



AVVISO M2C.1.1 I 1.1 - Linea d'Intervento C
"Ammodernamento (anche con ampliamento di impianti esistenti) e realizzazione di nuovi impianti innovativi di trattamento/riciclaggio per lo smaltimento di materiali assorbenti ad uso personale (PAD), i fanghi di acque reflue, i rifiuti di pelletteria e i rifiuti tessili"
REALIZZAZIONE ESSICCATORE FANGHI DI DEPURAZIONE LOCALITÀ OMIGNANO SCALO

PFTE

ELABORATO	Relazione generale	SCALA
D-R-110-05		-

RUP Ing. Giovanna Ferro	Progettista Ing. Angelo Cantatore	 etc
	ETC ENGINEERING S.R.L. via dei Palustei 16, Meano 38121 Trento (TN) Tel: 0461 825280 - Fax: 0461 1738909 web. www.etc-eng.it - e-mail: info@etc-eng.it	

Presidente del CdA
Avv. Gennaro Maione

Direttore Generale
Ing. Maurizio Desiderio

DATA
18/10/2024
Revisione 0 - Emissione

INDICE

1	PREMESSA	4
2	RIFERIMENTI NORMATIVI	6
2.1	La normativa in materia di lavori pubblici.....	6
2.2	La normativa in materia di costruzioni.....	6
2.3	La normativa in materia di impianti elettrici	6
3	VALENZA STRATEGICA DELL'INTERVENTO E LOCALIZZAZIONE	7
3.1	Localizzazione dell'intervento	7
3.2	Valenza strategica dell'intervento.....	9
4	DATI DI PROGETTO	11
4.1	Quantità di fango da trattare	11
4.2	Caratteristiche del fango trattato e dei rifiuti liquidi in uscita dall'impianto di bio-essiccamento e relativo codice C.E.R.	13
4.3	Gestione dei rifiuti	14
5	STATO DI PROGETTO	15
5.1	Descrizione dell'ipotesi progettuale	15
5.2	Descrizione qualitativa degli interventi di progetto	16
5.2.1	<i>Upgrade degli 8 impianti mediante sezione di disidratazione meccanica</i>	16
5.2.2	<i>Impianto di essiccamento</i>	18
6	MODIFICHE RISPETTO ALLA PRECEDENTE FASE PROGETTUALE (PROGETTO PRELIMINARE AI SENSI DELL'EX D.P.R. 207/10)	20
7	ANALISI VINCOLISTICA E IMPATTI AMBIENTALI	21
8	CRITERI DI PROGETTAZIONE E CARATTERISTICHE DEI MATERIALI	22
8.1	Caratteristiche dei materiali impiegati.....	22
9	ESITI DELLA VERIFICA DELLA SUSSISTENZA DI INTERFERENZE DELL'INTERVENTO	23
9.1	Upgrade degli 8 impianti mediante sezione di disidratazione meccanica ...	23
9.1.1	<i>Interferenze aeree</i>	23
9.1.2	<i>Interferenze superficiali</i>	23
9.1.3	<i>Interferenze interrato</i>	24
9.2	Impianto di essiccamento	25
9.2.1	<i>Interferenze aeree</i>	25

9.2.2	<i>Interferenze superficiali</i>	25
9.2.3	<i>Interferenze interrato</i>	25
9.2.4	<i>Gestione speciale</i>	25
10	INDIRIZZI PER LA REDAZIONE DEL PROGETTO ESECUTIVO	27



1 PREMESSA

La Società Consac Gestioni Idriche S.p.A. (di seguito Consac) gestisce il ciclo integrato delle acque nell'area del Parco Nazionale del Cilento e del Vallo di Diano per un totale di 55 Comuni ed oltre 96.000 utenze. L'erogazione del Servizio Idrico Integrato in una realtà territoriale così ampia, che interessa la fascia costiera estesa dal Comune di Castellabate al Comune di Sapri, il Cilento interno ed il Vallo di Diano, comporta, talvolta, criticità logistiche ed operative non trascurabili.

Nella zona interna, la necessità di assicurare il convogliamento ed il trattamento delle acque reflue urbane di agglomerati sparsi o distanti geograficamente ha comportato difatti la realizzazione di numerosi impianti di depurazione, caratterizzati da una potenzialità nominale complessiva di pochi Abitanti Equivalenti e da schemi di processo convenzionali e semplificati. I Comuni della fascia costiera sono, invece, caratterizzati da una rilevante capacità di attrazione turistica nel periodo estivo con evidenti variazioni tra la popolazione residente e la popolazione fluttuante. Ciò comporta esuberanti di capacità tecnica degli impianti di depurazione nel periodo invernale e sovraccarichi idraulici ed inquinanti nel periodo estivo.

La presenza di molti depuratori implica maggiori difficoltà di conduzione, nonché costi di gestione rilevanti. Su questi ultimi incidono significativamente le voci di costo relative al ritiro, trasporto e conferimento presso impianti di recupero e/o smaltimento dei fanghi. A tal proposito si rappresenta che la Società Consac Gestioni Idriche S.p.A., ai fini del rispetto degli obiettivi di qualità tecnica previsti dall'Allegato A alla Deliberazione del 27/12/2017 917/2017/R/IDR "Regolazione della qualità tecnica del servizio idrico integrato ovvero di ciascuno dei singoli servizi che lo compongono (RTQI)", emessa dall'Autorità di Regolazione per Energia Reti e Ambiente, negli ultimi anni ha ridotto significativamente il quantitativo dei fanghi smaltiti in discarica, prediligendo le operazioni di recupero. Tale obiettivo è conseguibile alla luce della qualità dei fanghi prodotti, esclusivamente biologici e provenienti essenzialmente dal trattamento delle acque reflue urbane.

Allo stato attuale, il fulcro del trattamento dei fanghi degli impianti in gestione è rappresentato dalla disidratazione naturale nei letti di essiccamento. Tale processo, semplice e naturale, sebbene consenta di ottenere delle rese complessivamente soddisfacenti, è funzione di molteplici fattori "esogeni" e richiede tempi tecnici non brevi, non sempre compatibili con un'efficace gestione del processo depurativo complessivo. I limiti della disidratazione naturale e, contestualmente, la necessità di ridurre significativamente i costi di gestione connessi allo smaltimento dei fanghi di depurazione hanno posto le basi per una riqualificazione del sistema di trattamento dei fanghi provenienti dai depuratori di maggiore potenzialità, in termini di Abitanti Equivalenti.

Con il presente progetto si prevede la realizzazione di un impianto “hub” di bioessiccazione fanghi, ricevente in ingresso fanghi disidratati da n.8 depuratori a servizio di aree costiere e di rilevante vocazione turistica. Tali fanghi sono esclusivamente secondari, provenienti dal trattamento delle acque reflue urbane e si prevede il loro recupero tramite operazioni classificate, secondo l’Allegato C alla parte IV del D.Lgs. 152/06, come “R12- Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11”.

Il presente documento costituisce la relazione generale del Progetto di Fattibilità Tecnico-Economica degli interventi di “REALIZZAZIONE ESSICCATORE FANGHI DI DEPURAZIONE LOCALITÀ OMIGNANO SCALO”, così come previsto ai sensi del D.Lgs. 36/2023.

Il documento si articola nelle seguenti sezioni:

- Riferimenti normativi del progetto (Capitolo 2);
- Descrizione della valenza strategica del progetto e localizzazione dell'intervento (Capitolo 3);
- Presentazione dati di progetto (Capitolo 4);
- Descrizione dello stato di progetto (Capitolo 5);
- Modifiche apportate rispetto al progetto di fattibilità tecnico-economica (Capitolo 6);
- Sintesi dell'analisi vincolistica e degli impatti ambientali (Capitolo 7)
- Criteri di progettazione e caratteristiche dei materiali (Capitolo 8);
- Sintesi dell'analisi delle interferenze (Capitolo 9)
- Indirizzi per la redazione del progetto esecutivo (Capitolo 10).

2 RIFERIMENTI NORMATIVI

2.1 LA NORMATIVA IN MATERIA DI LAVORI PUBBLICI

Il Progetto di Fattibilità Tecnico-Economica è stato redatto ai sensi del nuovo Codice Appalti n.36/2023.

2.2 LA NORMATIVA IN MATERIA DI COSTRUZIONI

L'intero compendio della progettazione strutturale si basa sui principi fondamentali contenuti nel D.M. 17 gennaio 2018 – “Aggiornamento delle Norme tecniche per le costruzioni” e sulla Circolare 21 gennaio 2019, n. 7 recante le “Istruzioni per l'applicazione dell'aggiornamento delle Norme tecniche per le costruzioni”. A completamento dei riferimenti normativi, sono state seguite le prescrizioni contenute negli Eurocodici strutturali.

Per l'elenco completo delle normative al riguardo si rimanda alla *Relazione di predimensionamento delle strutture* (elaborato D-R-110-20).

2.3 LA NORMATIVA IN MATERIA DI IMPIANTI ELETTRICI

La progettazione dell'impianto elettrico è stata eseguita tenendo presente delle seguenti normative:

- Legge n. 186/1968
- D.M. 37/2008
- D.Lgs 81/08 in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro, integrato dal D.Lgs 106/09
- Legge 18.10.1977 n. 791 “Attuazione della direttiva CEE relativa alle garanzie di sicurezza che deve possedere il materiale elettrico destinato ad essere utilizzato entro alcuni limiti di tensione”.
- Direttiva Bassa Tensione 73/23 CEE
- Direttiva compatibilità elettromagnetica 89/336 CEE
- Immunità alle interferenze secondo EN50082-2 (95)
- Emissioni di interferenze secondo EN50081-2 (94)
- Le prescrizioni e indicazioni del locale comando dei Vigili del Fuoco e delle autorità locali.
- Le prescrizioni e le indicazioni dell'ENEL, per quanto di loro competenza nei punti di consegna
- Le prescrizioni della TELECOM.
- Eventuali prescrizioni o specifiche del Committente.

Per l'elenco completo delle normative al riguardo si rimanda alla *Relazione impianti elettrici e illuminotecnica* (elaborato D-R-330-05).

3 VALENZA STRATEGICA DELL'INTERVENTO E LOCALIZZAZIONE

3.1 LOCALIZZAZIONE DELL'INTERVENTO

Al fine di migliorare la gestione dello smaltimento dei fanghi prodotti in diversi impianti di Consac, l'intervento di riqualificazione del sistema di trattamento dei fanghi prevede la realizzazione di un impianto "hub" di bioessiccazione fanghi, ricevente in ingresso fanghi disidratati da n.8 depuratori a servizio di aree costiere e di rilevante vocazione turistica, nonché di maggiore produzione (Ascea Marina, Casal Velino Marina, Camerota Marina, Castellabate Maroccia, Centola Portigliola, Sapri, Vallo della Lucania e Vibonati). Tali fanghi sono esclusivamente secondari, provenienti dal trattamento delle acque reflue urbane.

L'impianto di essiccamento sarà realizzato in un'area attualmente a prato di proprietà di Consac sita all'interno del comune di Omignano Scalo. Tale scelta è stata dettata dalla posizione strategica del depuratore a servizio degli impianti previsti, dalla presenza già allo stato attuale di una viabilità consona al traffico di mezzi pesanti e la distanza da centri abitati e dalle zone ad elevata vocazione turistica, come meglio approfondito nell'elaborato "D-R-220-05 Studio ambientale".

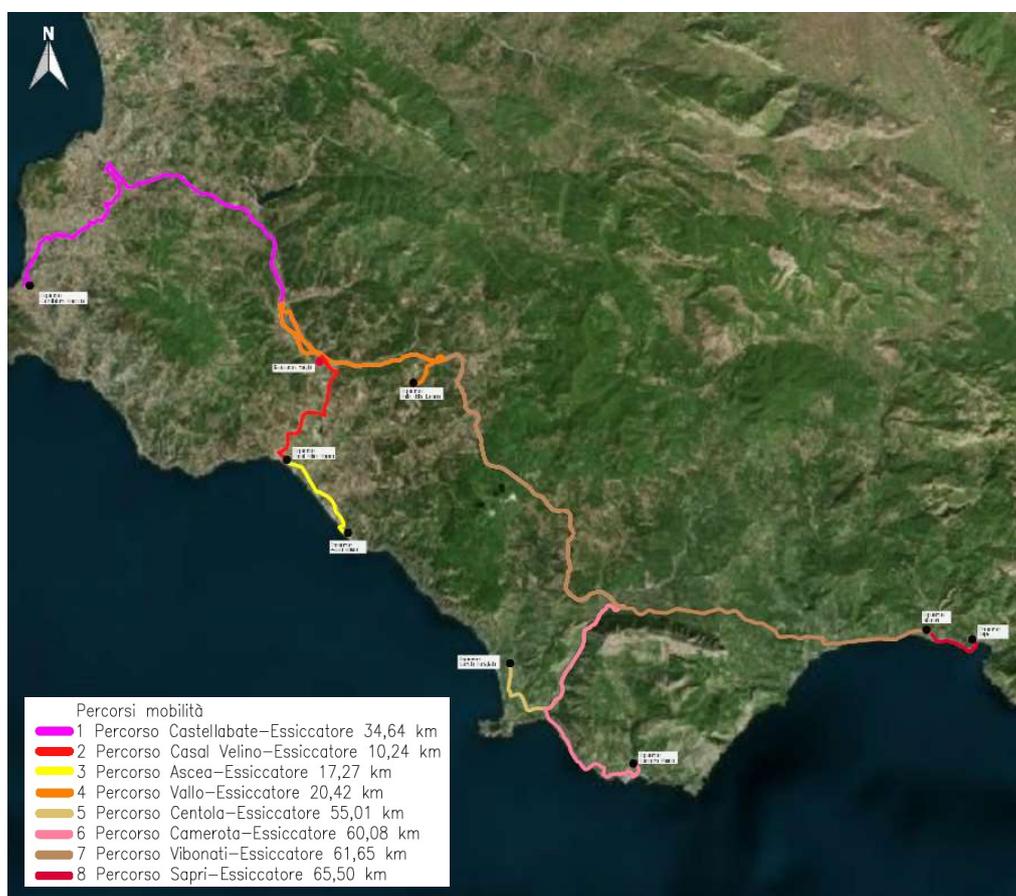


Figura 1: Ubicazione degli impianti di depurazione Consac oggetto di studio (in rosso l'impianto di essiccamento, in nero gli 8 impianti di disidratazione) e della viabilità di collegamento

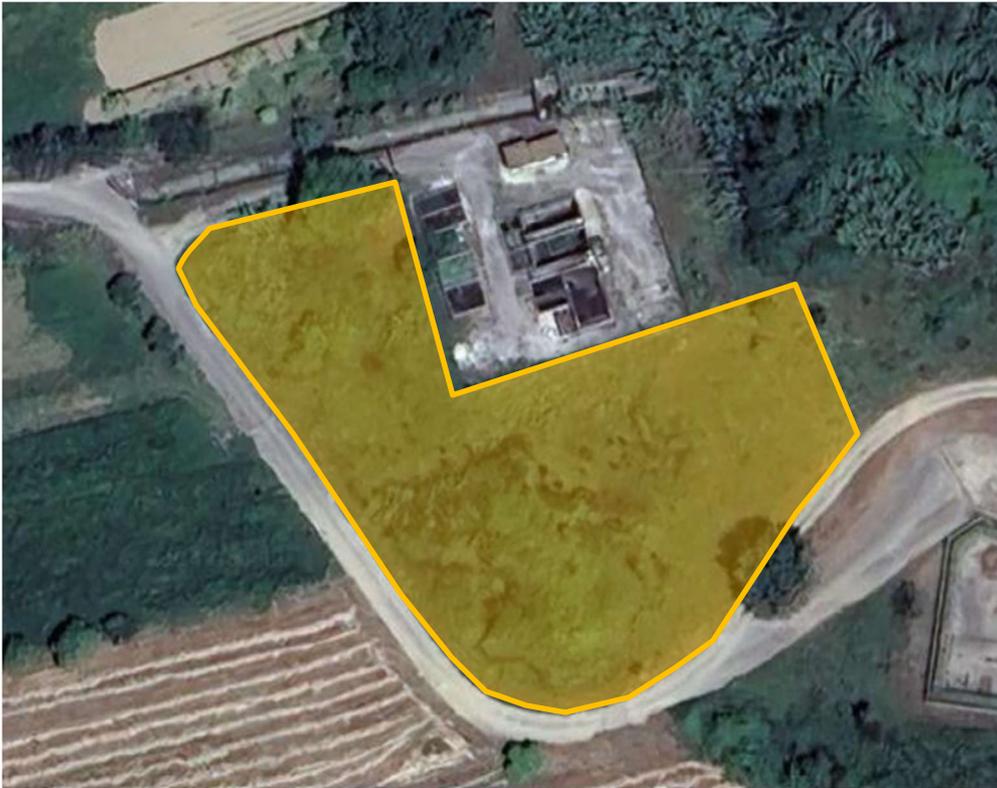


Figura 2: Inquadramento su ortofoto dell'area prevista per la realizzazione dell'impianto di essiccazione fanghi di Omignano (in giallo)

In particolare, da un punto di vista catastale l'attuale sedime dell'impianto di depurazione ricade all'interno della particella 877 - Foglio 6 del comune di Omignano, mentre la zona in cui sarà realizzato l'impianto di essiccamento di progetto alla particella catastale 876 - Foglio 6, come mostrato in Figura 3. Il Comune di Omignano, con Attestato di destinazione urbanistica Prot. N. 331 del 26/01/2023, ha attestato a Consac che entrambe le aree sono classificate come zona agricola "E3", e che rispettivamente 107 e 390 m² ricadono all'interno della fascia di rispetto fluviale classificata come "G2", in cui, ai sensi dell'art. 4.1.2 del PUC, non sono ammesse alterazioni dei luoghi. La realizzazione degli interventi a progetto è collocata pertanto al di fuori di tali superfici tutelate.



Figura 3: Inquadramento catastale dell'impianto esistente (in nero) e dell'area da espropriare (in rosso)

3.2 VALENZA STRATEGICA DELL'INTERVENTO

La gestione sostenibile, "future-proof" in ottica di economia circolare e zero-pollution, dei fanghi di depurazione deve compenetrare diversi aspetti: deve essere economicamente conveniente, sicura e socialmente accettabile e produrre ricadute positive o, almeno, non peggiorative sull'ambiente, rispetto a soluzioni alternative. Occorre una gestione efficace lungo l'intera filiera, che privilegi il recupero di materia o in alternativa di energia, minimizzi lo smaltimento in discarica e affidi un ruolo allo spandimento in agricoltura in funzione della qualità dei fanghi e delle caratteristiche del suolo, agendo secondo la minimizzazione del rischio ambientale e sanitario.

La realizzazione di un impianto "hub" di essiccamento fanghi consentirà a Consac di centralizzare la gestione dei fanghi prodotti dagli 8 impianti selezionati, ottimizzando di conseguenza lo smaltimento finale dei fanghi consentendone lo spandimento in agricoltura.

In particolare, con il trattamento di essiccamento è possibile ottenere non solo la riduzione dei volumi da destinare a smaltimento ma anche la completa disattivazione dei patogeni. Esso consente infatti di ridurre significativamente il tenore di acqua, smaltirne un volume minore e, pertanto, conseguire un sostanziale risparmio dei costi di conferimento presso impianti di recupero o smaltimento che rappresentano, allo stato attuale, la voce di costo di gestione più critica.

Al fine di rendere possibile l'implementazione di un processo di essiccamento, occorre rimodulare l'attuale sistema di disidratazione dei fanghi. Si prevede, quindi, l'introduzione della sezione di disidratazione meccanica nei depuratori a servizio di aree costiere e di rilevante vocazione turistica, nonché di maggiore produzione. Mediante un sistema di disidratazione meccanica è possibile optare per una maggiore e migliore gestione del processo, una riduzione significativa dei tempi, ed un'omogeneizzazione del prodotto in ingresso al comparto di bioessiccamento in termini di concentrazione di sostanza secca.

In tale fase si prevede l'ammodernamento della linea fanghi dei depuratori della sola fascia costiera. Essendo il processo di bioessiccamento di tipo modulare, in base agli esiti attesi e ad un costante monitoraggio delle performance, in una fase successiva, si potrebbe incrementare la produzione di fango essiccato o mediante l'installazione di un ulteriore modulo di biodryer o mediante il conferimento di fanghi non palabili provenienti dai depuratori di piccola e media potenzialità della fascia interna presso depuratori "hub". Tali ipotesi andranno dettagliatamente studiate al fine di evitare spostamenti di mezzi adibiti al trasporto dei fanghi nei periodi estivi e, contestualmente, garantire un quantitativo congruo di fango in ingresso al sistema di bioessiccamento.



4 DATI DI PROGETTO

I dati di progetto alla base del dimensionamento del comparto di essiccazione sono stati forniti da Consac Gestioni Idriche SpA.

4.1 QUANTITÀ DI FANGO DA TRATTARE

La quantità di fanghi disidratati da mandare ad essiccamento, classificabile con codice C.E.R. 19.08.05, è stata calcolata a partire dai fanghi smaltiti per ciascuno degli 8 impianti da Consac dal 2019 al 2022 e del relativo tenore percentuale di secco, i cui valori sono riportati in Tabella 1. Si è proceduto dapprima a calcolare il valore medio, che poi è stato cautelativamente arrotondato per eccesso, e si sono determinato i rispettivi kg di sostanza secca. Rapportando poi i valori ottenuti con lo scenario di progetto, in cui si è assunto un 22% di SS grazie alle nuove sezioni di disidratazione meccanica, e sommando i contributi degli otto impianti, è stato determinato il quantitativo di fango che verrà conferito all'impianto di essiccazione, pari a 1936 t/anno (Tabella 2) corrispondenti a 1845 m³/y.

Tabella 1: Dati relativi ai quantitativi di fanghi smaltiti negli 8 impianti analizzati dal 2019 al 2022

Impianto di depurazione	2019		2020		2021		2022	
	Totale impianto [kg]	SS [%]						
Ascea	128 240	13,10	252 400	34,40	234 990	10,70	100 000	10,70
Casal Velino	60 820	25,40	127 680	70,90	116 220	24,20	190 000	36,90
Camerota	0	0,00	0	0,00	0	0,00	50 000	0,00
Castellabate	128 220	71,50	502 230	71,50	219 480	71,50	180 000	71,50
Centola	0	0,00	0	0,00	31 600	0,00	15 000	0,00
Sapri	130 560	21,90	91 240	28,50	69 420	28,50	150 000	35,50
Vallo della Lucania	0	0,00	33 740	31,30	27 060	31,30	85 000	33,60
Vibonati	0	0,00	68 620	69,20	57 980	72,70	85 000	36,00

Tabella 2: Produzione prevista dei fanghi da conferire all'I.D. di Omignano

Impianto di depurazione	Valori medi 2019-2022				Progetto	
	Quantità [Kg/y]	SS [%]	Quantità arrotondata [Kg/y]	Quantità SS allo stato attuale [kgSS/y]	SS [%]	Totale impianto [kg/y]
Ascea	178 908	17	200 000	34 450	22%	156 591
Casal Velino	123 680	39	125 000	49 188	22%	223 580
Camerota*	0	22	200 000	44 000	22%	200 000
Castellabate	257 483	72	260 000	185 900	22%	845 000
Centola*	0	22	200 000	44 000	22%	200 000
Sapri	110 305	29	120 000	34 320	22%	156 000
Vallo della Lucania	36 450	24	40 000	9 620	22%	43 727
Vibonati	52 900	44	55 000	24 461	22%	111 188
TOTALE	759 725	-	1 200 000	425 939	-	1 936 085

*Dato stimato in quanto impianto di nuova gestione

Ne consegue che **il dimensionamento dell'impianto di essiccazione è stato eseguito considerando 2 000 t/y di fanghi in ingresso al 22%SS**. Considerando che i conferimenti avverranno 5 d/w, **il quantitativo massimo giornaliero di fango conferito risulta pari a 8 t/d**.

Nella tabella seguente si riporta l'elenco completo dei Codici CER ammessi in ingresso impianto, con le relative quantità massime annuali e le relative operazioni di gestione ai sensi dell'Allegato C alla Parte IV del D.Lgs.152/06.

Tabella 3: Identificazione dei rifiuti da trattare all'I.D. di Omignano

Tipologia	CER	Descrizione	Operazione di recupero	Quantità massima [t/y]
Fanghi disidratati	19.08.05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	R12	2000

In una prima fase i fanghi disidratati prodotti presso l'impianto di Castellabate non saranno portati presso l'hub pertanto si prevede l'installazione di uno solo dei due bio-dryer; saranno invece effettuati tutti gli interventi atti a garantire il corretto funzionamento dell'impianto a pieno regime (accumuli e stoccaggi dei fanghi conferiti e dei fanghi essiccati, impianto di trattamento dell'aria esausta, accumulo degli scarichi liquidi in uscita dai bioessicatori...).

Una volta che la Stazione Appaltante avrà ottenuto i finanziamenti per l'installazione del secondo bio-dryer l'impianto potrà essere messo in funzione senza modifiche al resto delle apparecchiature elettro-meccaniche, pertanto, con il presente progetto si vuole ottenere l'autorizzazione unica per il trattamento dell'intero quantitativo prodotto dagli otto impianti (2000 t/y).

Per quanto riguarda invece il dimensionamento delle sezioni di disidratazione meccanica per gli 8 impianti, questo è stato eseguito calcolando a ritroso, sempre a partire dai quantitativi di fanghi disidratati al 22%SS, i fanghi in ingresso a ciascun comparto ipotizzando fango ispessito all' 1,2-1,5%SS e considerando funzionamento della macchina nel turno di lavoro corrispondente a massimo 38 ore settimanali su 5 giorni lavorativi. Considerando i tempi di avviamento delle macchine si è cautelativamente considerato il funzionamento per massimo 7 h/d. In Tabella 4 si riportano i carichi in ingresso a ciascuna macchina e i tempi di funzionamento. Solo per l'impianto di Castellabate il calcolo non è stato effettuato in quanto l'adeguamento della sezione di disidratazione è oggetto di ulteriore progetto distinto dal presente.

Tabella 4: Produzione prevista dei fanghi in ingresso alle sezioni di disidratazioni meccaniche per gli 8 impianti e ore di funzionamento

Impianto di depurazione	Carico di solidi in ingresso nelle ore di esercizio previste	Portata di fango in ingresso nelle ore di esercizio previste	Periodo di funz. previsto		Tenore di secco
	kgSST/h	m ³ /h	h/d	d/sett	%
Ascea	120	10	5	5	
Casal Velino	123	10	7	5	
Camerota	128	11	6	5	
Castellabate	270	-	-	-	1,2
Centola	128	11	6	5	
Sapri	85	7	7	5	
Vallo della Lucania	42	3	4	5	
Vibonati	61	5	7	5	

4.2 CARATTERISTICHE DEL FANGO TRATTATO E DEI RIFIUTI LIQUIDI IN USCITA DALL'IMPIANTO DI BIO-ESSICCAMENTO E RELATIVO CODICE C.E.R.

Sulla base dei dati sopra presentati, lo scenario progettuale prevede il ricevimento dei fanghi disidratati al 22% e la loro successiva essiccazione. Nello specifico, l'impianto di bioessiccamento è stato dimensionato per trattare una quantità annua pari a 2000 t/y di fango (440 tonSS/y).

Il trattamento di essiccazione è tale da generare un **fango con contenuto di secco mediamente del 70%, sempre classificabile tramite codice C.E.R. 19.08.05** e degli **scarichi liquidi sviluppati nel trattamento classificabili con codice C.E.R. 16.10.02**.

Di conseguenza, nello scenario futuro, considerando il quantitativo totale in ingresso proveniente dagli otto impianti (1936 t/y), il flusso medio di fango essiccato prodotto sarà pari a 608 t/y (518 m³/y) ovvero mediamente 2,34 t/d (considerando che i fanghi saranno conferiti solamente durante la settimana lavorativa, ossia 5 d/sett). Nello scenario più prossimo invece i fanghi essiccati saranno circa la metà.

Per quanto riguarda invece i rifiuti liquidi essi saranno portati a smaltimento e sono stimabili in circa 25,80 mc/anno che, considerando il funzionamento 5 d/settimana, corrisponde a 7 791 t/y.

Tabella 5: Tabella riepilogativa dei rifiuti prodotti nello scenario di pieno carico

Tipologia di rifiuto	Operazioni di recupero svolte presso l'impianto	Densità	Quantità prodotta giornaliera e annuale espressa in peso e in volume
C.E.R. 19.08.05 Fango essiccato prodotto dall'impianto	-	1,176 t/mc	2,34 t/g 1,99 mc/g 608 t/y 518 mc/y
C.E.R. 16.10.02 Rifiuti liquidi prodotti dall'impianto	-	1,0 t/mc	25,8 t/g 25,80 mc/g 7 791 t/y 7 791 mc/y

Si specifica che non sono previste operazioni di recupero presso l'impianto oggetto dell'intervento in quanto si prevede unicamente il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti (in apposita vasca deodorizzata), attività esclusa dall'operazione di recupero R13.

4.3 GESTIONE DEI RIFIUTI

Coerentemente con quanto previsto dall'art. 185-bis del D.Lgs. 152/2006, i fanghi essiccati ed i rifiuti liquidi provenienti dal biodryer saranno gestiti nel rispetto del deposito temporaneo prima di essere trasportati nell'impianto di recupero e/o smaltimento; in particolare essi saranno:

- Stoccati all'interno dell'impianto di essiccamento;
- i rifiuti sono raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento secondo una delle seguenti modalità alternative, a scelta del produttore dei rifiuti:
 - con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito;
 - quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 30 metri cubi di cui al massimo 10 metri cubi di rifiuti pericolosi.

In ogni caso, allorché il quantitativo di rifiuti non superi il predetto limite all'anno, il deposito temporaneo non può avere durata superiore ad un anno;

- i rifiuti sono raggruppati per categorie omogenee, nel rispetto delle relative norme tecniche;

Il volume di stoccaggio dei fanghi e dei rifiuti liquidi è tale da garantire che la frequenza di svuotamento rispetti quanto sopra indicato: il volume dedicato all'accumulo dei fanghi permette uno stoccaggio massimo di 7 giorni mentre il volume dedicato dall'accumulo degli scarichi liquidi permette uno stoccaggio massimo di 5 giorni.

Il deposito temporaneo, prima della raccolta, non necessita di autorizzazione da parte dell'autorità competente.

5 STATO DI PROGETTO

Nel presente capitolo viene descritta dapprima l'ipotesi progettuale nel suo complesso e poi soffermandosi qualitativamente sui principali interventi previsti per la realizzazione della disidratazione meccanica negli 8 impianti e per l'essiccamento.

5.1 DESCRIZIONE DELL'IPOTESI PROGETTUALE

L'ipotesi progettuale proposta consente il trattamento di una portata di fanghi di circa 2 000 tonnellate annue mediante un processo innovativo di essiccamento termico flessibile ed in grado di gestire eventuali variazioni di carico in ingresso all'impianto, anche alla luce della possibilità di un ulteriore conferimento di fanghi provenienti da depuratori in gestione di piccola potenzialità. In particolare, l'impianto di essiccamento è stato dimensionato assumendo una concentrazione di sostanza secca in ingresso pari a circa il 22,0% ed ipotizzando un periodo di funzionamento medio di cinque giorni a settimana.

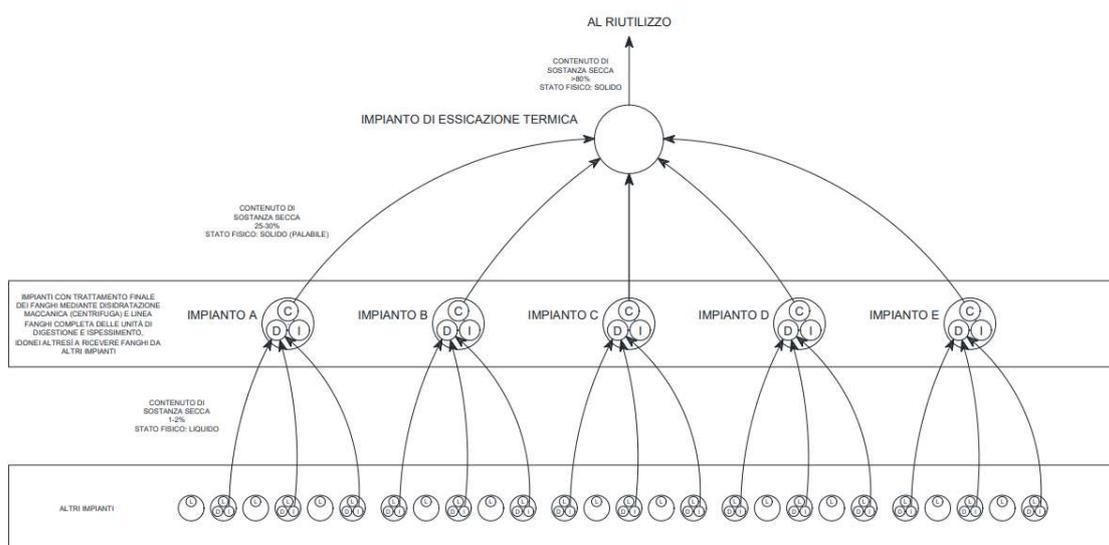


Figura 4: Descrizione ipotesi progettuale

Tale impianto sarà realizzato in un'area adiacente al sedime dell'impianto di trattamento delle acque reflue urbane sito in località Padula della frazione Scalo del Comune di Omignano, e avrà un funzionamento indipendente dal ciclo di processo depurativo. Tale scelta è stata dettata dalla posizione baricentrica rispetto agli impianti serviti. Inoltre, il sedime individuato è distante da abitazioni e nelle vicinanze dell'uscita della SS18 (Figura 5). Tale ubicazione consente di ridurre drasticamente gli spostamenti dei mezzi adibiti al trasporto dei fanghi disidratati e, successivamente, essiccati, concentrandoli in un'area lontana dai centri abitati e dalle zone ad elevata vocazione turistica.



Figura 5: Inquadramento aerofotogrammetrico dell'area del futuro trattamento di essiccazione fanghi (in rosso) e della strada SS18

I fanghi in ingresso all'essiccatore sono provenienti dai depuratori di Ascea Marina, Casal Velino Marina, Camerota Marina, Castellabate Maroccia, Centola Portigliola, Sapri, Vallo della Lucania e Vibonati. Tali fanghi derivano dal trattamento delle acque reflue urbane mediante processi a fanghi attivi ad aerazione prolungata e saranno caratterizzati da una concentrazione di sostanza secca media pari al 22,0% grazie alla realizzazione di una nuova sezione di disidratazione meccanica.

5.2 DESCRIZIONE QUALITATIVA DEGLI INTERVENTI DI PROGETTO

5.2.1 Upgrade degli 8 impianti mediante sezione di disidratazione meccanica

Gli interventi previsti negli otto impianti di depurazione sono finalizzati ad ottenere un fango dalle caratteristiche omogenee e tali da essere idonei per il successivo trattamento di bio-essiccazione, che richiede fango con tenore di secco intorno al 20-25% per poter arrivare a valori del 70-80%. Di conseguenza, considerando che attualmente tutti gli impianti utilizzano disidratazione naturale con letti di essiccamento in cui il raggiungimento del grado di secco è dipendente da molteplici fattori non facilmente controllabili, quali la capacità di drenaggio dei letti, le condizioni meteorologiche, la movimentazione dei fanghi e la gestione dell'operatore addetto alla conduzione dell'impianto, si rende necessario realizzare una nuova sezione di disidratazione meccanica che consente di risolvere tali criticità e ottenere un fango disidratato alla percentuale di secco richiesta dal processo. A questo si aggiunge l'opportunità di trattare in un unico sito centrale i fanghi di più impianti dislocati in tutta la provincia.

Nel suo complesso, l'intervento ha lo scopo di:

- Ottenere un grado di secco nei fanghi del 22% per tutti e otto gli impianti, in modo da renderlo compatibile con il processo di bio-essiccamento a valle;
- diminuire l'umidità del fango prodotto nella linea acque dei depuratori, riducendo conseguentemente la quantità complessiva di fango da trasportare;
- incrementare la stabilità del fango al fine di agevolare le fasi di gestione successive nell'impianto di essiccamento, quali l'accumulo temporaneo e l'essiccamento stesso.

In particolare, gli interventi di progetto previsti, comuni a sei su otto impianti (tutti tranne Castellabate e Marina di Camerota), sono:

- La demolizione e lo smaltimento di eventuali vasche inutilizzate/tettoie, ecc. per poter realizzare la nuova sezione di disidratazione meccanica;
- La realizzazione di un locale prefabbricato di disidratazione meccanica dove vengono alloggiate:
 - N. 1+1R pompe monovite di caricamento comparto di disidratazione;
 - N. 1 pressa a dischi per la disidratazione del fango;
 - N. 1 stazione di dosaggio del polielettrolita a servizio del comparto di disidratazione, munita di n. 1 polipreparatore, n. 1 serbatoio poli e n. 1+1R pompa monovite di dosaggio poli;
 - Coclee di trasporto del fango disidratato;
- La realizzazione di una platea esterna in prossimità del locale per l'alloggiamento di N. 2 cassoni di raccolta fanghi disidratati caricati tramite apposito sistema di coclee;
- L'installazione di un sistema di trattamento di deodorizzazione a servizio del locale disidratazione meccanica, costituito da uno scrubber ad umido.

Per l'impianto di Marina di Camerota invece è previsto il riutilizzo della centrifuga esistente e delle rispettive apparecchiature a corredo. Da progetto è prevista unicamente la chiusura della struttura esistente ospitante la centrifuga e l'installazione del sistema di deodorizzazione delle arie esauste.

Per l'impianto di Castellabate invece la rifunzionalizzazione della sezione di disidratazione è prevista in un ulteriore progetto distinto dal presente, unitamente all'installazione di un sistema di trattamento di deodorizzazione e i fanghi prodotti in questo impianto saranno conferiti all'impianto hub di essiccamento solamente in futuro.

Inoltre, negli impianti di Vibonati, Centola Portigliola, Marina di Camerota e Ascea si prevede l'installazione di un gruppo di pressurizzazione per fornire acqua tecnica alla nuova disidratazione e alle altre utenze già presenti in impianto.

5.2.2 Impianto di essiccamento

Il presente progetto prevede il dimensionamento e la realizzazione di un impianto hub destinato all'essiccamento dei fanghi provenienti dagli 8 impianti costieri, tramite tecnologia Biodryer.

In una prima fase i fanghi disidratati prodotti presso l'impianto di Castellabate non saranno portati presso l'hub, pertanto, si prevede pertanto l'installazione di uno solo dei due bio-dryer; saranno invece effettuati tutti gli interventi atti a garantire il corretto funzionamento dell'impianto a pieno regime (accumuli e stoccaggi dei fanghi conferiti e dei fanghi essiccati, impianto di trattamento dell'aria esausta, accumulo degli scarichi liquidi in uscita dai bioessicatori...).

Una volta che la Stazione Appaltante avrà ottenuto i finanziamenti per l'installazione del secondo bio-dryer, del secondo bunker e della seconda pompa, l'impianto potrà essere messo in funzione a pieno regime senza modifiche al resto delle apparecchiature elettro-meccaniche.

L'intervento previsto di realizzazione dell'impianto di essiccazione ha lo scopo di:

- diminuire l'umidità del fango disidratato conferito dall'esterno riducendo conseguentemente la quantità complessiva di fango da smaltire;
- incrementare la stabilità del fango al fine di agevolare le fasi di gestione successive quali l'accumulo temporaneo e la gestione presso gli impianti di recupero/smaltimento esterni;
- migliorare le caratteristiche complessive del fango al fine della sua valorizzazione mediante recupero (es. in agricoltura o in produzione materiali inerti).

Gli **interventi di progetto previsti** sono:

- Installazione di una pesa mezzi in ingresso e uscita impianto;
- Realizzazione di n.1 bunker fanghi interrato per lo scarico dei fanghi disidratati dai camion, collocato sotto tettoia e predisposizione per un ulteriore bunker da installare in futuro;
- Installazione di n.1 pompa monovite e n.1 coclea dotata di ponte rompigrumi per il trasporto del fango disidratato al sistema di essiccazione previsto, e predisposizione per un'ulteriore pompa da installare in futuro;
- Realizzazione di una sezione di essiccazione dei fanghi disidratati mediante posa in opera di n. 1 BioDryer, completo di apparecchiature accessorie e predisposizione per un'ulteriore macchina da installare in futuro;
- Installazione di una centrale termica alimentata a GPL per fornire il calore necessario ai Biodryer e relativo serbatoio di stoccaggio;
- Realizzazione di nuove reti (gas, acqua di rete, acque di scarico, aria compressa, acque meteoriche) al servizio dell'unità di essiccazione ed adeguamento delle reti esistenti;
- Installazione di un sistema di trattamento dell'aria esausta proveniente dalla sezione di essiccazione composto da n.1 scrubber a umido e, a valle, n.1 biofiltro;

- Realizzazione locale di servizio suddiviso in locale pesa, uffici e bagno per il personale e locale QE dedicato all'alimentazione e alla gestione delle nuove utenze e relativo cablaggio;
- Installazione di una nuova cabina di consegna Enel e di una nuova cabina di trasformazione, dedicata all'alimentazione elettrica delle nuove utenze dell'impianto;
- **Realizzazione della rete interna di drenaggio che colleterà alla vasca di accumulo degli scarichi liquidi i seguenti flussi:**
 - **Scarichi dei biodryer;**
 - **Scarichi dello scrubber e del biofiltro;**

La vasca di accumulo degli scarichi liquidi verrà svuotata periodicamente tramite autobotte;
- **Realizzazione rete interna di raccolta e scarico nella rete fognaria esistente di:**
 - **Acque meteoriche;**
 - **Scarichi della caldaia;**
 - **Scarichi dei bagni;**
 - **Eventuali spandimenti in prossimità dello stoccaggio reagenti;**
 - **Eventuali spandimenti in prossimità del container dei fanghi essiccati e del caricamento dei biodryer.**
- **Realizzazione della viabilità interna in materiale impermeabile: le acque meteoriche saranno collettate alla rete fognaria interna e, in seguito, alla rete fognaria comunale;**
- **Realizzazione di un nuovo pozzetto fiscale prima dello scarico nella rete fognaria su cui saranno effettuati i controlli analitici periodici.**

In futuro Consac prevederà l'installazione di un ulteriore Bunker fanghi, di una seconda pompa e dell'altra macchina di essiccamento e relativo piping.

6 MODIFICHE RISPETTO ALLA PRECEDENTE FASE PROGETTUALE (PROGETTO PRELIMINARE AI SENSI DELL'EX D.P.R. 207/10)

L'approfondimento e l'analisi delle scelte progettuali presenti nel progetto di fattibilità tecnico-economica con il fine di definire compiutamente le soluzioni tecniche e il layout impiantistico, nonché il confronto con Consac per redigere il presente progetto, ha comportato alcune modifiche delle stesse rispetto alla precedente fase progettuale.

Le principali modifiche sono:

- Dati di progetto: nella determinazione dei quantitativi di fango (t/y) da conferire al nuovo impianto di Omignano e per il dimensionamento della sezione di disidratazione meccanica degli otto impianti selezionati ci si avvalsi dei dati di produzione di fango disidratato di ciascun impianto nel periodo 2019-2022. In tal modo, il dato è risultato più rappresentativo della reale produzione di fanghi rispetto al solo biennio 2019-2020, considerato in fase di FTE (secondo ex D.P.R. 207/10);
- Layout impiantistico: i manufatti e le apparecchiature elettromeccaniche, sia per l'impianto di essiccamento sia per le sezioni di disidratazione meccanica, sono state ricollocate per consentire gli spazi necessari alla manutenzione delle apparecchiature e il traffico dei mezzi.

7 ANALISI VINCOLISTICA E IMPATTI AMBIENTALI

Dall'analisi delle relazioni tra il progetto sviluppato e gli strumenti di pianificazione territoriali vigenti, riportati dettagliatamente nella relazione *D-R-220-05 Studio ambientale*, si deduce che:

- gli atti di pianificazione e programmazione territoriale e settoriale analizzati per il sito di Omignano hanno permesso di escludere la presenza di vincoli sull'area interessata dall'intervento.

Relativamente all'impianto di essiccamento, gli effetti generati sulle componenti ambientali dagli interventi possono essere sintetizzati come segue:

- i flussi veicolari indotti dalla realizzazione del nuovo impianto di essiccamento associati allo spostamento dei rifiuti prodotti all'approvvigionamento dei materiali di consumo sono trascurabili in relazione alla rete viaria esistente.
- impatto positivo sul ciclo dei fanghi grazie alla centralizzazione del trattamento di essiccazione e ai minori volumi che saranno conferiti a discarica;
- aumento delle emissioni inquinanti in atmosfera durante le fasi di cantiere e impatto limitato dovuto alle emissioni odorigene durante la conduzione dell'impianto, grazie al sistema di trattamento delle emissioni, conformemente a quanto previsto dalla DGRC n. 243 del 08/05/2015 e s.m.i.. In particolare, l'intervento comporta l'attivazione di un nuovo punto di emissione areale dalla superficie di n.1 nuovo biofiltro: l'impianto dovrà pertanto essere autorizzato alle emissioni in atmosfera;
- l'inquinamento acustico associato al funzionamento delle macchine è minimizzato dal fatto che il progetto prevede l'installazione delle apparecchiature elettromeccaniche più rumorose o in locali chiusi o con sistemi di contenimento del rumore;
- i fanghi essiccati saranno smaltiti nel rispetto delle normative vigenti.

Per quanto riguarda gli impianti di trattamento acque reflue, invece, gli interventi di realizzazione della sezione di disidratazione meccanica si collocano tutti all'interno dei sedimenti esistenti.

L'analisi degli effetti generati sulle componenti ambientali non ha evidenziato alcuna tipologia di impatto che potesse arrecare danno all'ambiente. Con molta probabilità, questo esito è imputabile alle ridotte dimensioni degli interventi.

L'inquadramento vincolistico per tali impianti è riportato nel dettaglio nella relazione *D-R-220-05 Studio ambientale*.

8 CRITERI DI PROGETTAZIONE E CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

I principali criteri seguiti per la progettazione impiantistica e strutturale sono i seguenti:

- utilizzo delle migliori tecnologie disponibili (Best Available Technologies, BAT) nel campo dell'ingegneria sanitaria per il trattamento dei reflui fognari afferenti all'impianto;
- garanzia della sicurezza statica e sismica delle opere rispetto alle azioni ed ai carichi previsti sulle strutture, con riferimento ai livelli di sicurezza indicati nelle normative tecniche vigenti (NTC 2018);
- funzionalità delle strutture nei confronti della loro destinazione d'uso. Gli spazi sono stati studiati per accogliere gli impianti le strutture e le apparecchiature previste e per permettere la loro corretta installazione e manutenzione ordinaria e straordinaria;
- scelta di macchine caratterizzate da elevata efficienza, ridotti consumi energetici e bassa rumorosità;
- studio di sistemazioni esterne e viabilità per agevolare l'accesso ai mezzi ed alle persone coinvolte nelle attività dell'impianto;
- opere elettriche progettate utilizzando soluzioni standardizzate di elevato livello qualitativo privilegiando al contempo fattori come la sicurezza e la facilità di manutenzione e di gestione, prevedendo un alto grado di controllo dell'impianto mediante sistemi di automazione.

8.1 CARATTERISTICHE DEI MATERIALI IMPIEGATI

I materiali utilizzati nella costruzione devono essere oggetto di prove certificanti la rispondenza fra i valori di progetto delle resistenze adottate nel calcolo e le caratteristiche meccaniche dei prodotti posti in opera. Particolare attenzione viene inoltre dedicata alla valutazione delle problematiche connesse alla durabilità delle strutture, facendo riferimento ai più moderni orientamenti normativi. Per quanto riguarda i materiali utilizzati per le opere in c.a. e le carpenterie metalliche, si rimanda agli elaborati *D-R-110-20 Relazione di predimensionamento delle strutture* e *D-R-120-05 Disciplina descrittivo e prestazionale degli elementi tecnici*.

Il progetto prevede la fornitura di opere elettromeccaniche a servizio delle varie sezioni di trattamento degli impianti di depurazione ed essiccamento fanghi. Ogni parte dei vari impianti e macchine oggetto della fornitura dovrà essere adatta, anche in relazione alle prestazioni richieste, alle condizioni ambientali del sito ed agli standard vigenti.

Le forniture dovranno essere inoltre accompagnate da dichiarazione di prestazione (DoP) ai sensi del D.Lgs 106/2017 (Adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del regolamento (UE) n. 305/2011).

Le caratteristiche tecniche e prestazionali principali delle opere elettromeccaniche e delle tubazioni, nonché le informazioni di dettaglio sono fornite nell'elaborato *D-R-120-05 Disciplina descrittivo e prestazionale degli elementi tecnici*.

9 ESITI DELLA VERIFICA DELLA SUSSISTENZA DI INTERFERENZE DELL'INTERVENTO

Le interferenze riscontrabili in un contesto come quello oggetto di intervento possono essere ricondotte a tre tipologie principali:

- Interferenze aeree: fanno parte di questo gruppo tutte le linee elettriche ad alta tensione, parte delle linee elettriche a media e bassa tensione, l'illuminazione pubblica e parte delle linee telefoniche, tubazioni aeree;
- Interferenze superficiali: fanno parte di questo gruppo le opere presenti sull'impianto, oltre alle strade, ai cordoli e ai fossi canali a cielo aperto.
- Interferenze interrato: fanno parte di questo gruppo le condotte interrato a pressione ed a gravità, linee elettriche di media e bassa tensione.

Con riferimento agli specifici interventi di progetto sono stati valutati i seguenti aspetti riguardanti la presenza di reti impiantistiche interne ed esterne alle opere oggettivamente o potenzialmente interferenti, che sono:

- la presenza di linee elettriche in rilievo o interrato con conseguente rischio di
- elettrocuzione/folgorazione per contatto diretto o indiretto;
- il rischio di intercettazione (specie nelle operazioni di scavo) di condotte interrato della linea
- acque e fanghi con conseguente interruzione del servizio, ecc.;
- l'intercettazione di condotte del gas con rischio di esplosione o incendio;
- interferenze con la viabilità attuale.

Di seguito si riporta l'analisi delle interferenze individuate per il progetto suddivise per gli interventi sulle sezioni di disidratazione meccanica degli 8 impianti e sull'impianto di essiccamento, mentre per la modalità individuata per la loro risoluzione si rimanda allo specifico elaborato *D-R-240-05 Progetto di risoluzione delle interferenze*.

9.1 UPGRADE DEGLI 8 IMPIANTI MEDIANTE SEZIONE DI DISIDRATAZIONE MECCANICA

9.1.1 Interferenze aeree

Non sono state riscontrate interferenze aeree.

9.1.2 Interferenze superficiali

Gli interventi di progetto saranno realizzati in aree attualmente non occupate da manufatti esistenti o in zone in cui è prevista la demolizione di manufatti per rendere disponibile spazio per la realizzazione della sezione di disidratazione meccanica.

In particolare, per l'impianto di Ascea in cui è prevista la demolizione della tettoia esistente per realizzare il locale disidratazione fanghi si individua un'interferenza con un pozzetto della rete di drenaggio, come mostrato in Figura 6.



Figura 6: Individuazione su ortofoto dell'interferenza superficiale nell'impianto di Ascea

9.1.3 Interferenze interrato

La realizzazione dei locali prefabbricati all'interno del sedime degli impianti esistenti può comportare l'attraversamento o il parallelismo tra reti esistenti e di progetto. Tuttavia allo stato attuale non è noto il tracciato planimetrico delle reti interrato (ad es. rete di raccolta delle acque meteoriche, rete di raccolta dei percolati, rete elettrica, ecc.) degli 8 impianti e quindi non è possibile rilevare la presenza o meno di un'interferenza con tali tubazioni.

9.2 IMPIANTO DI ESSICCAMENTO

9.2.1 Interferenze aeree

Nelle aree in esame non sono presenti linee elettriche in rilievo che possono rappresentare un potenziale rischio di elettrocuzione/folgorazione per contatto diretto o indiretto.

9.2.2 Interferenze superficiali

Gli interventi di progetto saranno realizzati in aree attualmente non occupate da manufatti esistenti, dal momento che si prevede un esproprio dell'area adiacente all'impianto in questione. Tale esproprio consentirà di gestire le future fasi di cantiere senza interferire con le normali attività dell'impianto.

9.2.3 Interferenze interrato

Sulla base di quanto detto sopra si può affermare che l'intervento non interessa aree dell'impianto già impegnate dalle opere esistenti; pertanto, non si prevede l'attraversamento o il parallelismo tra reti esistenti e di progetto.

9.2.4 Gestione speciale

Per quanto concerne la gestione speciale da attuarsi durante le fasi di realizzazione ed avviamento del nuovo impianto, data la natura dell'intervento, non sono attese particolari interferenze con la gestione ordinaria del depuratore di Omignano. I nuovi trattamenti di essiccamento dei fanghi sono, infatti, collocati in un'area adiacente all'impianto in questione e non comportano quindi problemi di interferenze con l'impianto esistente. Per quanto concerne i ricircoli in testa al depuratore, i contributi derivanti dalle acque di condensa del bioessiccatore non comporteranno aggravamenti significativi. Anche dal punto di vista della viabilità, vista la posizione individuata per il posizionamento dell'impianto di bioessiccamento (Figura 7), non sono previste interferenze particolari con la gestione ordinaria dell'impianto stesso.



Figura 7: Ortofoto con vista dell'area dell'impianto di depurazione e di quella da espropriare (in giallo)

10 INDIRIZZI PER LA REDAZIONE DEL PROGETTO ESECUTIVO

La redazione del progetto esecutivo dovrà prevedere approfondimenti di tipo tecnico-economico. Il Progetto Esecutivo dovrà tener conto ed indagare con maggior dettaglio i seguenti elementi tecnici:

- definizione in ogni particolare degli interventi da realizzare, dal punto di vista strutturale ed impiantistico;
- definizione degli interventi di dettaglio e dei particolari costruttivi dell'opera;
- recepimento delle eventuali prescrizioni fornite dai pronunciamenti degli Enti coinvolti in sede autorizzativa;
- redazione del diagramma di Gantt dei lavori;
- redazione del piano e programma di manutenzione, completo della pulizia periodica della rete di drenaggio interna;
- **adeguamento delle dimensioni del pozzetto fiscale del depuratore esistente di Omignano Scalo e della rete a valle di quest'ultimo, al fine di convogliare a scarico la portata di acque meteoriche dell'adiacente impianto di essiccamento.**