

TWT EXPERIENCE

Cliente **PROGEVA • Laterza (TA)**

Settore **IMPIANTO COMPOSTAGGIO E DIGESTIONE ANAEROBICA**

Impianto **TRATTAMENTO A UMIDO MULTISTADIO**

CONTESTO

La mission aziendale di Progeva è reinserire nel ciclo vitale della natura le matrici organiche rinnovabili di tipo vegetale ed animale nel pieno rispetto dell'ambiente e delle normative che ne regolamentano la gestione.

Progeva è oggi anche bioraffineria, e contribuisce alla transizione ecologica e allo sviluppo sostenibile del Paese operando in coerenza con gli obiettivi nazionali ed europei di neutralità climatica, decarbonizzazione, transizione e indipendenza energetica.

L'azienda nasce vent'anni fa come impianto di compostaggio dedicato al recupero alla valorizzazione dei rifiuti organici attraverso la loro trasformazione in un fertilizzante naturale chiamato compost.

Lo stabilimento sito a Laterza (TA) è autorizzato al **trattamento di frazioni organiche per la produzione di Ammendante Compostato Misto.**

PROBLEM STATEMENT

Le arie aspirate ed inviate ai biofiltri, realizzate durante la primo periodo di attività, transitavano all'interno di 4 torri ad umido verticali a singolo stadio, per essere umidificate.

Nell'ambito di un ampliamento delle capacità dell'impianto, la prospettiva di un un potenziale trattamento di digestione anaerobica, con conseguente aumento della quantità di ammoniacale nelle arie da trattare, ha reso necessario un adeguamento degli scrubber per permettere un dosaggio con reagente acido.

Obiettivo dell'intervento è stato quello di non sostituire le 4 torri ad umido, bensì **inserire un secondo stadio di trattamento sulle torri esistenti.**

APPROCCIO

Ferma restando la necessità di rispettare il rispetto dei limiti emissivi, in accordo con l'ufficio tecnico della Società, **si è proceduto nello studio di una soluzione tecnologica che permettesse di mantenere il rispetto dei valori emissivi, senza compromettere la stabilità delle torri, e mantendo corretti tempi fluidodinamici delle arie in transito.**

Ovviamente operando in un'azienda che doveva continuare ad operare, si è fatta grande attenzione alla fase transitoria.

Sono, inoltre, state attentamente valutate le perdite di carico dei nuovi stadi, per evitare riduzioni inopportune delle portate di aspirazione.



TWT EXPERIENCE

Cliente **PROGEVA • Laterza (TA)**

Settore **IMPIANTO COMPOSTAGGIO E DIGESTIONE ANAEROBICA**

Impianto **TRATTAMENTO A UMIDO MULTISTADIO**

IMPIANTO

Elevazione di uno stadio acido su torre ad umido con fluidi separati.

TECNOLOGIA UTILIZZATA

Le torri sono state tagliate e flangiate.

Quindi sono state posizionate le nuove virole, provviste di cono interno di separazione, inserito sistema di lavaggio costituito da rampe ed ugelli, inserito il demister con finestra di estrazione e realizzata vasca esterna per aggiunta gruppo di pompaggio e relativi accessori.

Il tutto corredato di strumentazione di controllo.

INSTALLAZIONE

La fase realizzativa non è stata affatto semplice in quanto si è dovuto realizzare un apposito ponteggio visti gli spazi ristretti, ovviamente nel rispetto delle norme di sicurezza.

E' stata posta molta attenzione per permettere il mantenimento della produzione, con un fermo impianto molto ridotto, grazie alla perfetta sinergia di interventi concordato con la committenza.

MONITORAGGIO

A seguito dell'installazione la committente ha svolto le opportune analisi che hanno confermato il rispetto dei limiti emissivi.

RISULTATO • RESA

La committente svolge periodicamente le attività manutentive che rimangono un aspetto determinante per il mantenimento delle performances dei presidi.

