIFFERENZIATO

TRATTAMENTO MECCANICO BIOLOGICO:

660.000 t di rifiuti indifferenziati trattati dal 2004 ad oggi

PRODUZIONE DI CSS:

360.000 t di CSS avviato al recupero energetico dal 2004 ad oggi

250.000 t di PET COKE risparmiato dal 2004 ad oggi

400.000 t di CO₂ non emessa dal 2004 ad oggi

IMPIANTO SELEZIONE CARTA E PLASTICA



IMPIANTO SELEZIONE CARTA E PLASTICA



IMPIANTO SELEZIONE CARTA E PLASTICA

CERNITA E PRESSATURA

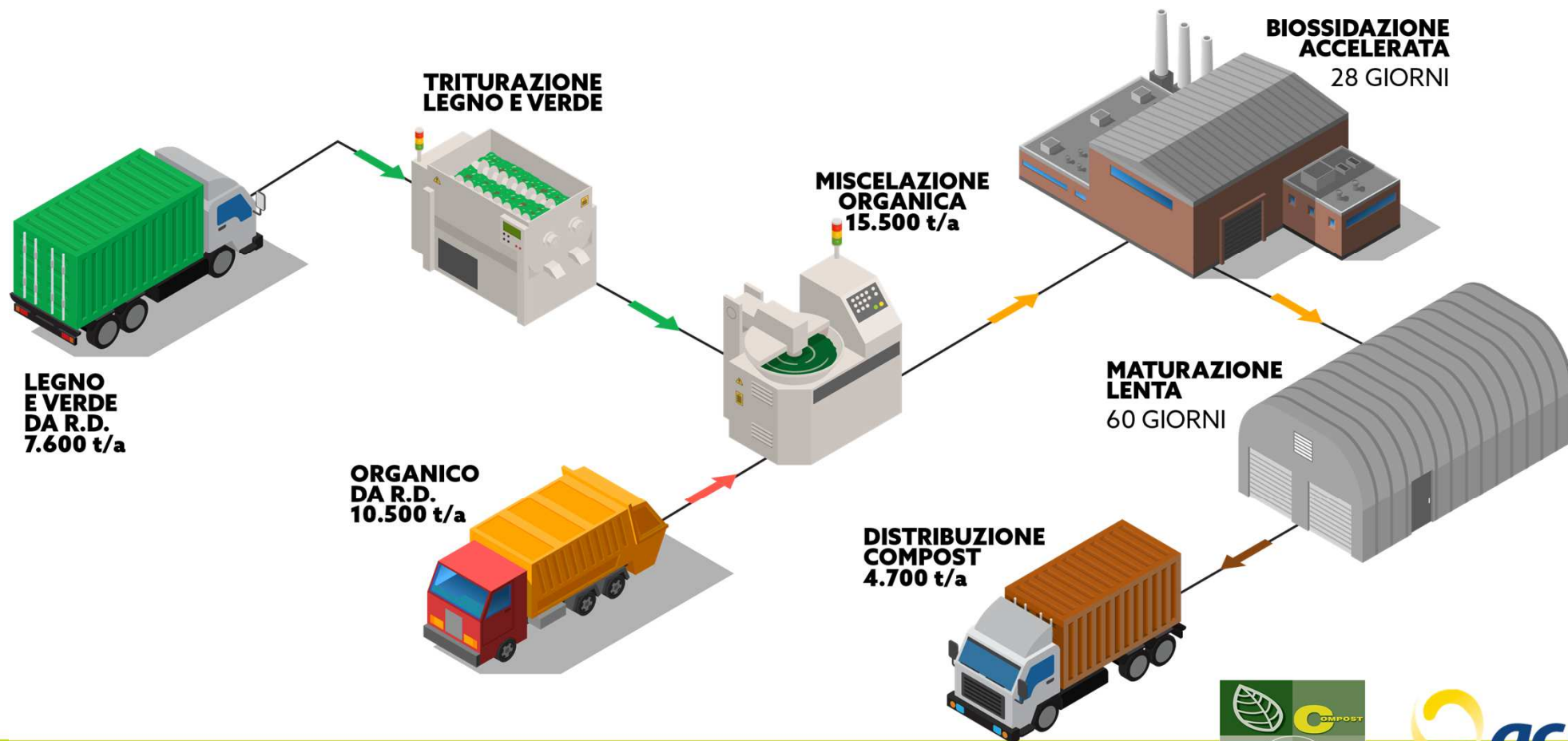
55.000 t di imballaggi in plastica selezionati dal 2011 ad oggi

85.000 t di carta e cartone selezionati dal 2014 ad oggi

IMPIANTO COMPOSTAGGIO RIFIUTO ORGANICO



IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO ATTUALE



IMPIANTO COMPOSTAGGIO RIFIUTO ORGANICO

COMPOSTAGGIO AEROBICO:

250.000 t di rifiuti biodegradabili trattati dal 2004 ad oggi

PRODUZIONE DI AMMENDANTE COMPOSTATO MISTO:

60.000 t di COMPOST prodotto dal 2004 ad oggi

25.000 t di sostanza organica restituita al suolo dal 2004 ad oggi

POLITICA PER LA QUALITA', LA SALVAGUARDIA DELL'AMBIENTE E LA SICUREZZA



L'azienda ha avviato il percorso di Certificazione oltre vent'anni fa ed ha consolidato negli anni le certificazioni **Qualità, Ambiente e Sicurezza** su entrambi i siti e su tutte le attività.

In conformità con la norma UNI EN ISO 9001, UNI EN ISO 14001 e UNI ISO 45001, l'ACSR si impegna a tra l'altro a:

- sviluppare un sistema di **miglioramento continuo** dell'efficacia e prestazioni del Sistema di cui sopra, garantendo l'erogazione del servizio in modo controllato;
- definire gli Obiettivi e i traguardi migliorando in continuo l'organizzazione interna, i processi, le **tecnologie** e gli strumenti gestionali, le prestazioni ambientali e di sicurezza e salute sul lavoro

E' proprio nell'ambito degli obiettivi di miglioramento ambientale che ha trovato collocazione, sin dal 2017, l'inserimento della sezione di **digestione anaerobica** nell'impianto di compostaggio.



L'azienda produce ammendante compostato misto che, oltre ad essere registrato sul portale del SIAN del Ministero delle politiche agricole alimentari e forestali sia per l'uso tradizionale che per quello biologico, gode da oltre quindici anni della prestigiosa certificazione **"Compost di Qualità CIC"**.



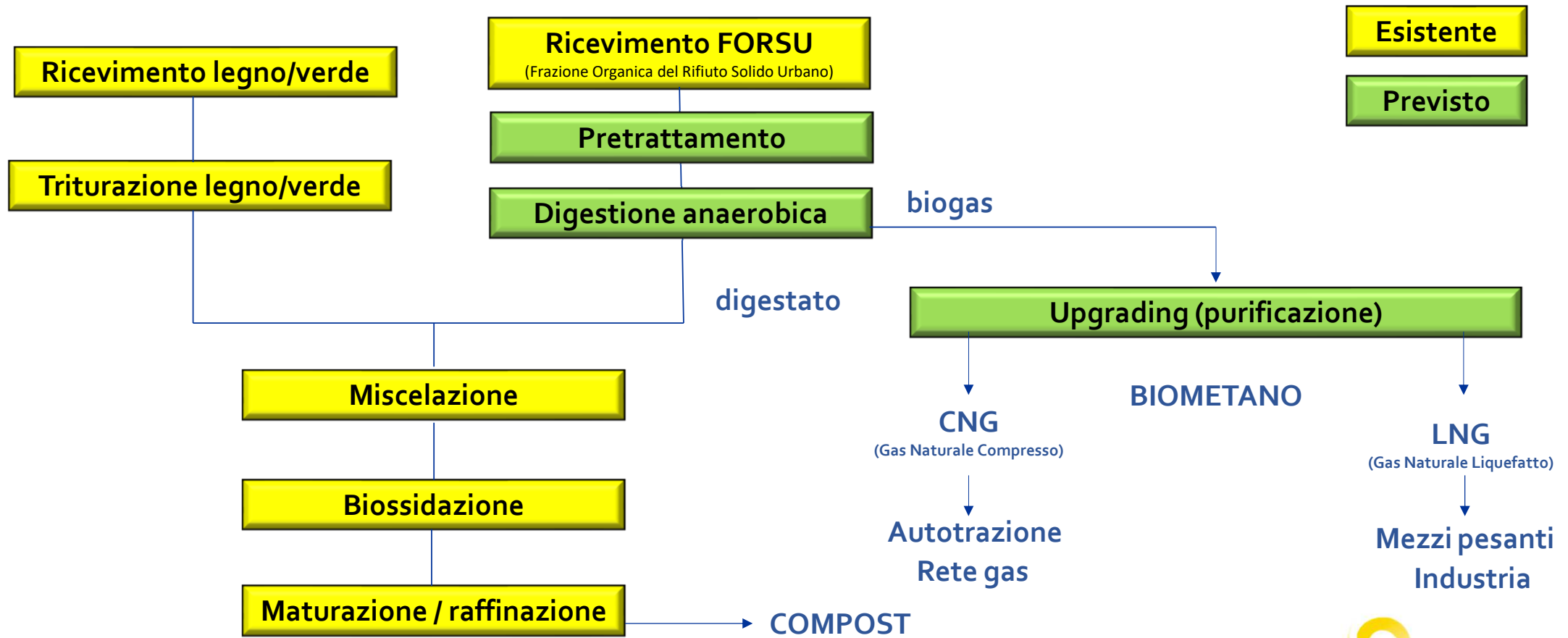
Riqualficazione tecnologica dell'impianto di compostaggio esistente con produzione di biometano



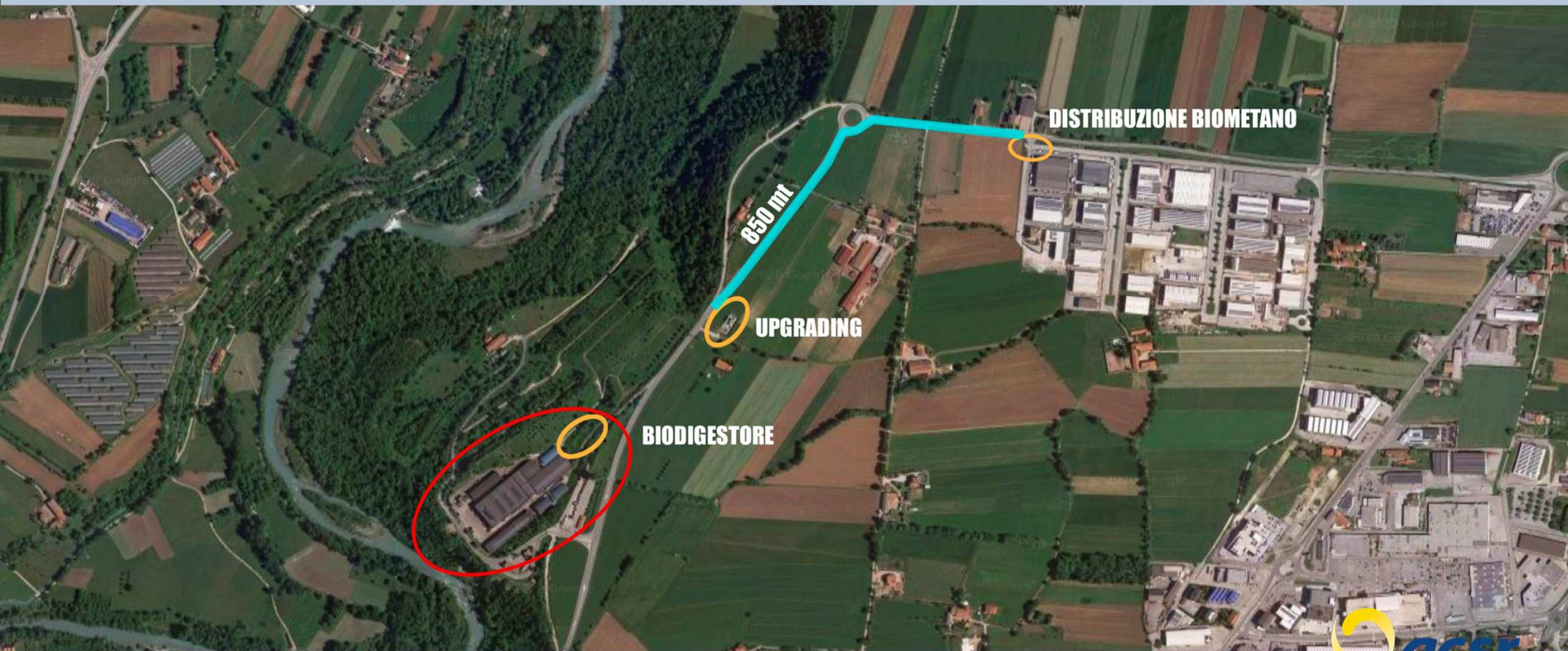
LA PROPOSTA PROGETTUALE



LA PROPOSTA PROGETTUALE

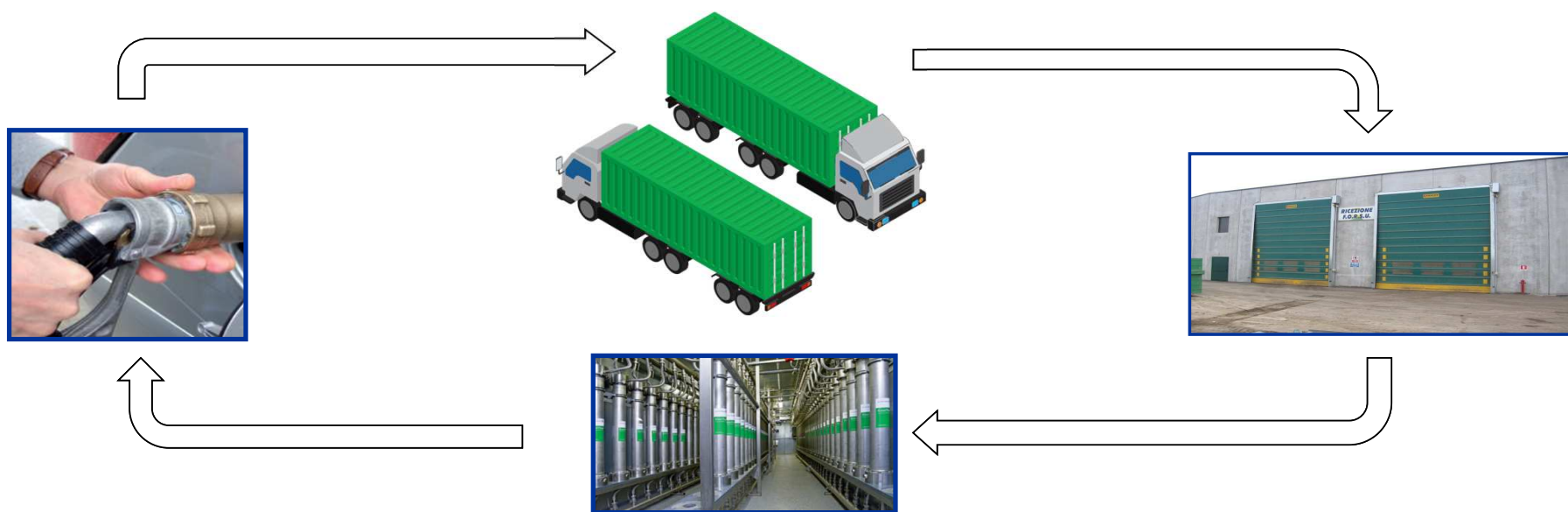


LOCALIZZAZIONE



ECONOMIA CIRCOLARE

L'inserimento del biodigestore, oltre a determinare una riduzione degli impatti, consente il recupero energetico derivante dall'utilizzo del biometano prodotto, costituendo un vero esempio di economia circolare.



PROCESSO INTEGRATO ANAEROBICO/AEROBICO

È molto più efficiente del solo compostaggio e garantisce un Compost:

- Biologicamente più stabile
- Igienicamente più sicuro
- Agronomicamente più umificato

Inoltre, grazie al Biometano prodotto, trasforma un processo energivoro in una produzione di **biocombustibile avanzato**.

GRAZIE PER L'ATTENZIONE

