



REGIONE CAMPANIA
GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
STRUTTURA DI MISSIONE PER LO SMALTIMENTO DEI RIFIUTI STOCCATI IN BALLE
IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA
RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO
MARIGLIANO (NA)

ACCORDO QUADRO TRIENNALE PER L'AFFIDAMENTO DI SERVIZI DI INGEGNERIA
E ARCHITETTURA - LOTTO 1
POR FESR 2014-2020 - ASSE 6 - AZIONE 6.1.3. - PROC. N. 2597/A-SIA/18
CODICE CIG: 7332580C6D - CODICE CUP: B23G17013850006

PROGETTO DEFINITIVO

RELAZIONE TECNICA
CALCOLI AERAUICI

1097-D-IM-RT-01	1097	1097-D-IM-RT-01	1	DI	52	1
ELABORATO	COM	DOCUMENTO	PAGINE		REV.	

RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO

CAPOGRUPPO MANDATARIA

 **ICARIA**
ICARIA s.r.l.
Società di Ingegneria
ICARIA srl
SOCIETÀ DI INGEGNERIA
Via LA Spezia, 6 - 00182 Roma
Corso Cavour n. 405 - 00196 Roma (RM)
Tel. 0763-340375, fax. 0763-341251
www.icariasrl.it e-mail: info@icariasrl.it

MANDANTE

 **Quantica**
Ingegneria S.r.l.

Quantica Ingegneria S.r.l.
Piazza G. Bovio n°22 - 80133 Napoli
Tel. 081-18779435, fax. 081-5628426
C.F. 08248051214 P.IVA 08248051214
e-mail: segreteria@quanticaingegneria.it
PEC: quantica@arubaptec.it

MANDANTE

 **LSTT**
ingegneria

Lotti Ingegneria Spa
Via del Fiume, n. 14 - 00186 - Roma
Tel. 06-32397322, fax. 0763-341251
C.F./P.IVA 00956841001
e-mail: lotti@lottiassociati.com
PEC: c.lotti@legalmail.it

**IL RESPONSABILE DEL
PROCEDIMENTO**

Arch. Alessandro Scialoja

1	GENNAIO 2022	VALIDAZIONE PROGETTO DEFINITIVO	PV	AS	GV	VR
0	GENNAIO 2020	EMISSIONE	PV	AS	GV	VR
REVISIONE	DATA	OGGETTO	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO

È vietato ai sensi di legge la divulgazione e la riproduzione del presente disegno senza la preventiva autorizzazione

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

INDICE

1	PREMESSE	3
1.1	<i>Presidi ambientali</i>	<i>3</i>
1.2	<i>L'approccio alla progettazione dei presidi</i>	<i>4</i>
1.3	<i>Normativa di riferimento</i>	<i>4</i>
1.3.1	<i>Normativa regionale.....</i>	<i>5</i>
1.4	<i>Realizzazione nuove torri di lavaggio</i>	<i>7</i>
1.4.1	<i>Dimensionamento delle torri di lavaggio</i>	<i>9</i>
1.5	<i>Tecnologie di controllo degli odori.....</i>	<i>9</i>
1.5.1	<i>Scrubber a letto fluido (Floating Bed Scrubber)</i>	<i>9</i>
1.6	<i>Biofiltro</i>	<i>10</i>
2	SISTEMA DI ASPIRAZIONE DELL'ARIA.....	13
2.1	<i>Dati di dimensionamento.....</i>	<i>13</i>
2.2	<i>Dimensionamento delle condotte.....</i>	<i>14</i>
2.3	<i>Perdite di carico totali.....</i>	<i>21</i>
2.4	<i>Dimensionamento dei ventilatori di aspirazione</i>	<i>22</i>
3	FILTRI A MANICHE	23
4	DIMENSIONAMENTO TORRI DI LAVAGGIO	27
5	BIOFILTRO	31
5.1	<i>Principio di funzionamento del biofiltro.....</i>	<i>31</i>
5.2	<i>Importanza del materiale del biofiltro</i>	<i>31</i>
5.3	<i>Condizioni di crescita e fabbisogno di sostanze nutritive dei microrganismi.....</i>	<i>34</i>
5.4	<i>Materiali per la filtrazione biologica.....</i>	<i>37</i>
5.5	<i>Dimensionamento del biofiltro</i>	<i>39</i>
5.6	<i>RENDIMENTI GARANTITI DAL SISTEMA DI TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI.....</i>	<i>40</i>
6	SISTEMA DI INSUFFLAZIONE DELL'ARIA	41
6.1	<i>Dimensionamento.....</i>	<i>44</i>

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle			PROGETTO DEFINITIVO
IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

1 PREMESSE

La presente relazione descrive la logica di funzionamento, il dimensionamento e i criteri adottati per la progettazione del sistema di aspirazione delle arie esauste dai capannoni dell'impianto di compostaggio di Marigliano, nonché per il sistema di insufflazione dell'aria nelle biocelle e nelle piazzole aerate di maturazione primaria.

L'impianto di aspirazione è stato suddiviso in due parti principali: un sistema localizzato, costituito da cappe d'aspirazione per la cattura delle polveri generate nelle operazioni di triturazione dello strutturante e di raffinazione del compost, al termine del quale sono posizionati n.2 filtri a manica autopulenti ed un sistema di aspirazione principale che attraversa il capannone ed è finalizzato a garantire il ricambio dell'aria negli ambienti lavorativi ed a collettare le arie esauste, e dunque le componenti odorigene, verso quattro torri di lavaggio a letto fluido a doppio stadio e successivamente ai quattro moduli di biofiltri.

La progettazione dell'impianto in questione è stata studiata per garantire un ottimale ambiente di lavoro per gli operatori all'interno dell'impianto e, al tempo stesso, per non permettere la fuoriuscita di aria maleodorante dai locali.

Infine, l'impianto di insufflazione aria è diviso in due zone principali: la prima a servizio delle biocelle per la biossidazione accelerata; la seconda a servizio dell'aerazione dei cumuli di compost in maturazione primaria.

1.1 Presidi ambientali

Le opere di presidio ambientale rappresentano tutto quanto è necessario all'impianto per la corretta protezione delle matrici ambientali: acqua, aria e suolo e, per un impianto di trattamento RSU, essi riguardano fondamentalmente la protezione contro i cattivi odori, l'eliminazione delle polveri che si formano nella zona di lavorazione ed i percolati.

In questa relazione si affrontano le tematiche collegate al contenimento degli odori ed all'abbattimento delle polveri, rimandando ad altra sede la questione dei percolati.

I cattivi odori, generalmente, non rappresentano un fattore di rischio per la salute degli operatori a servizio dell'impianto e delle persone localizzate nella vicinanza dell'impianto, ma possono generare un rischio di "insofferenza" nei confronti dello stesso, infatti se si confronta la concentrazione alla quale praticamente vi è la certezza che tutti avvertano il cattivo odore (*100% ORC, Odor recognition concentration*) e i livelli ammissibili di esposizione negli ambienti di lavoro (*TLV, threshold limit value*) si vede che sono di ordini di grandezza inferiori come si nota dalla lettura della seguente tabella 1.

In ogni caso, per quanto detto in precedenza, è necessario "tamponare" quelle fasi che sono più critiche ovvero la fase di stoccaggio e miscelazione della F.O.R.S.U. e le fasi di maturazione del compost e di bio-ossidazione attiva.

File 1097-D-IM-RT-01_rev0.doc	Doc. RT-01-Relazione Tecnica – Impianti meccanici	Pagina 3 di 52
----------------------------------	--	----------------

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle			PROGETTO DEFINITIVO
IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Per quanto riguarda la altre fasi è necessario tamponare il capannone di ricevimento e miscelazione e realizzare un impianto di abbattimento con un sistema misto formato da scrubber (torri di lavaggio) e biofiltri opportunamente dimensionati.

Tabella 1. Confronto tra l'ORC ed il TLV in mg/m₃ dei principali composti odorigeni

Sostanza	100% ORC	TLV
Idrogeno solforato	1,4	14.000
Metilmercaptano	70,0	1.000
Dimetildisolfuro	16,0	-
Trimetilammina	9,8	24.000
Acido butirrico	73,0	-
Acido esanoico	29,0	-
Acetaldeide	549,0	180.000

1.2 L'approccio alla progettazione dei presidi

Come si è detto, sistema di aspirazione deve mantenere in depressione tutti i locali e gli eventuali nastri trasportatori posizionati all'esterno degli edifici.

Nel caso di specie, la sezione deve essere dimensionata per trattare una portata oraria pari a 272.400 m³/h.

1.3 Normativa di riferimento

Lo schema di processo deve essere in linea con la DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, si deve considerare la BAT 34:

BAT 34. Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H₂S e NH₃, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

- **Biofiltro** Se il tenore di NH₃ è elevato (ad esempio, 5–40 mg/Nm³) può essere necessario pretrattare lo scarico gassoso prima della biofiltrazione (ad esempio, con uno scrubber ad acqua o con soluzione acida) per regolare il pH del mezzo e limitare la formazione di N₂O nel biofiltro. Taluni altri composti odorigeni (ad esempio, i mercaptani, l'H₂S) possono acidificare il mezzo del biofiltro e richiedono l'uso di uno scrubber ad acqua o con soluzione alcalina per pretrattare lo scarico gassoso prima della biofiltrazione.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle			PROGETTO DEFINITIVO
IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

- **Lavaggio a umido (wet scrubbing)** Si utilizzano scrubber ad acqua o con soluzione acida o alcalina, combinati con un biofiltro, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo.

Se tuttavia si cercano criteri per il dimensionamento delle apparecchiature e/o sezioni di impianto innanzi indicate, le uniche BAT applicabili all'impianto in oggetto sono quelle definite con Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, di concerto con il Ministero delle Attività Produttive e con il Ministro della Salute e Pubblicate con Decreto del 29 gennaio 2007, "EMANAZIONE DI LINEE GUIDA PER L'INDIVIDUAZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI IN MATERIA DI GESTIONE DEI RIFIUTI, PER LE ATTIVITA' ELENCAE NELL'ALLEGATO I DEL DECRETO LEGISLATIVO 18 FEBBRAIO 2005 N° 59", in particolare alla parte "LINEE GUIDA PER IMPIANTI ESISTENTI PER LE ATTIVITÀ RIENTRANTI NELLE CATEGORIE IPPC: 5, GESTIONE RIFIUTI, IMPIANTI DI TRATTAMENTO MECCANICO BIOLOGICO" con riferimento in particolare alla parte di pretrattamento meccanico.

In base a tale fonte, nel caso di scrubber (torre d'assorbimento), si deve garantire:

- velocità di attraversamento < 1 m/s;
- tempo di contatto, (rapporto tra volume del riempimento e portata specifica), non inferiore a 2 secondi;
- altezza minima del riempimento non inferiore a 70 cm;
- rapporto tra fluido abbattente ed effluente inquinante pari a 2:1.000 espresso in m³/Nm³.

1.3.1 Normativa regionale

Ai fini della presente progettazione, è inoltre opportuno evidenziare che il dimensionamento delle succitate torri di lavaggio, oltre a tener conto delle BAT di settore, deve auspicabilmente rispettare anche i criteri riportati nella **D.G.R. Campania n. 4102/92 e della D.G.R. Campania n. 243 del 08/05/2015** "D. Lgs. 3 aprile 2006 n. 152, ss. mm. ii., recante "Norme in materia ambientale". Emissioni in atmosfera. Revisione e aggiornamento parziale delle disposizioni di cui alla D.G.R. 5 agosto 1992, n. 4102".

In queste delibere, sono previste le tipologie di torri di lavaggio riportate nelle seguenti schede.

Come si può facilmente evincere da tali schede, gli scrubber in dotazione all'impianto STIR non rientrano in alcuna delle tipologie previste dalla normativa regionale.

Nella progettazione sviluppata dagli scriventi, dunque, sono stati adottati criteri di progettazione che fossero coerenti sia con le BAT, sia con questa normativa locale.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

SCHEDA 1. ABBATTITORE AD UMIDO TIPO: SCRUBBER VENTURI O JET VENTURI

Per il quale sono previsti i seguenti parametri di dimensionamento:

Parametro	Unità di Misura (SI)
Temperatura nella gola Venturi	In rapporto al processo
Velocità di attraversamento effluente gassoso nella gola	$\geq 10 \text{ m/s}$
Perdite di carico nella gola venturi	$\geq 2.0 \text{ KPa}$
Tipo di fluido abbattente	Acqua o soluzione specifica
Portata del fluido abbattente	$> 1.5 \text{ m}^3 / 1000 \text{ m}^3$ di effluente

SCHEDA 2. ABBATTITORE AD UMIDO TIPO: SCRUBBER A TORRE

Per il quale sono previsti i seguenti parametri di dimensionamento:

Parametro	Unità di Misura (SI)
Temperatura del fluido	$\leq 40 \text{ }^\circ\text{C. (uscita)}$
Tempo di contatto	$> 1 \text{ s}$ per reazione acido/base $> 2 \text{ s}$ per reazioni di ossidazione o per trasporto di materia solubile nel fluido abbattente.
Portata minima del liquido di ricircolo	$1.5 \text{ m}^3 \times 1000 \text{ m}^3$ di effluente gassoso per riempimento alla rinfusa $> 0.5 \text{ m}^3 \times 1000 \text{ m}^3$ di effluente per riempimenti strutturati.
Tipo di nebulizzazione e distribuzione del liquido ricircolato	Spruzzatori nebulizzatori da $10 \text{ }\mu\text{m}$ con raggio di copertura sovrapposto del 30% o distributori a stramazzo.
Altezza di ogni stadio (minimo 1)	$\geq 1 \text{ m}$ per riempimento del materiale alla rinfusa
Tipo di fluido abbattente	Acqua o soluzione specifica

INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

L'impiego di questa tecnologia di depurazione per l'abbattimento degli odori può fornire buoni risultati solo se sono previsti almeno due stadi di abbattimento, di cui uno acido/base ed uno basico-ossidativo. I tempi di contatto dovranno essere superiori a 2 s per lo stadio di lavaggio acido e superiori a 4 s per lo stadio basico-ossidativo. L'altezza minima di ciascuno stadio deve essere $> 1 \text{ m}$. Dovranno essere eventualmente previsti anche sistemi di prefiltrazione del particolato ed un demister a valle degli stessi impianti.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

SCHEDA 3. ABBATTITORE AD UMIDO TIPO: SCRUBBER A TORRE (COLONNA A LETTI FLOTTANTI)

Per il quale sono previsti i seguenti parametri di dimensionamento:

Parametro	Unità di Misura (SI)
Temperatura	$\leq 40^{\circ}\text{C}$
n. letti flottanti	Almeno 1 (2 per reazione acido-base)
Velocità di attraversamento nei letti flottanti	3-5 m/s
Altezza di ogni letto flottante in condizioni statiche	$> 0,4\text{m}$
Portata minima del liquido ricircolato	$1,2 \text{ m}^3 \times 1000 \text{ m}^3$ di effluente gassoso (2m^3)
Perdite di carico totale:	$\leq 3 \text{ kPa}$
Tipo di nebulizzazione	Spruzzatori/nebulizzatori da 10 micron con raggio di copertura sovrapposto del 30%
Tipo di fluido a battente	Acqua o soluzione specifica

INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

Questa tipologia di può essere utilizzata a valle di sistemi meccanici o chimici atti ad abbattere polveri e/o nebbie di granulometria più grossa, CIV acide o basiche e COV solubili. L'impiego di questa tecnologia di depurazione per l'abbattimento degli odori può fornire buoni risultati se sono previsti almeno due letti flottanti di contatto acido e tre letti di contatto basico-ossidativo. Dovranno essere eventualmente previsti anche sistemi di prefiltrazione del particolato ed un demister a valle degli stessi impianti. Gli impianti che utilizzano liquidi funzionali particolari per l'assorbimento

dell'inquinante dovranno essere sottoposti ad operazioni di purificazione/riattivazione prima di essere riutilizzati. I letti di contatto flottanti presentano, rispetto ai pacchi di riempimento statico, minori problemi di impaccamento causato da particelle solide sospese nel fluido trattato.

1.4 Realizzazione nuove torri di lavaggio

Il progetto prevede dunque la realizzazione di N.4 nuove torri di lavaggio, del tipo a letto flottate, rispettose della vigente normativa, ciascuna con capacità massima di trattamento pari ad $80.000 \text{ Nm}^3/\text{h}$.

Con questa soluzione, la depurazione dell'aria esausta si svolgerà in due fasi:

1. pre-trattamento in scrubber a umido;
2. trattamento in biofiltro.

Il pre-trattamento si svolge in n. 4 scrubber di nuova realizzazione a doppio stadio, operanti in parallelo. All'interno dello scrubber, l'aria attraversa una colonna d'acqua umidificandosi e

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle			PROGETTO DEFINITIVO
IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

depurandosi soprattutto dai particolati. Il sistema è anche in grado di abbattere parte degli inquinanti gassosi, per mezzo di processi di dissoluzione o assorbimento del gas nel liquido.

Le arie captate dal capannone prima di essere avviate al biofiltro, verranno trattate all'interno delle torri di lavaggio del tipo controcorrente in torri a letto di contatto flottanti.

Il lavaggio avrà la funzione di:

- abbattere eventuali polveri in sospensione;
- umidificare il flusso aeriforme in transito;
- assorbire i composti chimici odorigeni idrosolubili.

È previsto l'utilizzo di reagenti per il trattamento delle arie esauste con una soluzione di acido solforico (H_2SO_4) atta alla cattura e precipitazione dell'ammoniaca NH_3 in solfato di ammonio $(NH_4)_2SO_4$. Il dosaggio di reagenti è regolato da un sistema di misura del pH. Le torri saranno altresì dotate di gruppi Venturi per l'abbattimento delle polveri.

Le torri di lavaggio consistono in:

- Una vasca di fondo in cui è accumulato una soluzione di solfato di ammonio, acido solforico ed acqua. Un misuratore di pH regola l'immissione di reagente o lo spurgo di soluzione al fine di evitare che l'ammoniaca si liberi passando di nuovo in aria.
- Pacchi di corpi di riempimento posti nella parte centrale della colonna, dimensionati al fine di ottenere la maggior superficie di contatto possibile tra soluzione reagente e aria di passaggio.
- Batterie di ugelli spruzzatori che ano la soluzione prelevata dalla vasca di raccolta e la ri-iniettano nella torre. Nelle tubazioni che portano la soluzione presente nella vasca di raccolta agli ugelli viene anche immesso, tramite un circuito esterno, il reagente al fine di mantenere il pH controllato.
- Infine in testa alla torre è posto un demister, ovvero un pacco lamellare opportunamente dimensionati per far scaricare all'aria (umidificatasi dal contatto con la soluzione di acido solforico) più acqua e trascinamenti di soluzione / reagente possibile.

In sintesi, si avranno:

- **n. 4 scrubber** a letto flottante per reazioni acido/base, in cui avviene anche la regolazione dell'umidità e l'eventuale rimozione del materiale particellare (es. residui di polvere) nonché il controllo della temperatura del flusso;
- **n. 1 biofiltro** (suddiviso in n.2 sezioni) composto da materiale organico avente una struttura porosa idonea a fungere da supporto ai microrganismi (muffe, batteri e lieviti) che sono i veri agenti della depurazione.

Il biofiltro sarà suddiviso in due sezioni indipendenti e singolarmente disattivabili, per consentire operazioni di manutenzione senza interrompere il trattamento delle arie esauste provenienti dai locali di lavorazione, rispettando i tempi di contatto previsti dalle BAT.

File 1097-D-IM-RT-01_rev0.doc	Doc. RT-01-Relazione Tecnica – Impianti meccanici	Pagina 8 di 52
----------------------------------	--	----------------

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle			PROGETTO DEFINITIVO
IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

In relazione ai limiti emissivi, espressi in termini di concentrazioni di unità odorimetriche, il sistema dovrà consentire di rispettare la soglia di **300 UOE/Nm³**.

1.4.1 Dimensionamento delle torri di lavaggio

Il dimensionamento di tale sistema sarà conforme ai criteri della D.G.R. Campania n. 4102/92 e della D.G.R. Campania n. 243 del 08/05/2015 “D. Lgs. 3 aprile 2006 n. 152, ss. mm. ii., recante “Norme in materia ambientale”. Emissioni in atmosfera. Revisione e aggiornamento parziale delle disposizioni di cui alla D.G.R. 5 agosto 1992, n. 4102”.

Parametro	Unità di Misura (SI)
Temperatura	$\leq 40^{\circ}\text{C}$
n. letti flottanti	Almeno 1 (2 per reazione acido-base)
Velocità di attraversamento nei letti flottanti	3-5 m/s
Altezza di ogni letto flottante in condizioni statiche	$> 0,4\text{m}$
Portata minima del liquido ricircolato	$1,2\text{ m}^3 \times 1000\text{ m}^3$ di effluente gassoso (2m^3)
Perdite di carico totale:	$\leq 3\text{ kPa}$
Tipo di nebulizzazione	Spruzzatori/nebulizzatori da 10 micron con raggio di copertura sovrapposto del 30%
Tipo di fluido a battente	Acqua o soluzione specifica
NB. L'impiego di questa tecnologia di depurazione per l'abbattimento degli odori può fornire buoni risultati se sono previsti almeno due letti flottanti di contatto acido e tre letti di contatto basico-ossidativo.	

1.5 Tecnologie di controllo degli odori

1.5.1 Scrubber a letto fluido (Floating Bed Scrubber)

Gli scrubber adottati sono del tipo a letto fluido, ed hanno le seguenti **caratteristiche generali**:

I lavatori di gas a letto fluido sono manufatti a torre con parte attiva costituita da sfere cave di materiale plastico in movimento tra griglie di contenimento che definiscono ciascun stadio di lavaggio. Il gas da lavare entra dal basso, il liquido di lavaggio dall'alto. Sotto l'azione di questi flussi di verso contrario, le sfere sono forzate a moti turbolenti e casuali generando una vasta area di contatto e miscelazione gas/liquido.

L'effetto di tale turbolenza ha come conseguenza che le sfere in movimento siano continuamente pulite per urto delle une con le altre, evitando incrostazioni ed eliminando la possibilità di formazione di vie preferenziali in grado di ridurre la superficie attiva di scambio;

Il gas e il liquido entrano, inoltre, in contatto non unicamente sulla superficie bagnata delle sfere ma nell'intera zona di flottazione incrementando la superficie di scambio gas/liquido.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Caratteristica essenziale dei lavatori di gas di questa serie sono le contenute dimensioni costruttive, in relazione alla necessità di disporre di velocità di attraversamento del letto fluido con valori tali da garantirne la flottazione delle sfere.

Il liquido di lavaggio, stoccato alla base della torre e continuamente ricircolato tramite pompa su /sugli stadio/i di contatto, viene costantemente rinnovato al fine di evitarne la saturazione. È pure possibile un funzionamento a cariche fino all'esaurimento della soluzione assorbente.

Ogni lavatore è normalmente corredato di separatore di gocce installato prima dello scarico in atmosfera dei gas lavati.

1.6 Biofiltro

La biofiltrazione è una tecnologia mediante la quale le emissioni gassose da trattare vengono fatte passare uniformemente attraverso un mezzo poroso biologicamente attivo, ovvero in un apposito letto riempito con materiali che vengono colonizzati da microrganismi aerobi in grado di degradare i composti da trattare presenti nelle emissioni; in pratica questi microrganismi non fanno altro che completare la degradazione della sostanza organica di partenza, di cui i composti odorosi sono composti intermedi di degradazione.

I biofiltri, come tutti i processi biologici di filtrazione, prevedono l'impiego di un largo spettro di microrganismi ubiquitari (batteri, funghi, lieviti), in grado di metabolizzare la maggior parte dei composti naturali – organici ed inorganici – attraverso una serie notevole di reazioni biologiche (ossidazioni, riduzione, idrolisi).

Il principio di funzionamento di un biofiltro è legato alla possibilità di creare per i microrganismi in esso residenti un ambiente adatto alla loro sopravvivenza in termini di disponibilità di ossigeno, temperatura, acidità, disponibilità di micronutrienti e di substrato organico quale fonte di carbonio ed energia.

Nel biofiltro le sostanze da depurare vengono assorbite sul materiale soffice e poroso che costituisce il letto filtrante (torba, cippato di legno, compost vegetale, miscele), si sciolgono nel film acquoso che bagna e/o umidifica il materiale, diffondono rendendosi così disponibili ai microrganismi presenti nella matrice di cui è costituito il letto filtrante.

Nei biofiltri si individuano i seguenti componenti:

- una struttura di contenimento;
- un sistema di diffusione dell'aria;
- un letto filtrante,
- un sistema per il mantenimento dell'umidità nel letto.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Per la realizzazione delle strutture di contenimento sono utilizzati diversi materiali e soluzioni che vanno dal legno al calcestruzzo in opera ai più moderni sistemi modulari prefabbricati in metallo o calcestruzzo. La necessaria impermeabilizzazione è garantita dal materiale stesso e dall'esecuzione della struttura, o può ottenersi tramite l'accoppiamento di quest'ultima con vasche preformate realizzate in teli plastici.

La diffusione dell'aria può avvenire mediante una rete di tubi forati posta al di sotto del letto filtrante, solitamente annegata in un letto di materiale inerte al fine di migliorare la diffusione ed il drenaggio. Di recente, e sempre più diffusamente, a tali sistemi di diffusione vengono preferiti sistemi che prevedono il posizionamento del letto filtrante su un grigliato al di sotto del quale viene creato uno spazio che viene utilizzato per l'immissione dell'aria da trattare e la raccolta dei percolati. Il grigliato assicura una diffusione più omogenea e perdite di carico sensibilmente inferiori.

I letti filtranti possono essere grossolanamente suddivisi in funzione del tipo di materiale utilizzato per favorire la crescita e l'attività metabolica dei batteri. Si possono così distinguere biofiltri con letti filtranti di origine naturale a base di torba, compost o altri materiali di origine vegetale, singolarmente o miscelati fra loro, e biofiltri con letto filtrante in materiale inerte, questi ultimi poco utilizzati. Le proprietà richieste ad una ottimale miscela filtrante riguardano la porosità, che deve mantenersi a valori elevati (80-90 %), la capacità di ritenzione idrica (40-70% di umidità) e la capacità di mantenere il più a lungo nel tempo le caratteristiche originarie.

Il biofiltro dovrà essere verificato in modo che rispetti le BREF sull'industria chimica "Air water treatment", dell'ottobre 2001, realizzato dall'organismo europeo insediato a Siviglia EIPPC (European Integrated Prevention Pollution Control Bureau) per ciò che concerne i BIOFILTRI PER L'ABBATTIMENTO DI VOC E SOSTANZE INORGANICHE.

In sintesi, le prescrizioni (che appaiono già soddisfatte dal biofiltro esistente) sono le seguenti:

- L'altezza del materiale filtrante deve essere compresa tra 1 e 2 m (biofiltri aperti);
- Il carico specifico del letto filtrante deve essere compreso tra 100 e 500 Nm³/h per m² di superficie filtrante.
- Il bilancio di U.R. deve essere > 95%. Essa viene regolata mediante umidificatore o scrubber a monte del filtro, a volte in combinazione con l'umidificazione del materiale filtrante. L'UR del materiale filtrante deve essere <60% per evitare il "clogging".
- In caso di aria calda (>35°C) è necessario il suo raffreddamento.

Il tempo di contatto dipende dalla concentrazione degli inquinanti; indicativamente si prevede per i biofiltri aperti un tempo >35 secondi per substrati con superficie specifica fino a 350 m²/g, >60 secondi per substrati con superficie specifica fino a 100 m²/g.

Quindi questa verifica condiziona la scelta del materiale filtrante da fornire.

In questa sede si sottolinea che la fornitura del materiale biofiltrante non è prevista nel progetto redatto dagli scriventi, ma rimarrà appannaggio del gestore.

File 1097-D-IM-RT-01_rev0.doc	Doc. RT-01-Relazione Tecnica – Impianti meccanici	Pagina 11 di 52
----------------------------------	--	-----------------

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

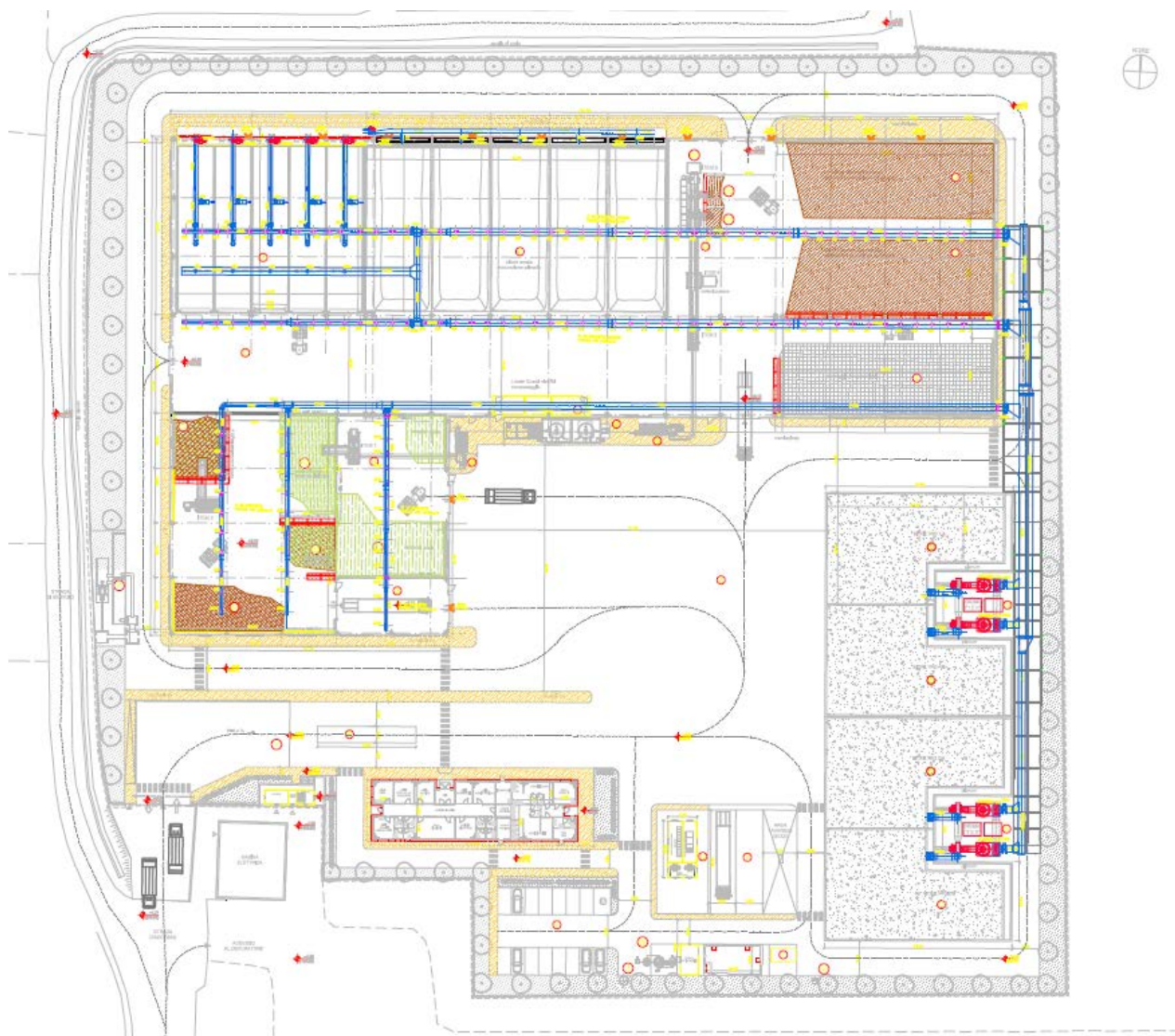


Figura 1 – Layout dell’impianto di estrazione e trattamento dell’aria

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

2 SISTEMA DI ASPIRAZIONE DELL'ARIA

Il sistema di aspirazione generalizzato avrà la finalità di collettare le arie esauste dalle zone di lavorazione dell'impianto all'impianto di trattamento finale.

Esso costituito da una serie di tubazioni, localizzate al di sotto del soffitto del capannone, attraverso le quali due ventilatori centrifughi trasporteranno l'aria al biofiltro dopo lavaggio attraverso gli scrubber.

All'interno del capannone, le linee di aspirazione sono tre: due linee a servizio dell'area di processo, ovvero della zona dove sono collocate le fasi di ACT, Maturazione e Raffinazione del compost; ed una linea a servizio della zona di ricezione e pretrattamento dei materiali in ingresso.

Esse sono costituite da tubazioni in lamiera zincata di diametro progressivamente crescente: Ø 700, 1000, 1200, 1350, 1500 mm nella zona processo e Ø 400, 600, 700, 850, 1500 nell'area di ricezione; le tubazioni recano le bocchette di ripresa (comprese serrande di regolazione)..

Le tre linee si immettono in una tubazione di collettamento finale. A sezione rettangolare, di dimensioni 2.500 x 1.700, che, sostenuta da un apposito piperack, convoglia l'aria agli scrubber.

2.1 Dati di dimensionamento

Il volume del capannone è pari a ca. 81.000 m³ e la portata da trattare è pari a c. 272.000 m³/h come riportato nella seguente tabella:

Descrizione	Valore	U.M.
Zona di stoccaggio, pretrattamento, miscelazione rifiuti in ingresso		
Superficie in pianta	2.675	m ²
Altezza utile interna (m)	9.20	m
Volume interno (V1)	24.610	m ³
Zona biotunnels		
Superficie in pianta	1.123	m ²
Altezza utile interna	3.55	m
Volume interno (V2)	3,987	m ³
n. ricambi ora (n) per volume V1 e V2	4	
Portata oraria	114.388	m ³ /h
Zona di maturazione primaria e secondaria e di raffinazione		

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Superficie in pianta	5.703	m ²
Altezza utile interna(m)	9,20	m
Volume interno (V3)	52.467,60	m ³
n. ricambi ora (n)	3	
Portata oraria	157.403	m ³ /h
Portata totale da trattare	271.791	m ³ /h

Si osservi che le portate d'aria utilizzate per le fasi di trattamento non contribuiscono al calcolo della portata da aspirare, in quanto l'aria utilizzata in queste sezioni viene aspirata dall'interno del capannone e reimpressa nello stesso.

2.2 Dimensionamento delle condotte

Le condotte sono state dimensionate in modo da valutare la velocità di attraversamento, che influisce sull'impatto acustico del sistema (di regola si evitano velocità superiori a 25 m/s; nel caso di specie si è valutato che la rete sia verificata con velocità massime pari a 21 m/s). Si è così valutata anche la velocità in corrispondenza dei ventilatori centrifughi, che influisce sul rendimento degli stessi (Fan Effect System).

Le perdite di carico sono state valutate con la formula di Darcy:

$$[1] \quad \Delta p_f = \frac{1000 \cdot f \cdot L}{D_h} \cdot \frac{\rho \cdot V^2}{2}$$

Dove:

- Δp_f è la perdita di carico in Pascal;
- f è il coefficiente di attrito;
- L è la lunghezza della condotta in metri;
- D_h è il diametro della condotta in mm;
- V è la velocità in m/s;
- ρ è la densità del fluido in kg m⁻³ che per l'aria in condizioni standard è pari a 1.204.

Il coefficiente di attrito può essere calcolato con la formula di Colebrook:

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

$$[2] \quad \frac{1}{\sqrt{f}} = -2 \cdot \log \left(\frac{\varepsilon}{3.7 \cdot D_h} + \frac{2.51}{\text{Re} \sqrt{f}} \right)$$

[3] che può essere semplificata nella:

$$[4] \quad f' = 0.11 \cdot \left(\frac{\varepsilon}{D_h} + \frac{68}{\text{Re}} \right)^{0.25}$$

Dove se $f' > 0.018$ $f = f'$ mentre nel caso contrario:

$$[5] \quad f = 0.85 \cdot f' + 0.0028$$

Dove ε è la scabrezza assoluta del materiale in mm che per l'acciaio non rivestito è pari a 0.05 mm e Re è il numero di Reynolds che per aria standard può essere calcolato con la:

$$[6] \quad \text{Re} = \frac{D_h \cdot V}{\nu}$$

[7] dove $\nu = \mu/\rho$ è la viscosità cinematica del fluido.

Nella tabelle seguenti sono sintetizzate le calcolazioni inerenti il dimensionamento delle condotte, effettuate in modo da tener conto, nel calcolo della prevalenza totale, delle perdite concentrate nei pezzi speciali e negli impianti di trattamento.

In particolare le prime sono state calcolate in modo proporzionale alla pressione dinamica attraverso il coefficiente k che dipende dal tipo di pezzo speciale ed in particolare:

$$[8] \quad \Delta p_c = k \cdot p_d = k \cdot \frac{\rho \cdot V^2}{2}$$

dove $\rho = 1.22 \text{ kg/m}^3$ è la densità dell'aria in condizioni standard, V è la velocità del fluido (aria) e k è un coefficiente empirico.

Per ciò che concerne i valori di k, sono stati considerati quelli riportati nella seguente Tabella 2.

La pressione totale che il ventilatore dovrà fornire al fluido è data dalla somma della pressione statica (energia potenziale necessaria a vincere le resistenze delle condotte) e della pressione dinamica necessaria a fornire l'energia cinetica al fluido, in particolare la pressione è calcolata con la relazione:

$$[9] \quad p_t = (p_{sa} - p_{da}) + (p_{sp} + p_{dp})$$

dove:

- p_{sa} è la pressione statica della condotta aspirante;
- p_{sp} è la pressione statica della premente;
- p_{da} è la pressione dinamica della aspirante;

- pdp è la pressione dinamica della premente.

Tabella 2. Coefficienti per il calcolo delle perdite di carico localizzate

Resistenze accidentali			k
Gomito a spigolo vivo		90°	1,5
Gomito a spigolo arrotondato		90°	0,5
Curva		90°	0,1
Curva con alette direttrici			0,15
Gomito a spigolo vivo		45°	0,5
Gomito a spigolo arrotondato		45°	0,2
Curva		45°	0,05
Sbocco			1
Imbocco			0 - 0,35
Riduzione brusca di sezione			0 - 0,35

Cambio di sezione																	
	<table><tr><td>F_1/F_2</td><td>0,1</td><td>0,2</td><td>0,4</td><td>0,6</td><td>0,8</td></tr><tr><td>k</td><td>1</td><td>0,7</td><td>0,4</td><td>0,2</td><td>0,1</td></tr></table> F = Superficie	F_1/F_2	0,1	0,2	0,4	0,6	0,8	k	1	0,7	0,4	0,2	0,1				
F_1/F_2	0,1	0,2	0,4	0,6	0,8												
k	1	0,7	0,4	0,2	0,1												
	<table><tr><td>F_2/F_1</td><td>0,2</td><td>0,4</td><td>0,6</td><td>0,8</td></tr><tr><td>k</td><td>0,45</td><td>0,3</td><td>0,2</td><td>0,1</td></tr></table> F = Superficie	F_2/F_1	0,2	0,4	0,6	0,8	k	0,45	0,3	0,2	0,1						
F_2/F_1	0,2	0,4	0,6	0,8													
k	0,45	0,3	0,2	0,1													
	<table><tr><td>α</td><td>5°</td><td>7,5°</td><td>10°</td><td>15°</td><td>22° 1/2</td><td>30°</td><td>45°</td></tr><tr><td>k</td><td>0,15</td><td>0,2</td><td>0,25</td><td>0,40</td><td>0,60</td><td>0,80</td><td>0,90</td></tr></table>	α	5°	7,5°	10°	15°	22° 1/2	30°	45°	k	0,15	0,2	0,25	0,40	0,60	0,80	0,90
α	5°	7,5°	10°	15°	22° 1/2	30°	45°										
k	0,15	0,2	0,25	0,40	0,60	0,80	0,90										
	<table><tr><td>α</td><td>15° - 45°</td></tr><tr><td>k</td><td>0,10</td></tr></table>	α	15° - 45°	k	0,10												
α	15° - 45°																
k	0,10																

Il metodo utilizzato è quello definito “a perdita di carico costante” che si basa sul dimensionamento dell’intero circuito di canali mantenendo costante la perdita di carico per metro lineare. Si fissa la velocità dell’aria nel tronco di canale immediatamente a valle del ventilatore. Con tale velocità, e in base alla portata di progetto, si ricava la perdita di carico iniziale che viene mantenuta costante per tutto lo sviluppo dei canali.

Si determina quindi la lunghezza equivalente del circuito più sfavorito, che, moltiplicata per la perdita di carico unitaria determinata e sommata alle perdite di carico localizzate, restituisce le perdite di carico totali.

Si determina il diametro equivalente del condotto iniziale e, successivamente, i diametri degli altri tronchi in base alle diverse portate d’aria, mantenendo costante il valore della perdita di carico iniziale.

In caso di condotte a sezione rettangolare, il diametro equivalente è stato calcolato con la relazione:

$$D_{eq} = 1,3 \cdot \frac{(B \cdot H)^{0,625}}{(B + H)^{0,25}}$$

Dove B ed H sono, rispettivamente, larghezza ed altezza della condotta.

I calcoli di dimensionamento sono riportati nelle seguente Tabella 3.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Tabella 3. Dimensionamento rete di aspirazione aria

DATI GENERALI			
densità dell'aria	ρ	1,20	kg m^{-3}
viscosità cinematica dell'aria	ν	1,68E-05	$\text{m}^2 \text{s}^{-1}$
scabrezza assoluta	ε	0,05	mm
costante di gravità	g	9,81	m s^{-2}
portata bocchette rete principale	Q_b	2500	$\text{m}^3 \text{h}^{-1}$
portata unitaria immissione biocelle	Q_b	2000	$\text{m}^3 \text{h}^{-1}$

DATI DI PROGETTO			
velocità nel tronco iniziale	V_i	21,00	m s^{-1}
perdita di carico nella bocchetta	Δp_b	25,00	Pa
perdita di imbocco	Δp_i	9,47	Pa
curve senza direttrici	R/D	1,25	

TRONCO	PORTATA		PERCENTUALE		SEZIONE	DIMENSIONI		Diam.	V	PARAMETRI DELLE CURVE								LUNGHEZZA	
			Portata	Sezione		B	H			R/D	W/D	Rm	R/D (reale)	L/D	Ri	Re	a	Reale	Equivalente
	$\text{m}^3 \text{h}^{-1}$	$\text{m}^3 \text{s}^{-1}$	%	%	m^2	mm	mm	mm	m s^{-1}			mm			mm	mm	(°)	m	m
Percorso più sfavorito																			
1-2	320000	88,89	100	100,00	4,233	2500	1700	2245	21,00	-	-	-	-	-	-	-	90	30,00	-
2-3	250000	69,44	78	83,00	3,513	2100	1700	2065	19,77	-	-	-	-	-	-	-	90	15,00	-
3-4	125000	34,72	39	47,00	1,989	1200	1700	1560	17,45	-	-	-	-	-	-	-	90	15,00	-
4-B1	125000	34,72	39	47,00	1,989	2100	950	1515	17,45	-	-	-	-	-	-	-	90	15,00	-
B1-B2	122500	34,03	38	46,00	1,947	2100	950	1515	17,48	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B2-B3	120000	33,33	38	46,00	1,947	2100	950	1515	17,12	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B3-B4	117500	32,64	37	45,00	1,905	2100	950	1515	17,14	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle										PROGETTO DEFINITIVO
IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA)										
Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1										
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.				Lotti Ingegneria S.p.a.					

B4-B5	115000	31,94	36	44,00	1,862	2100	900	1475	17,15	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B5-B6	112500	31,25	35	43,00	1,820	2100	900	1475	17,17	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B6-B7	110000	30,56	34	42,00	1,778	2100	850	1425	17,19	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B7-B8	107500	29,86	34	42,00	1,778	2100	850	1425	16,80	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B8-B9	105000	29,17	33	41,00	1,735	2100	850	1425	16,81	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B9-B10	102500	28,47	32	40,00	1,693	1500	1150	1435	16,82	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B10-B11	100000	27,78	31	39,00	1,651	1500	1150	1435	16,83	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B11-B12	97500	27,08	30	37,50	1,587	1500	1100	1400	17,06	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B12-B13	95000	26,39	30	37,50	1,587	1500	1100	1400	16,63	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B13-B14	92500	25,69	29	36,50	1,545	1500	1050	1370	16,63	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B14-B15	90000	25,00	28	35,50	1,503	1500	1050	1370	16,64	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B15-B16	87500	24,31	27	34,50	1,460	1500	1000	1335	16,64	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B16-B17	85000	23,61	27	34,50	1,460	1500	1000	1335	16,17	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B17-B18	82500	22,92	26	33,50	1,418	1500	950	1300	16,16	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B18-B19	80000	22,22	25	32,50	1,376	1400	1000	1290	16,15	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B19-B20	77500	21,53	24	31,50	1,333	1400	1000	1290	16,15	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B20-B21	75000	20,83	23	30,50	1,291	1400	950	1255	16,14	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B21-B22	72500	20,14	23	30,50	1,291	1400	950	1255	15,60	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B22-B23	70000	19,44	22	29,50	1,249	1400	900	1220	15,57	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B23-B24	67500	18,75	21	28,00	1,185	1400	850	1185	15,82	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B24-B25	65000	18,06	20	27,00	1,143	1400	850	1185	15,80	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B25-B26	62500	17,36	20	27,00	1,143	1400	850	1185	15,19	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B26-B27	60000	16,67	19	26,00	1,101	1400	800	1150	15,14	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B27-B28	57500	15,97	18	25,00	1,058	1400	800	1150	15,09	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B28-B29	55000	15,28	17	24,00	1,016	1200	850	1100	15,04	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B29-B30	52500	14,58	16	23,00	0,974	1200	850	1100	14,98	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B30-B31	50000	13,89	16	23,00	0,974	1200	850	1100	14,27	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B31-B32	47500	13,19	15	21,50	0,910	1200	800	1070	14,50	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B32-B33	45000	12,50	14	20,50	0,868	1200	750	1030	14,41	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1										PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.			Quantica ingegneria S.r.l.				Lotti Ingegneria S.p.a.			

B33-B34	42500	11,81	13	19,50	0,825	1200	700	995	14,30	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B34-B35	40000	11,11	13	19,50	0,825	1200	700	995	13,46	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B35-B36	37500	10,42	12	18,50	0,783	1200	700	995	13,30	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B36-B37	35000	9,72	11	17,50	0,741	1200	650	955	13,13	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B37-B38	32500	9,03	10	16,50	0,698	1200	600	915	12,93	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B38-B39	30000	8,33	9	14,50	0,614	1200	550	875	13,58	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B39-B40	27500	7,64	9	14,50	0,614	1200	550	875	12,45	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B40-B41	25000	6,94	8	13,00	0,550	1200	500	830	12,62	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B41-B42	22500	6,25	7	11,50	0,487	800	650	790	12,84	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B42-B43	20000	5,56	6	10,50	0,444	800	600	760	12,50	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B43-B44	17500	4,86	5	9,00	0,381	800	500	690	12,76	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B44-B45	15000	4,17	5	9,00	0,381	800	500	690	10,94	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B45-B46	12500	3,47	4	7,00	0,296	800	400	610	11,72	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B46-B47	10000	2,78	3	5,50	0,233	800	300	525	11,93	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B47-B48	7500	2,08	2	3,50	0,148	550	300	440	14,06	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B48-B49	5000	1,39	2	3,50	0,148	550	300	440	9,38	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
B49-B50	2500	0,69	1	2,00	0,085	250	350	325	8,20	-	-	-	-	-	-	-	90	3,00	-
Diramazioni secondarie																			
2-5	70000	19,44	22	29,50	1,249	1700	750	1210	15,57	-	-	-	-	-	-	-	90	5,00	-
5-6	40000	11,11	13	19,50	0,825	1700	650	1120	13,46	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	
6-BF1	20000	5,56	6	10,50	0,444	1700	300	720	12,50	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
CURVA	20000	5,56	6	10,50	0,444	1700	300	720	12,50	1,25	6,00	380,00	1,27	12	-470	1230	90	2,50	3,6
BF1-BF2	18000	5,00	6	10,50	0,444	1850	250	670	11,25	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF2-BF3	16000	4,44	5	9,00	0,381	1850	250	670	11,67	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF3-BF4	14000	3,89	4	7,00	0,296	1850	200	585	13,13	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF4-BF5	12000	3,33	4	7,00	0,296	1850	200	585	11,25	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF5-BF6	10000	2,78	3	5,50	0,233	1850	150	495	11,93	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF6-BF7	8000	2,22	3	5,50	0,233	1850	150	495	9,55	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF7-BF8	6000	1,67	2	3,50	0,148	1850	100	385	11,25	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle										PROGETTO DEFINITIVO
IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA)										
Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1										
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.				Lotti Ingegneria S.p.a.					

BF8-BF9	4000	1,11	1	2,00	0,085	1850	50	255	13,13	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF9-BF10	2000	0,56	1	2,00	0,085	1850	50	255	6,56	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
5-BF21	30000	8,33	9	14,50	0,614	1850	350	815	13,58	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF21-BF22	28000	7,78	9	14,50	0,614	1850	350	815	12,67	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF22-BF23	26000	7,22	8	13,00	0,550	1850	300	745	13,13	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF23-BF24	24000	6,67	8	13,00	0,550	1850	300	745	12,12	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF24-BF25	22000	6,11	7	11,50	0,487	1850	300	745	12,55	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF25-BF26	20000	5,56	6	10,50	0,444	1850	250	670	12,50	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF26-BF27	18000	5,00	6	10,50	0,444	1850	250	670	11,25	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF27-BF28	16000	4,44	5	9,00	0,381	1850	250	670	11,67	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF28-BF29	14000	3,89	4	7,00	0,296	1850	200	585	13,13	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF29-BF30	12000	3,33	4	7,00	0,296	1850	200	585	11,25	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF30-BF31	10000	2,78	3	5,50	0,233	1850	150	495	11,93	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF31-BF32	8000	2,22	3	5,50	0,233	1850	150	495	9,55	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF32-BF33	6000	1,67	2	3,50	0,148	1850	100	385	11,25	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF33-BF34	4000	1,11	1	2,00	0,085	1850	50	255	13,13	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
BF34-BF35	2000	0,56	1	2,00	0,085	1850	50	255	6,56	-	-	-	-	-	-	-	90	2,50	-
TOTALE																	222,00	3,60	

RISULTATI			
Perdita di carico per metro lineare	Δp_f	1,88	Pa m ⁻¹
perdita di carico totale	Δp_t	457,47	Pa

Le bocchette dell'aria sono state selezionate utilizzando il grafico riportato nella seguente figura; esse garantiranno una portata di 2'000 – 2'500 m³/h.

L'aspirazione dell'aria sarà quindi garantita da n. 32 bocchette per ciascun ramo del capannone (complessivamente n. 64 bocchette) con una portata totale teorica e massima pari a 160'000 m³/h.

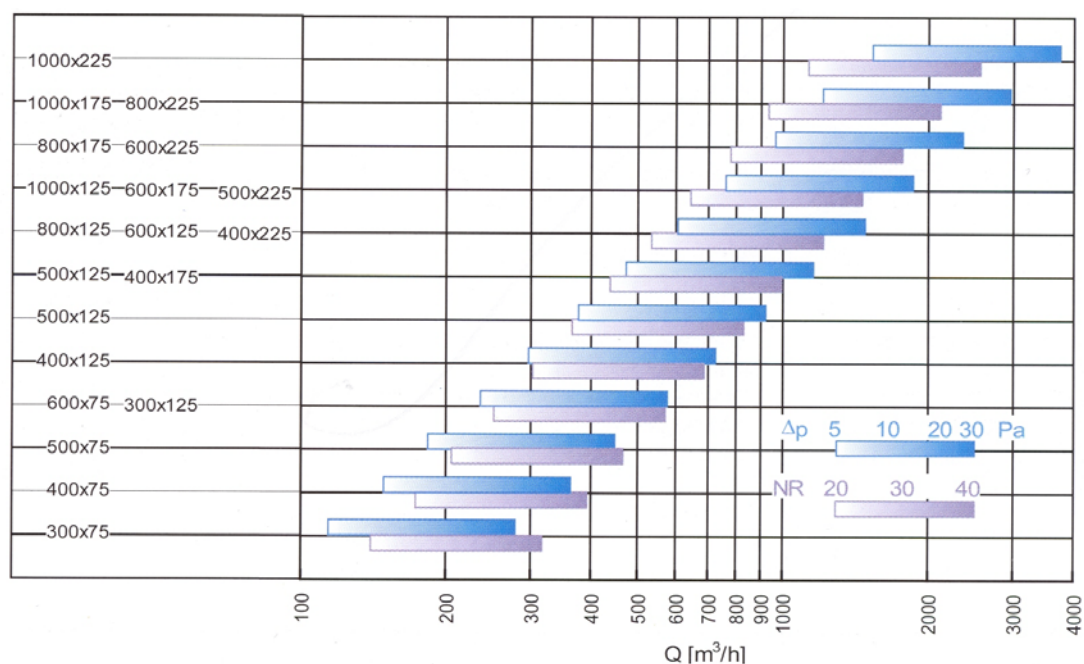


Figura 2 – Selezione delle bocchette

2.3 Perdite di carico totali

Per il dimensionamento dei ventilatori di aspirazione, si è tenuto infine conto delle perdite di carico nella torre di lavaggio e nel biofiltro, secondo la seguente Tabella 4.

Tabella 4. Perdite di carico totali nel circuito

Riepilogo perdite di carico		
1	Condotte aspirazione	457,47 Pa
2	Biofiltro	1.600 Pa
3	Torri di lavaggio	2.000 Pa
	TOTALE	4.054,47 Pa

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

2.4 Dimensionamento dei ventilatori di aspirazione

L’aria sarà aspirata mediante due ventilatori centrifughi da 80’000 Nm³/h ciascuno, che, come già accennato, inviano l’aria a due torri di lavaggio distinte e quindi al biofiltro.

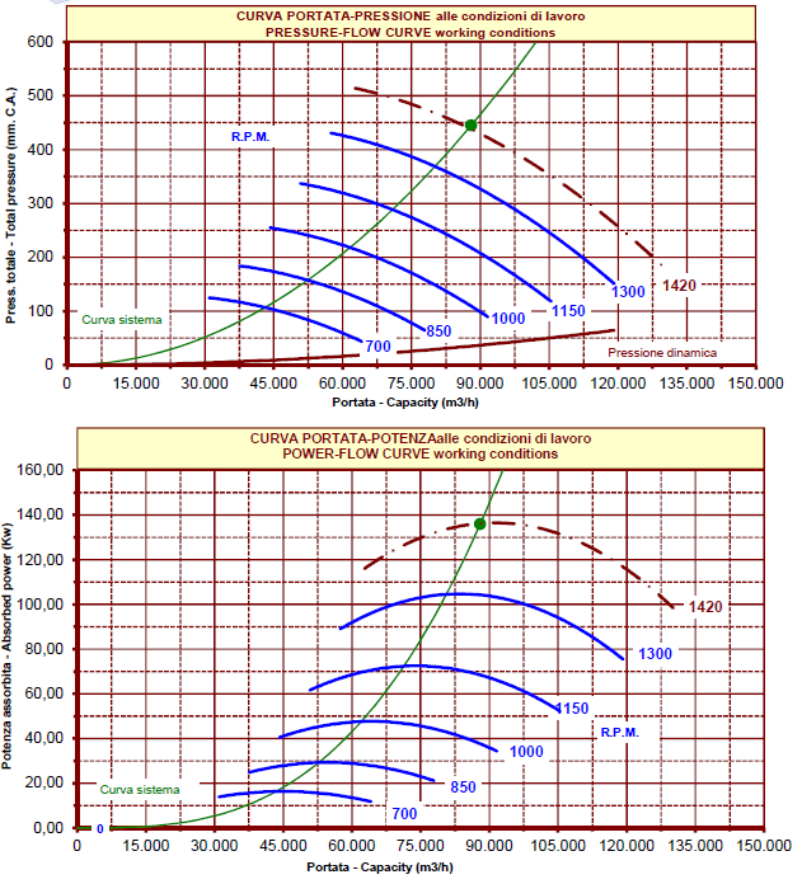
I ventilatori sono stati dimensionati con una prevalenza totale massima di 4’000 Pa ampiamente sufficiente a garantire la corretta aspirazione in tutte le zone previste.

Infatti come si evince dalla Tabella 3, le condotte di aspirazione determinano una perdita di carico massima di circa 441 Pa, cui vanno aggiunte le perdite di carico delle torri di lavaggio e del biofiltro, pari rispettivamente ad un massimo di 2’000 e 1’6200 Pa. Le massime perdite di carico del circuito d’aspirazione sono pertanto pari a ca.4’041 Pa, mentre il ventilatore potrà arrivare ad una prevalenza statica di 4’500 Pa. Ciascun ventilatore, inoltre, sarà dotato di **inverter** per la corretta modulazione della portata ottenendo così un concreto risparmio energetico.

Nella seguente scheda sono riassunte le caratteristiche dei ventilatori da installare e le relative curve di esercizio.

Dati del catalogo (aria secca a +15°C e 760 mmHg) Catalog data (dry air to +15 °C and 760 mmHg)	
PORTATA (m³/h)	88.000
CAPACITY (m³/h)	
PRESSIONE STATICA (mm.H₂O)	387
STATIC PRESSURE (mm.H₂O)	
PRESSIONE TOTALE (mm.H₂O)	422
TOTAL PRESSURE (mm.H₂O)	
VELOCITA' DI ROTAZIONE (r.p.m.)	1.420
FAN SPEED (r.p.m.)	
RENDIMENTO TOTALE (%)	78
TOTAL EFFICIENCY (%)	
POTENZA ASSORBITA (kW)	129
ABSORBED POWER (kW)	
PRESSIONE SONORA Lp=dB(A) a mt	1,5
SOUND PRESSURE Lp=dB(A) at mt	1,5
DENSITA' DI RIFERIMENTO (kg/m3)	1,225
REFERENCE DENSITY (kg/m3)	

Dati alle condizioni di funzionamento Data operating conditions	
PORTATA (m³/h)	88.000
CAPACITY (m³/h)	
TEMPERATURA FLUIDO (°C)	0
WORK TEMPERATURE (°C)	
UMIDITA' RELATIVA (%)	0
RELATIVE HUMIDITY (%)	
ALTITUDINE (m. s.l.m.)	0
ALTITUDE (m. a.s.l.)	
PRESSIONE STATICA (mm.H₂O)	408
STATIC PRESSURE (mm.H₂O)	
PRESSIONE STATICA in aspiraz. (mm.H₂O)	0
STATIC PRESSURE at inlet (mm.H₂O)	
PRESSIONE TOTALE (mm.H₂O)	445
TOTAL PRESSURE (mm.H₂O)	
POTENZA ASSORBITA (kW)	136,0
ABSORBED POWER (kW)	
DENSITA' FLUIDO (kg/m3)	1,292
WORK DENSITY (kg/m3)	



SCHEDA 1 – VENTILATORI DI ASPIRAZIONE ED ALIMENTAZIONE BIOFILTRO

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

3 FILTRI A MANICHE

Nella zona di triturazione del verde strutturante ed in quella di raffinazione e vagliatura si svolgono operazioni che, in date condizioni, possono produrre un elevato quantitativo di polveri. Per tale ragione, in queste zone è stato previsto un sistema di aspirazione localizzato costituito da n. 1 cappa catturante superiore localizzata nella zona di triturazione, da n.2 cappe catturanti nella zona di raffinazione/vagliatura e da un sistema di collettamento dell'aria a n.2 filtri a manica autopulenti installati eternamente al capannone.

Descrizione del filtro

Per le esigenze specifiche dell'applicazione è stata individuata una tipologia di apparecchiature dotate di filtri ad elevata efficienza di filtrazione e un sistema di pulizia automatico che garantisce il mantenimento del setto filtrante in condizioni tali da permettere nel tempo il mantenimento delle performances.

Il filtro a maniche è utilizzato per l'eliminazione delle polveri presenti nell'aria. I filtri utilizzati sono autopulenti. Si tratta di un depolveratore a tessuto con funzionamento in continuo e pulizia del tessuto mediante lavaggio in controcorrente con aria compressa.

I tessuti adottati consentono di trattenere particelle con dimensioni inferiori al micron e il ciclo di lavaggio è variabile in funzione delle reali necessità. Il dispositivo di controllo previsto è concepito in modo tale da ottenere sia la variazione del tempo di lavaggio sia la frequenza dei lavaggi stessi. Questa elasticità di funzionamento facilita i fenomeni fisici secondari derivanti dal lavaggio in controcorrente che provocano il distacco dello strato di polvere depositato sul tessuto, in modo da pulire lo stesso in profondità, restituendo al tessuto filtrante il massimo grado di permeabilità.

Principio di funzionamento

L'aria polverosa viene immessa all'interno della camera di filtrazione; a fronte della notevole diminuzione della velocità parte della polvere contenuta nell'aria aspirata precipita nella tramoggia di raccolta, la rimanente viene trasportata alle maniche filtranti. A questo punto, il flusso di aria passando dall'esterno della manica al suo interno, deposita le impurità sugli elementi filtranti. Durante la marcia le maniche vengono mantenute sempre in perfetta efficienza attraverso un sistema di pulizia ciclica in controcorrente:

- un getto d'aria compressa, accumulata in un apposito serbatoio, viene improvvisamente iniettato all'interno delle maniche creando una violenta onda di scuotimento in controcorrente in grado di staccare e far
- precipitare le particelle depositate all'esterno degli elementi filtranti. Tale getto viene iniettato da una rete di tubi soffiatori all'interno dei rispettivi venturi collegati alle maniche.

Particolarità costruttive

La costruzione curata nei minimi particolari viene realizzata in lamiera zincata. Le maniche filtranti sono in tessuto di ottima qualità studiato per risolvere i problemi di filtrazione con la massima durata. Dette maniche vengono calzate su cestelli metallici zincati per aumentare la resistenza e la durata nel tempo. Il sistema di lavaggio maniche è composto da un programmatore ciclico con regolatore tempo pausa e

File 1097-D-IM-RT-01_rev0.doc	Doc. RT-01-Relazione Tecnica – Calcoli aerulici	Pagina 23 di 52
----------------------------------	--	-----------------

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

pulizia, led luminosi di controllo, serbatoio di accumulo aria compressa con scarico condensa e manometro di pressione ed elettrovalvole pressofuse con pilota pneumatico di consenso.

Il filtro è completo di supporti di sostegno, portelli d'ispezione e tramoggia di raccolta con bidone.

I filtri a maniche adottati sono dimensionati con una velocità di passaggio attraverso le maniche pari a 0,0245 m/s ($1.8 \text{ Nm}^3/(\text{m}^2 \times \text{min})$). Riassumiamo di seguito i dati relativi alle sezioni di aspirazione ed ai motori delle apparecchiature individuate.

Tabella 5. Caratteristiche del filtro a maniche zona raffinazione

Caratteristiche	Valore	
Numero maniche	440	
Diametro maniche	mm	123
Altezza maniche	mm	3.000
Superficie filtrante	m ²	510
Media	filtrante Poliestere 500 gr/m ²	
Tipo venturi	Abs	
Sistema di pulizia	Pulse Jet	
Numero valvole di pulizia	44	
Tipo valvole di pulizia	Full immersion	
Dimensione valvole di pulizia	1"	
Caratteristiche dimensionali	con camera di calma	
Sistema di scarico materiale	n. 4 tramogge con bidone metallico	
Capacità di aspirazione da progetto	45.000 m ³ /h	
Velocità di filtrazione da progetto	0,0245 m/sec	
Velocità teorica di captazione	0,5 m/sec	
Profondità	mm	2.375
Lunghezza	mm	8.500
Altezza	mm	5.600 + parapetto

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Tabella 6. Motoventilatore per vagliatore zona raffinazione

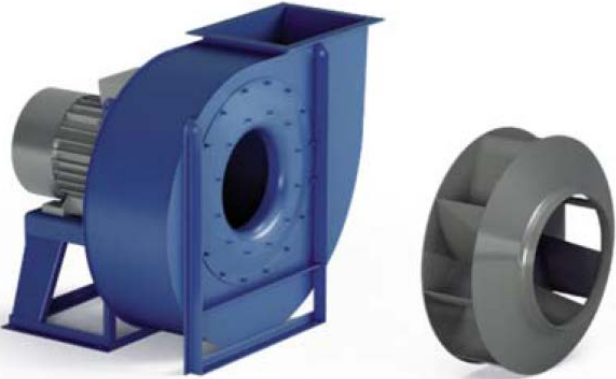
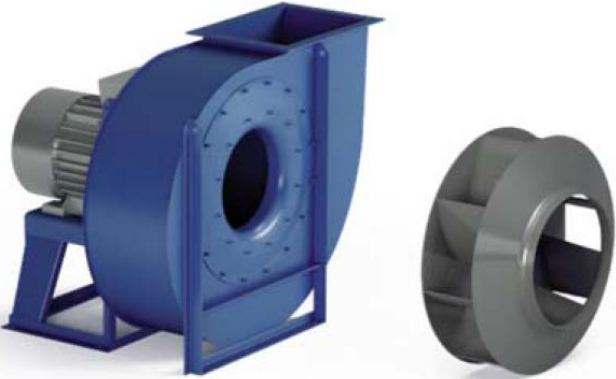
	Alte portate - Media pressioni. Pale curve rovesce	
	Aspiratore centrifugo ad elevata efficienza	
	Chiocciola in robusta lamiera rinforzata con profilati	
	Girante multipale, montati su disco e mozzo in acciaio saldata elettricamente	
	Potenza motore	55 kW – 75 HP
	Poli	4 - 1.400 rpm
	Tensione	400/690 -50Hz
	Bocca aspirazione	Ø900mm
	TUBAZIONI DI RACCORDO AL FILTRO	
	RANGE DI PORTATA / PRESSIONE ST.)	
	45.000 m ³ /h	3.100 Pa
	50.000 m ³ /h	2.700 Pa
	55.500 m ³ /h	2.500 Pa

Tabella 7. Caratteristiche del filtro a maniche zona triturazione

Caratteristiche		
Numero maniche	330	
Diametro maniche	Mm	123
Altezza maniche	mm	2.000
Superficie filtrante	mq	255
Media	filtrante Poliestere 500 gr/m ²	
Tipo venturi	Abs	
Sistema di pulizia	Pulse Jet	
Numero valvole di pulizia	33	
Tipo valvole di pulizia	Full immersion	
Dimensione valvole di pulizia	1"	
Caratteristiche dimensionali	con camera di calma	
Sistema di scarico materiale	n. 3 tramogge con bidone metallico	
Capacità di aspirazione da progetto	20.000 m ³ /h	
Velocità di filtrazione da progetto	0,0218 m/sec	
Velocità teorica di captazione	0,5 m/sec	
Profondità	mm	2.375
Lunghezza	mm	6.400
Altezza	mm	4.600 + parapetto

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Tabella 8. Motoventilatore per vagliatore zona triturazione

	Alte portate - Media pressioni. Pale curve rovesce	
	Aspiratore centrifugo ad elevata efficienza	
	Chiocciola in robusta lamiera rinforzata con profilati	
	Girante multipale, montati su disco e mozzo in acciaio saldata elettricamente	
	Potenza motore	30 kW – 45 HP
	Poli	4 - 1.400rpm
	Tensione	400/690 -50Hz
	Bocca aspirazione	Ø700mm
	TUBAZIONI DI RACCORDO AL FILTRO	
	RANGE DI PORTATA / PRESSIONE ST.)	
	20.000 m ³ /h	2.800 Pa
	22.000 m ³ /h	2.700 Pa
	25.000 m ³ /h	2.500 Pa

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

4 DIMENSIONAMENTO TORRI DI LAVAGGIO

Per il dimensionamento degli scrubber che dovranno servire l'impianto di che trattasi, si è fatto riferimento ai parametri indicati nelle tabelle seguenti ed al seguente processo di trattamento.

Processo di trattamento

Per il trattamento delle immissioni si è inteso instaurare il seguente processo di abbattimento:

1. Eliminazione polveri e/o particolato attraverso sistema di abbattimento Jet venturi;
2. Assorbimento in soluzione acquosa additivata con acido solforico;
3. Separazione della condensa attraverso un demister in PVC alveolare;
4. Assorbimento in soluzione acquosa additivata con idrossido di sodio ed ipoclorito di sodio;
5. Separazione della condensa attraverso un demister in PVC alveolare;

L'assorbimento dei COV e CIV solubili in fase acquosa, viene contemplato nelle MTD elencate nel DGR della Regione Campania nr. 243 del 05.08.2015.

Il processo consiste nel trasferimento di massa delle sostanze inquinanti e delle polveri tra la fase aeriforme (flusso da depurare) e quella allo stato condensato (soluzione di lavaggio).

Per l'implementazione di tale processo, l'aria viene fatta convogliare attraverso un elettroventilatore di supporto attraverso un doppio reattore in serie di forma cilindrica, a sviluppo verticale, all'interno dei quali vengono alloggiati dei letti di assorbimento con corpi di riempimento alla rinfusa (PP a sfere cave) che opportunamente irrorati da una quantità d'acqua proporzionale alla sezione di passaggio dell'effluente ed alla superficie di scambio disponibile, incentivano lo scambio degli inquinanti tra la fase ascendente diretta a camino e quella discendente destinata al riciclo fino ad esaurimento. Oltre tale termine, l'esauito prodotto, verrà codificato come rifiuto e ritirato per lo smaltimento di legge. Per prolungare la "vita media" del fluido abbattente ed inertizzare le sostanze in esso assorbite, si intende far uso dei seguenti chemicals di supporto:

- Per il primo stadio di trattamento (reattore 1.1): acido solforico, con pH della soluzione di lavaggio compreso tra 4 e 7 u.ph. Tale presenza, permetterà di ottenere la neutralizzazione salina (inertizzazione) delle sostanze di natura alcalina;
- Per il secondo stadio di trattamento (reattore 1.2): idrossido di sodio, con pH della soluzione di lavaggio compreso tra 7 e 11 u.ph. Tale presenza, permetterà di ottenere la neutralizzazione salina (inertizzazione) delle sostanze di natura acida;
- Per il secondo stadio di trattamento (reattore 1.2): ipoclorito di sodio, con ORP della soluzione di lavaggio compreso tra 100 e 500 mV. Tale presenza, permetterà di ottenere l'ossidazione chimica delle sostanze di varia natura e l'inibizione della formazione di alghe e muffe all'interno dei reattori.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Sulla base di questi parametri di progetto e delle assunzioni innanzi richiamate, si ottiene il seguente dimensionamento delle torri di lavaggio

Tabella 9. Scrubber: Condizioni ambientali di esercizio

Parametro	u.m.	Valori
Temperatura ambiente	°C	+5 ÷ +40
Altitudine	m.s.l.m.	< 1.000 m s.l.m.
Umidità relativa	%	< 50%
Qualità ambiente	Assenza di polvere in sospensione, assenza di cariche elettrostatiche, assenza di fonti di calore, assenza di aria salmastra, assenza di sollecitazioni meccaniche e vibrazioni.	
Classificazione area	Ex	Non classificata
Numero di torri	-	3
Portata unitaria	Nm ³ /h	80.000 (*)

Tabella 10. Scrubber: Dati di processo

Parametro	u.m.	Valori
Temperatura ambiente	°C	<= 40
n. letti flottanti	-	Almeno 1 (2 per reazione acido-base)
Velocità di attraversamento nei letti flottanti	m/s	3-5
Altezza di ogni letto flottante in condizioni statiche	m	> 0,4
Portata minima del liquido ricircolato	m ³ x 1000 m ³ di effluente gassoso (2m ³)	1,2
Perdite di carico totale:	kPa	<= 3
Tipo di nebulizzazione	Spruzzatori/nebulizzatori da 10 micron con raggio di copertura sovrapposto del 30%	
Tipo di fluido a battente	Acqua o soluzione specifica	

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Tabella 11. Specifica delle 4 colonne parallele, ad asse verticale per abbattimento NH₃ e H₂S

Elemento	Note
Tipo di torre	Colonna ad asse verticale flottante realizzata in PP da 80.000 Nm ³ /h per abbattimento di NH ₃ e H ₂ S
Diametro torre	Ø 2.500 mm,
H totale	approx 12000 mm
Vasca di base in PP	Presente
Torre a doppio stadio	Separazione dei 2 stadi attraverso camino interno
Venturi	Nr.2 Venturi in parallelo in PP: Ø testata/base 1250 mm, H totale approx 5000 mm Ø imbocco gas 1000 mm
Separatore di gocce	N° 2 separatori (1 per ciascuno stadio)
Corpi di riempimento	in PP a sfere cave (N°2 camere di flottazione)
Gruppo reintegro automatico	Presente
Flange di Rinforzo	in PP
Rampe di lavaggio	in PVC con ugelli nebulizzatori in PP
Oblò per ispezione visiva	Presente
Tronchetti di carico/scarico	Presente
Troppopieno e scarico di fondo	Presente
Bulloneria	Presente
Tubazione di lavaggio	in PVC con valvole di spurgo e reintegro
Grigliato per supporto corpi	in PP
Griglia di supporto per demister	in PP
Sistema di dosaggio reagenti con pompa dosatrice, serbatoio di stoccaggio e sistema di controllo del PH	Presente
Pompe centrifughe	N.6 orizzontali in PP da c.ca 40 m ³ /h (4 per il primo stadio e 2 per il secondo stadio)

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Tabella 12. Specifiche pompe verticali di lavaggio

Grandezza	u.m.	Valore
Temperatura di lavoro	°C	-10 +45
Materiali		PP, PTFE, PVDF, PE, FPM
Potenza	KW 50 Hz, 2 poli	5,5
Portata	m ³ /h	40 m ³ /h
Tipo pompa		Centrifuga verticale
Prevalenza	m	16

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

5 BIOFILTRO

Il biofiltro rappresenta la parte terminale dell'impianto di trattamento aria ed anche quella preposta all'eliminazione degli inquinanti organici presenti. I criteri di dimensionamento seguito sono quelli previsti nelle già citate BAT di settore.

5.1 Principio di funzionamento del biofiltro

Nella filtrazione biologica dell'aria di scarico i componenti, spesso dall'odore molto intenso e fastidioso, contenuti nell'aria vengono scomposti nel biofiltro per mezzo delle attività metaboliche di microrganismi e quindi eliminati dall'aria di scarico.

Il presupposto di tale processo è quindi che i componenti dell'aria di scarico da eliminare siano fondamentalmente biodegradabili. La natura dispone di un ampio spettro di tipi di microrganismi che nel loro complesso sono in grado di offrire molteplici prestazioni di decomposizione. In altre parole, moltissimi composti appartenenti a classi chimiche diverse possono essere utilizzati dai microrganismi nel loro metabolismo.

Prima di entrare nel biofiltro l'aria di scarico contenente sostanze nocive dovrebbe essere pretrattata, come gas grezzo in modo che la struttura dello strato filtrante non venga danneggiata e che i microrganismi insediatisi nello strato filtrante trovino delle condizioni di vita ottimali.

Se l'aria di scarico contiene anche polvere o grasso, è necessario innanzi tutto fare precipitare queste particelle solide e goccioline di grasso in un filtro o in un gorgogliatore di lavaggio collegato, perché altrimenti le particelle con il tempo bloccherebbero i pori dello strato filtrante inferiore, con conseguente crescente perdita di pressione nel biofiltro.

E' essenziale una *preumidificazione* dell'aria di scarico: il gas grezzo che affluisce nel biofiltro dovrebbe avere una umidità relativa superiore al 95%, vale a dire dovrebbe arrivare nel biofiltro saturo di vapore acqueo.

Il gas grezzo così pretrattato arriva allo strato filtrante attraverso un *fondo lamellare* o a reticolo che garantisce un afflusso il più possibile regolare al reticolo del biofiltro.

Dopo che i componenti dell'aria di scarico sono stati assorbiti nel materiale filtrante ha inizio la decomposizione microbica delle sostanze nocive.

5.2 Importanza del materiale del biofiltro

Il materiale del biofiltro costituisce la parte biologicamente attiva dell'impianto. Lo strato filtrante ha quindi un'importanza fondamentale. Qui infatti hanno luogo

a) l'assorbimento

b) la decomposizione microbica dei componenti dell'aria di scarico.

File 1097-D-IM-RT-01_rev0.doc	Doc. RT-01-Relazione Tecnica – Calcoli aerulici	Pagina 31 di 52
----------------------------------	--	-----------------

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Grazie all'attività dei microrganismi, il materiale filtrante carico di sostanze nocive viene continuamente rigenerato. Questa caratteristica costituisce uno dei maggiori vantaggi del processo biologico rispetto ai filtri che lavorano solo per adsorbimento, come ad esempio i filtri ai carboni attivi, che dopo breve tempo sono saturi delle sostanze nocive adsorbite.

a) Assorbimento dei componenti dell'aria di scarico

Il presupposto fondamentale per la biodegradabilità è l'idrosolubilità dei componenti dell'aria di scarico. La solubilità di una sostanza gassosa nell'acqua dipende dalla sostanza ma anche dalla pressione e dalla temperatura. Solo le sostanze sciolte in acqua sono a disposizione dei microrganismi. Prima che la decomposizione microbica delle sostanze inquinanti possa aver luogo, tali sostanze devono quindi passare dallo stato gassoso allo stato liquido. I componenti dell'aria di scarico vengono innanzi tutto adsorbiti sulla superficie solida del reticolato del materiale di filtrazione biologica, quindi vengono adsorbiti nella pellicola fluida che circonda quel reticolato.

L'ultimo processo di assorbimento costituisce la parte più importante del processo di filtrazione biologica.

Un assorbimento efficace di sostanze nocive nella pellicola acquosa che circonda il materiale filtrante è possibile solo se lo strato reticolare del filtro, di umidità costante, viene attraversato dal flusso a un ritmo regolare e se viene garantito un determinato tempo di permanenza del gas nello strato reticolare del filtro. Per un flusso costante è indispensabile che il reticolo del biofiltro abbia una *struttura dei pori* stabile.

Il *materiale del reticolo* deve essere a fibra sottile e offrire una vasta superficie per consentire una colonizzazione la più fitta possibile di microrganismi adattati in caso di elevata capacità di assorbimento.

A causa della lenta trasformazione dallo stato gassoso allo stato liquido, la decomposizione dei composti che fanno fatica a sciogliersi in acqua richiede tempi di permanenza più lunghi nel filtro rispetto alla decomposizione di composti facilmente idrosolubili, che passano velocemente dallo stato gassoso allo stato liquido.

Solo le sostanze nocive che arrivano sciolte alla pellicola acquosa che circonda il reticolato del materiale filtrante vengono decomposte dai microrganismi.

E' quindi chiaro che il mantenimento di un'umidità costante nel reticolo del materiale costituisce il presupposto fondamentale per il funzionamento del biofiltro.

b) Decomposizione microbica dei componenti dell'aria di scarico

Il materiale filtrante umido non costituisce solo la superficie di assorbimento per i componenti dell'aria di scarico, bensì anche la superficie di crescita per i microrganismi.

I microrganismi colonizzano la pellicola acquosa che circonda ogni reticolato del materiale filtrante (idealmente per uno spessore di ca. 0,1-0,2 mm). Questa pellicola acquosa non svolge quindi un ruolo fondamentale solo nell'assorbimento, ma anche nella colonizzazione del filtro da parte dei microrganismi.

Ecco perché si può parlare di una biopellicola.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

I microrganismi si trovano in parte liberi in questa biopellicola, ma costituiscono anche delle formazioni tenute insieme da sostanze viscosi, adsorbono sulla superficie del reticolato del materiale del biofiltro e crescono dentro i sottili pori del reticolato.

I microrganismi prelevano, dall'acqua che li circonda, le sostanze nocive trasferite dall'aria di scarico nella pellicola acquosa e li introducono nella loro cellula.

Lo stesso vale per l'ossigeno (anche questo presente nell'acqua).

All'interno della cellula ha quindi luogo la decomposizione delle sostanze nocive. Durante i processi di decomposizione viene normalmente consumato ossigeno e si producono anidride carbonica (CO₂) e acqua (H₂O).

Vengono inoltre create delle sostanze proprie della cellula che consentono la sopravvivenza e la crescita, ovvero la riproduzione, del microrganismo. La riproduzione dei microrganismi produce altra biomassa, così che le cellule morenti sono sostituite da nuove cellule di microrganismi.

Se il biofiltro viene sottoposto a una corretta manutenzione, il materiale di filtrazione biologica garantisce il mantenimento delle condizioni di vita ottimali per i microrganismi.

La capacità di immagazzinamento dell'acqua del materiale filtrante consente di mantenere l'umidità necessaria per la vita dei microrganismi.

Se la biopellicola "si asciuga", la scomposizione microbica delle sostanze inquinanti non può avere luogo!

Se al contrario la biopellicola diventa troppo "grassa", per esempio a causa di eccessiva umidità del materiale filtrante, ai microrganismi non arriva ossigeno a sufficienza dallo stato gassoso allo stato liquido.

In caso di mancanza di ossigeno si verificano processi di imputridimento e fermentazione, risultato alquanto indesiderato, dato che tali processi provocano la formazione di sostanze dall'odore molto intenso e fastidioso!

Inoltre, un'eccessiva umidità può restringere la porosità del reticolo del materiale, con conseguente aumento della perdita di pressione fino ad arrivare a strappi nel reticolo e penetrazioni di gas.

Dato che un'eccessiva umidità deve essere assolutamente evitata, il materiale di filtrazione biologica dovrebbe possedere buone capacità di drenaggio. Per un'alimentazione ottimale di ossigeno in presenza di una buona capacità di drenaggio dell'acqua dovrebbe essere particolarmente indicato un reticolo molle costituito da materiali a fibre fini.

Il materiale filtrante organico, come ad esempio la torba in fibre, serve ai microrganismi che l'hanno colonizzato anche come riserva di sostanze nutritive per i composti di carbonio, azoto e fosforo e gli oligoelementi.

Tuttavia, i materiali filtranti molto ricchi di sostanze nutritive possono facilitare la crescita di tipi di organismi che decompongono innanzi tutto i componenti del materiale filtrante, tanto che i tipi di organismi che si sono adattati ai componenti dell'aria di scarico finiscono con il venire schiacciati e soppiantati. Ciò non dovrebbe verificarsi in questa misura se si utilizzano materiali organici più poveri di

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

sostanze nutritive: in questo caso gli organismi che scompongono i componenti dell'aria di scarico sono meno esposti alla concorrenza degli organismi che scompongono altri componenti del materiale del reticolo.

Il materiale filtrante organico possiede inoltre una capacità tampone rispetto alle oscillazioni del pH, vale a dire è in grado di adsorbire composti acidi o basici dall'aria di scarico in modo che il valore del pH nella biopellicola rimanga relativamente costante.

5.3 Condizioni di crescita e fabbisogno di sostanze nutritive dei microrganismi

1. Acqua (H₂O)

L'acqua è il componente fondamentale di ogni cellula vivente. I processi biochimici come la scomposizione microbica delle sostanze nocive hanno luogo nell'ambiente acquoso all'interno della cellula.

Solo le sostanze disponibili allo stato liquido possono essere assunte dalla cellula dei microrganismi, e ciò vale sia per i componenti dell'aria di scarico che per i sali minerali.

Gli oligoelementi e le sostanze nutritive devono quindi essere disponibili disciolti nella biopellicola per poter essere utilizzati dagli organismi.

Le zone di prosciugamento nel materiale di filtrazione biologica costituiscono zone inattive dal punto di vista del metabolismo, dove la scomposizione delle sostanze nocive non avviene o avviene in misura limitata. Inoltre, nelle zone più asciutte del filtro si insediano più facilmente i funghi, i quali sotto "stress da carenza di acqua" creano grandi quantità di spore che possono essere emesse

nell'ambiente circostante insieme alla corrente di gas puro. Dal punto di vista tossicologico, questo è un effetto secondario indesiderato del prosciugamento del materiale del biofiltro. D'altro canto, anche le zone di eccessiva umidità riducono le prestazioni di depurazione di un biofiltro.

Un'umidità costante del reticolo nello spazio e nel tempo costituisce il presupposto fondamentale per un'efficace prestazione di scomposizione del biofiltro.

2. Ossigeno (O₂)

Le sostanze nocive adsorbite nella biopellicola dall'aria di scarico vengono assunte dalla cellula del microrganismo e normalmente ossidate all'interno della cellula per mezzo di un processo di respirazione, vale a dire scomposti in CO₂ e H₂O in presenza di O₂.

Oltre ad essere essenziale per la respirazione cellulare, l'ossigeno partecipa anche a molte altre trasformazioni biochimiche. Per esempio, l'alcool ha bisogno di molto ossigeno, come pure la scomposizione degli idrocarburi aromatici. Anche l'ossidazione di sostanze inorganiche come l'ammoniaca o l'acido solfidrico avviene in presenza di ossigeno.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle			PROGETTO DEFINITIVO
IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Riportiamo alcuni esempi di fabbisogno di ossigeno nelle reazioni biochimiche: l'ossidazione di 1 g di ammoniaca consuma ca. 3,6 g di ossigeno, mentre per ossidare 1 g di acido solfidrico sono necessari ca. 2 g di ossigeno.

In pratica:

il reticolo di un biofiltro deve essere inumidito in modo regolare, evitando però un'umidità eccessiva, in quanto in una biopellicola troppo grassa non si può diffondere ossigeno in misura sufficiente, e i microrganismi all'interno della fase acquosa non ne ricevono più la quantità necessaria. Gli organismi che respirano ossigeno muoiono e si affermano altri microrganismi, che per esempio stimolano la fermentazione.

I *processi di fermentazione* ed altri processi metabolici anaerobici compromettono il buon funzionamento del biofiltro: le sostanze nocive dell'aria di scarico non sono più decomposte, o vengono decomposte solo parzialmente, e la fermentazione e l'imputridimento danno origine a prodotti metabolici secondari dall'odore intenso e fastidioso.

La prestazione di filtrazione di un biofiltro peggiora dunque sia in caso di prosciugamento che in presenza di un'eccessiva umidità. Per evitare quest'ultimo caso è consigliabile utilizzare materiali di reticolo a fibre fini con buone caratteristiche di drenaggio.

La struttura dei pori del reticolo dovrebbe esser regolare e il più possibile stabile rispetto a un eventuale addensamento.

3. Carbonio

La sopravvivenza delle cellule dei microrganismi nonché la crescita dei microrganismi stessi e quindi la creazione di biomassa si basa sull'utilizzo di composti di carbonio come nutrimento. I materiali filtranti organici, come ad esempio la torba in fibre e l'erica, rappresentano un serbatoio di sostanze nutritive.

L'utilizzo delle sostanze nutritive presenti nel materiale filtrante impedisce dunque la morte della popolazione di microrganismi.

4. Sali minerali e oligoelementi

Oltre a una fonte di carbonio organica ogni cellula ha bisogno, per il suo metabolismo, anche di oligoelementi e sostanze minerali inorganiche.

A livello quantitativo sono molto importanti i composti dell'azoto e del fosforo, ma per il metabolismo cellulare sono necessarie anche piccole quantità di composti di potassio, calcio, magnesio e zolfo nonché tracce di diversi ioni metallo come il ferro. Gli elementi fondamentali carbonio (C), azoto (N) e fosforo (P) dovrebbero essere presenti in un rapporto approssimativo di C:N:P=100:5:1.

A seconda della composizione del gas grezzo, questo rapporto non sempre si riproduce nel materiale filtrante. Sul biofiltro sono infatti normalmente presenti in misura consistente anche altri elementi, in particolare se si utilizzano materiali organici per il biofiltro.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Per i composti necessari nel metabolismo microbico vale la “legge del minimo”: la sostanza che è presente in misura minore limita la prestazione metabolica e la crescita dei microrganismi. In altre parole: un rifornimento ottimale di carbonio non può essere utilizzato in modo efficace dai microrganismi se per esempio la quantità di azoto o di fosforo è troppo bassa rispetto al carbonio. Normalmente gli oligoelementi come gli ioni metallo non devono essere dosati, in quanto presenti in misura sufficiente nei materiali filtranti organici.

5. Concentrazione salina

La disponibilità delle molecole di acqua per i microrganismi viene influenzata dalla concentrazione salina della fase acquosa. Gli ioni di sale “legano” la molecola d’acqua, ovvero ogni ione di sale è circondato da un involucro di molecole d’acqua.

Questa “acqua legata” non è accessibile alla cellula dei microrganismi, vale a dire in una soluzione salina concentrata la cellula si trova in una situazione di “carenza d’acqua”, anche se è completamente circondata dalla soluzione. La maggior parte dei batteri tollera concentrazioni saline di ca. 1-2% (somma totale di tutti i sali). I funghi tollerano concentrazioni di sale più elevate e umidità più basse rispetto ai batteri. Dato però che nella scomposizione della maggior parte delle sostanze nocive i batteri sono più importanti dei funghi, il contenuto di sale del filtro dovrebbe essere il più basso possibile.

In pratica:

l’evaporazione dell’acqua, per esempio negli strati filtranti superiori, può portare a effetti di salificazione.

Un’umidificazione regolare del materiale filtrante è quindi importante anche per evitare un arresto del metabolismo microbico a causa di un’eccessiva presenza di sale. Un eventuale arricchimento di una soluzione di sali minerali per completare le sostanze nutritive deve essere dosato con attenzione, in quanto un eccessivo contenuto di sale nella biopellicola può compromettere le prestazioni di depurazione del filtro.

6. Valore di pH e temperatura

Il valore di pH descrive la concentrazione di ioni di idrogeno di una soluzione acquosa. Le soluzioni acide sono caratterizzate da un valore di pH <7, quelle basiche (alcaline) da un valore di pH >7.

Per i batteri, la situazione di crescita ottimale è rappresentata da valori di pH da neutri a leggermente alcalini (pH 7-8), mentre i funghi prediligono un pH leggermente acido.

Alcuni processi metabolici microbici possono influenzare il valore di pH nella biopellicola. Per esempio, durante l’ossidazione microbica dell’ammoniaca (NH_3) viene prodotto acido nitrico (HNO_3) e durante l’ossidazione dell’acido solfidrico (H_2S) acido solforico (H_2SO_4), con una conseguente diminuzione del valore di pH nel materiale filtrante. I materiali filtranti organici possiedono tuttavia una capacità tampone, vale a dire sono in grado di compensare le oscillazioni del pH entro un determinato limite.

La temperatura ottimale per la maggior parte dei microrganismi è compresa tra 15°C e 40°C. In presenza di temperature superiori i processi metabolici sono più veloci, vale a dire aumenta la velocità di decomposizione. Per contro, la solubilità di molte sostanze gassose diminuisce con l’aumentare della temperatura: il passaggio di una sostanza dallo stato gassoso alla biopellicola acquosa rallenta, tanto che a temperature elevate la prestazione di decomposizione del biofiltro può essere compromessa dalla lentezza

File 1097-D-IM-RT-01_rev0.doc	Doc. RT-01-Relazione Tecnica – Calcoli aerulici	Pagina 36 di 52
----------------------------------	--	-----------------

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

della trasformazione della sostanza. Per questo motivo la maggior parte dei biofiltri lavora a temperature comprese tra i 15°C e i 35°C.

In pratica:

il valore di pH nel biofiltro dovrebbe trovarsi approssimativamente nell'area neutra (pH 6-8). In casi estremi un equilibrio può essere creato aggiungendo sostanze tampone, senza però arrivare a una salificazione.

Il gas grezzo dovrebbe essere condizionato in modo che all'ingresso nel biofiltro la temperatura sia compresa tra i 10°C e i 40°C.

5.4 Materiali per la filtrazione biologica

Solo materiali di filtrazione biologica selezionati possono garantire, in presenza di una corretta manutenzione, le condizioni di vita ottimali per i microrganismi. Sebbene negli ultimi dieci anni la tecnica dei biofiltri abbia acquisito un'importanza enorme, non sono emerse novità di rilievo circa i materiali filtranti rispetto a quelli disponibili sul mercato. Le seguenti *caratteristiche del materiale* sono decisive per la funzionalità di un biofiltro:

- volume dei pori
- suddivisione della grandezza dei pori e struttura dei pori
- granulometria
- capacità di assorbimento dell'acqua
- caratteristiche di adsorbimento e assorbimento
- superfici di crescita per i microrganismi
- limitata perdita di pressione del flusso
- struttura del materiale stabile
- oligoelementi ed elementi nutritivi inorganici
- valore di pH
- capacità tampone rispetto alle oscillazioni del pH.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle			PROGETTO DEFINITIVO
IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	



Figura 3 - Materiale filtrante Biomix[®] – torba ed erica

Dato che il materiale filtrante deve soddisfare molti requisiti, a seconda dell'applicazione vengono utilizzate miscele di *erica*, *fibre di cocco* e *torba in fibre*. Per questo motivo i materiali per la filtrazione biologica vengono preparati individualmente per ogni singola applicazione.

I materiali vengono miscelati sul luogo o forniti già sotto forma di miscela. Oltre alle caratteristiche menzionate sopra, un altro importante requisito riguarda l'omogeneità della miscela, che può allungare in modo determinante la durata dei materiali filtranti.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

5.5 Dimensionamento del biofiltro

Come si è detto, il progetto prevede n.2 il biofiltri per il cui dimensionamento si faccia riferimento alla seguente tabella, che dimostra come il dimensionamento risulti in linea con le BAT di settore.

Tabella 13. Dimensionamento del biofiltro

Grandezza	u.m.	Valore
Portata complessiva	$\text{m}^3 \text{ h}^{-1}$	271.291
Verifica del biofiltro		
Portata specifica	$\text{m}^3 \text{ m}^{-3} \text{ h}^{-1}$	80,00
Tempo di contatto	s	45,00
Volume biofiltro necessario	m^3	3.397
Superficie del biofiltro	m^2	2.123
Altezza biofiltro	m	1,60

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

5.6 RENDIMENTI GARANTITI DAL SISTEMA DI TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI

Tutto il sistema di trattamento delle emissioni previsto garantisce un rendimento globale di abbattimento degli inquinanti maggiore al 98%.

In particolare, in Tabella 10 sono riportati i principali inquinanti in ingresso ed il rendimento d'abbattimento nelle varie sezioni con indicazione dei valori di emissione attesi.

Tabella 14. Valori di emissione dei principali inquinanti

Tipo di inquinante	Concentrazione iniziale	Abbattimento nelle torri	Abbattimento nel biofiltro	Concentrazione in uscita	Valori limite
	mg/m ³		mg/m ³		mg/m ³
NH ₃	20	95%	>90%	< 0.1	<2
S.O.V	300	50%	98%	< 6	-
U.O.	10'000	50%	98%	< 300	200

6 SISTEMA DI INSUFFLAZIONE DELL'ARIA

Come si evince dalla Relazione tecnica di processo, le portate d'aria richieste per il processo di bio-ossidazione accelerata e di maturazione aerata sono quelle riepilogate nella seguente tabella.

Tabella 15. Richiesta d'aria per le fasi di processo

Zona biocelle	
Portata d'aria per singola biocella	15.000 Nm ³ / h
Numero di biocelle	5
Portata d'aria complessiva	75.000 Nm ³ / h
Numero di ventilatori	5
Portata d'aria per singolo ventilatore	15.00 Nm ³ / h
Zona maturazione primaria	
Portata d'aria per singola piazzola	10'000 Nm ³ / h
Numero di piazzole	5
Portata d'aria complessiva	50.000 Nm ³ / h
Numero di ventilatori	1
Portata d'aria per singolo ventilatore	50'000 Nm ³ / h

Il sistema di insufflazione dell'aria nelle biocelle e nelle aie di maturazione è quello rappresentato nelle seguenti figure 4, 5, 6 e 7.

Per ogni biocella sarà dunque installato un singolo ventilatore che convoglierà l'aria, aspirata dall'interno del capannone, o ricircolata dall'interno della biocella, nel plenum costituito dai biomoduli installati nella pavimentazione della biocella.

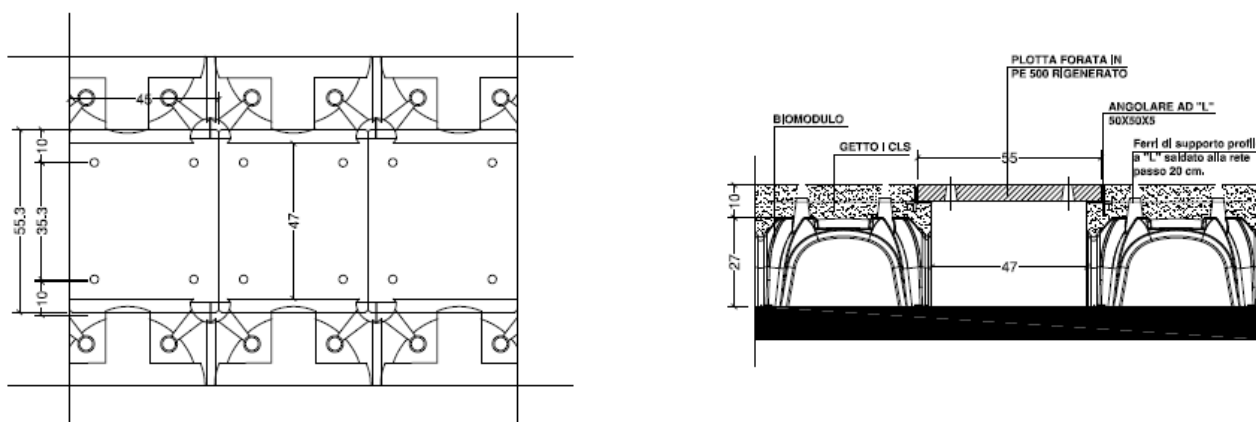
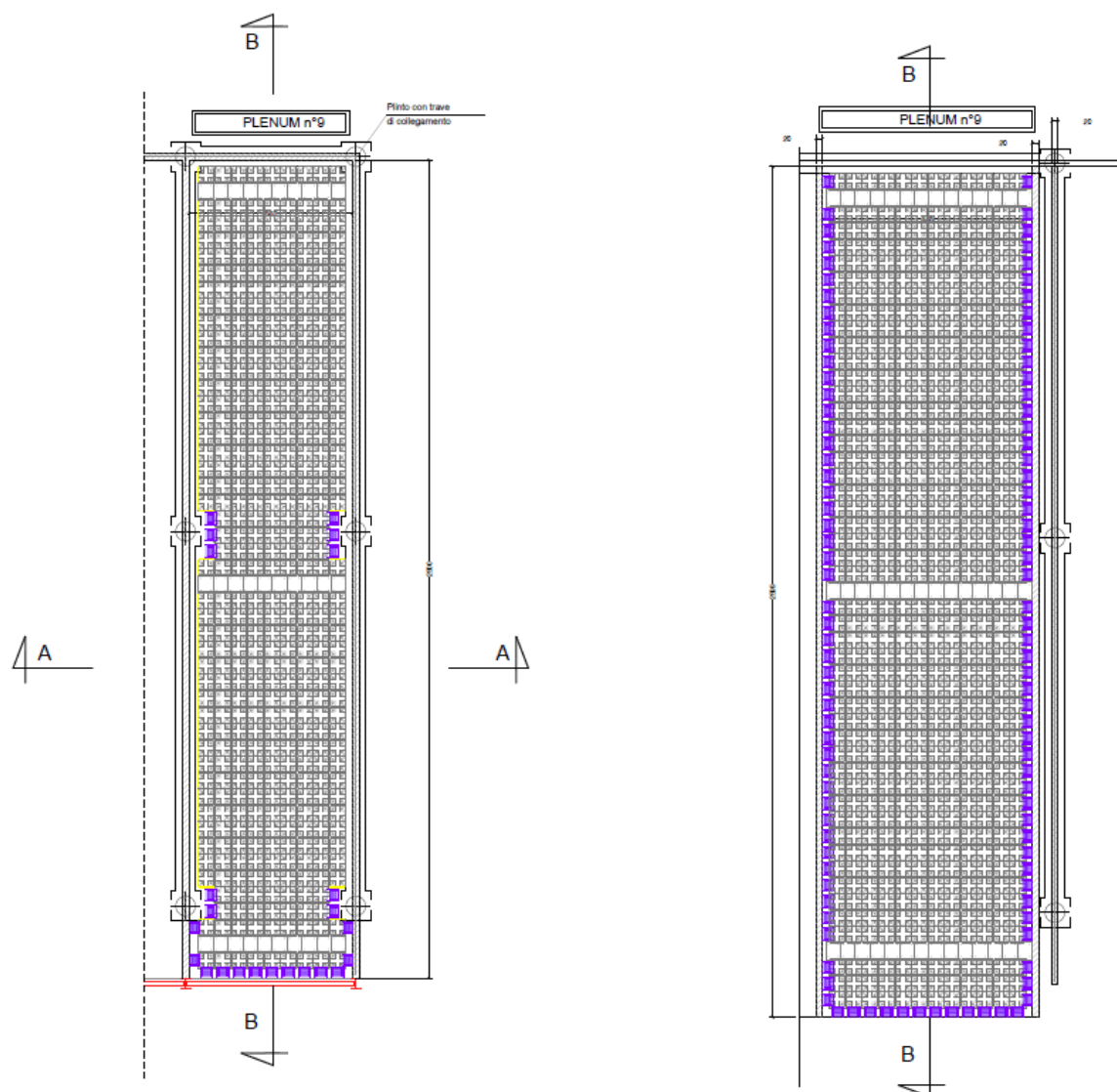


Figura 4 – Particolare biomodulo



Le canalette sono coperte con apposite plotte di chiusura, dotate anch'esse di fori per garantire il passaggio dell'aria (vedi fig.4).



LEGENDA	
Simbolo	Descrizione
	Biomodulo H 27
	Geoblock Modulo H 27
	Ferragetto Modulo H 27
	Inizio e direzione di posa

BIOCELLA		
Cod. art.	Articolo	Quantità
Cassero		
BIOCC02712	Biomodulo H 27	404 pz.
Accessori		
BIOGBL00027	Geoblock Modulo H 27	33 pz.
BIOF0070027	Ferragetto Modulo H 27	47 pz.
	Polla lavia PE 500	30 pz.

MATURAZIONE		
Cod. art.	Articolo	Quantità
Cassero		
BIOCC02712	Biomodulo H 27	576 pz.
Accessori		
BIOGBL00027	Geoblock Modulo H 27	108 pz.
	Polla lavia PE 500	42 pz.

Figura 7 – Piante tipologiche biocelle e aie di maturazione

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle			PROGETTO DEFINITIVO
IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

6.1 Dimensionamento

Per il dimensionamento delle condotte si è proceduto in maniera analoga a quanto descritto nel capitolo 2, fissando una velocità massima nel percorso più sfavorito pari a 10 m/s.

Al fine di determinare la prevalenza necessaria per i ventilatori da installare, si è proceduto al calcolo delle perdite di carico distribuite e localizzate nelle condotte con le medesime procedure richiamate in precedenza a proposito del sistema di aspirazione dell'aria esausta.

Per ciò che concerne invece le perdite di carico dovute ai cumuli di materiale in fase di stabilizzazione o di maturazione si è utilizzata la nota relazione di Ergun, generalmente applicata per i letti filtranti.

Tale relazione discende dalla seguente equazione si ottiene di Carman-Kozeny:

$$[10] \quad J = \frac{\Delta H}{L} = \lambda_F \frac{(1 - \varepsilon)}{\varepsilon^3} \frac{v^2}{g \cdot \psi \cdot D}$$

dove:

- J = cadente piezometrica;
- λ_F = indice di resistenza;
- ε = grado di vuoto dello strato di materiale poroso;
- v = velocità del fluido;
- g = costante di Newton = 9.81 m / s²;
- ψ = fattore di forma (posto per semplicità pari ad 1);
- D = diametro medio delle particelle dello strato.

L'indice di resistenza dipende dal numero di Reynolds:

$$[11] \quad \lambda_F = \lambda_F(\text{Re})$$

$$[12] \quad \text{Re} = \frac{\rho \cdot v \cdot D}{\mu}$$

Ergun ha proposto la seguente relazione:

$$[13] \quad \lambda_F = 150 \frac{(1 - \varepsilon)}{\text{Re}} + 1.75$$

[14] Sostituendo la [11] nella [8], si ottiene la seguente relazione:

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

$$[15] \quad J = \frac{\Delta H}{L} = \frac{150 \cdot \mu}{\rho \cdot g} \frac{(1 - \varepsilon)^2}{\varepsilon^3} \frac{v^2}{(\psi \cdot D)^2} + 1.75 \frac{(1 - \varepsilon)}{\varepsilon^3} \frac{v^2}{g \cdot \psi \cdot D}$$

in cui il primo termine tiene conto delle perdite di carico a vuoto in condizioni di flusso laminare ed il secondo tiene conto delle perdite di carico a vuoto in condizioni di flusso turbolento.

Utilizzando tale relazione sono state valutate le perdite di carico dovute ai cumuli in fase di ossidazione accelerata e di maturazione, secondo quanto riportato nelle seguenti tabelle, dove si è tenuta in considerazione anche la temperatura dell'aria, per la definizione delle sue proprietà (densità, viscosità).

Tabella 16. Perdite di carico dovute al cumulo di materiale nella biocella

portata aria	Q	15.000	m ³ / h
larghezza	B	6,5	m
lunghezza	L	30	m
larghezza fila cupoline		0,55	
numero di file		55	
numero di colonne		11	
numero di cupoline		605	
numero di ugelli		2.450	
diametro ugello	d	0,022	m
superficie ugello	s	0,000380	m ²
superficie aerante	S	0,93	m ²
grado di vuoto	ε	0,3	
temperatura aria	T	55	°C
viscosità dell'aria	μ	1,95E-05	N s / m ²
densità dell'aria	ρ	1,092	kg / m ³
velocità dell'aria nell'ugello	v	4,47	m / s
costante di Newton	g	9,81	m / s ²
diametro medio delle particelle	D	0,08	m
fattore di forma	ψ	1	
perdite di carico per ml	J	1.160,61	Pa
altezza massima del cumulo	h	3	m
perdite di carico	Δp _{ACT}	3.481,83	Pa

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Tabella 17. Perdite di carico dovute al cumulo di materiale in maturazione

portata aria	Q	50.000	m ³ / h
larghezza	B	11	m
lunghezza	L	30	m
larghezza fila cupoline		0,55	
numero di file		55	
numero di colonne		20	
numero di cupoline		1100	
numero di ugelli		5.500	
diametro ugello	d	0,022	m
superficie ugello	s	0,000380	m ²
superficie aerante	S	2,09	m ²
grado di vuoto	ε	0,4	
temperatura aria	T	40	°C
viscosità dell'aria	μ	1,90E-05	N s / m ²
densità dell'aria	ρ	1,127	kg / m ³
velocità dell'aria nell'ugello	v	6,64	m / s
costante di Newton	g	9,81	m / s ²
diametro medio delle particelle	D	0,07	m
fattore di forma	ψ	0,9	
perdite di carico per ml	J	1.173,92	Pa
altezza massima del cumulo	h	3	m
perdite di carico	Δp _{mat}	3.521,75	Pa

Si osservi che nelle elaborazioni condotte si è tenuto in debito conto la variazione delle caratteristiche del materiale al procedere del fenomeno di compostaggio: sono stati dunque utilizzati valori differenti per il grado di vuoto, la dimensione media delle particelle ed il fattore di forma delle stesse.

Sono infine state calcolate le perdite di carico negli ugelli delle platee aerate, riportate in Tabella 18.

Tabella 18. Perdite di carico dovute agli ugelli

Posizione ugello	Velocità nell'ugello m/s	Pressione dinamica Pa	Perdite di carico Pa
ACT	4,47	1,23	9,83
Maturazione	6,64	2,71	21,67

Nelle seguenti tabelle sono dunque riportati i risultati complessivi delle elaborazioni eseguite.

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Tabella 19. Perdite di carico nel sistema di insufflazione aria in ACT

DATI GENERALI E DI PROGETTO			
densità dell'aria	ρ	1,092	kg m ⁻³
viscosità cinematica dell'aria	ν	1,79E-05	m ² s ⁻¹
scabrezza assoluta	ε	0,05	mm
costante di gravità	g	9,81	m s ⁻²
velocità nel tronco iniziale	V_i	10,00	m s ⁻¹
perdita di carico negli ugelli	Δp_b	9,83	Pa
perdita di imbocco	Δp_i	1,95	Pa
curve senza direttrici	R/D	1,25	

TRONCO	PORTATA		PERCENTUALE		SEZIONE	DIMENSIONI		Diam.	V	PARAMETRI DELLE CURVE								LUNGHEZZA		
			Portata	Sezione			B	H		Equiv.	R/D	W/D	Rm	R/D (reale)	L/D	Ri	Re	a	Reale	Equivalente
	m ³ h ⁻¹	m ³ S ⁻¹	%	%	m ²	mm	mm	mm	m s ⁻¹	mm				mm				mm	(°)	m
Percorso più sfavorito																				
1-2	15000	4,17	100	100,00	0,417	700	600	710	10,00	-	-	-	-	-	-		18,00	-	1-2	
2-3	15000	4,17	100	100,00	0,417	700	600	710	10,00	-	-	-	-	-	-		5,00	-	2-3	
curva	15000	4,17	100	100,00	0,417	700	600	710	10,00	1,25	2,00	750,00	7	400	1100	90	15,00	4,20	curva	
curva	15000	4,17	100	100,00	0,417	700	600	710	10,00	1,25	2,00	750,00	7	400	1100	90	15,00	4,20	curva	
curva	15000	4,17	100	100,00	0,417	700	600	710	10,00	-	-	-	-	-	-	90	15,00	-	curva	
										TOTALE								68	8,40	

RISULTATI			
Perdita di carico per metro lineare	Δp_f	1,344	Pa m ⁻¹
perdita di carico totale nel circuito	Δp_t	114,46	Pa
perdita di carico nel cumulo	Δp_{ACT}	3.481,83	Pa
perdita di carico totale	Δp_{tot}	3.596,29	Pa

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

Tabella 20. Perdite di carico nel sistema di insufflazione aria in Maturazione

DATI GENERALI E DI PROGETTO			
densità dell'aria	ρ	1,09	kg m^{-3}
viscosità cinematica dell'aria	ν	1,69E-05	$\text{m}^2 \text{s}^{-1}$
scabrezza assoluta	ε	0,05	mm
costante di gravità	g	9,81	m s^{-2}
velocità nel tronco iniziale	V_i	10,00	m s^{-1}
perdita di carico negli ugelli	Δp_b	9,83	Pa
perdita di imbocco	Δp_i	1,94	Pa
curve senza direttrici	R/D	1,25	

TRONCO	PORTATA		PERCENTUALE		SEZIONE	DIMENSIONI		Diam.	V	PARAMETRI DELLE CURVE								LUNGHEZZA		
			Portata	Sezione		B	H			Equiv.	R/D	W/D	Rm	R/D (reale)	L/D	Ri	Re	a	Reale	Equivalente
	m ³ h ⁻¹	m ³ S ⁻¹	%	%	m ²	mm	mm	mm	m s ⁻¹	mm				mm				mm	(°)	m
Percorso più sfavorito																				
0-1	50000	13,89	100	100,00	1,389	2000	700	1255	10,00	-	-	-	-	-	-		6,00	-	0-1	
curva	50000	13,89	100	100,00	1,389	650	2150	1240	10,00	1,25	1,00	#####	7	2365	3015	90	15,00	15,05	curva	
1-2	50000	13,89	100	100,00	1,389	1250	1150	1315	10,00	-	-	-	-	-	-		6,00	-	1-2	
2-3	40000	11,11	80	84,50	1,174	1250	950	1190	9,47	-	-	-	-	-	-	90	11,00	-	2-3	
3-4	30000	8,33	60	67,50	0,938	1050	900	1065	8,89	-	-	-	-	-	-	90	11,00	-	3-4	
4-5	20000	5,56	40	48,00	0,667	900	750	900	8,33	-	-	-	-	-	-	90	11,00	-	4-5	
curva	10000	2,78	20	27,00	0,375	650	600	685	7,41	1,25	2,00	750,00	7	425	1075	90	15,00	4,20	curva	
curva	10000	2,78	20	27,00	0,375	650	600	685	7,41	1,25	2,00	750,00	7	425	1075	90	15,00	4,20	curva	
curva	10000	2,78	20	27,00	0,375	650	600	685	7,41	1,25	2,00	750,00	7	425	1075	90	15,00	4,20	curva	
5-6	10000	2,78	20	27,00	0,375	650	600	685	7,41	-	-	-	-	-	-		11,00	-	5-6	
										TOTALE								116	27,65	

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA) Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1			PROGETTO DEFINITIVO
Icaria S.r.l.	Quantica ingegneria S.r.l.	Lotti Ingegneria S.p.a.	

RISULTATI			
Perdita di carico per metro lineare	Δp_f	0,726	Pa m ⁻¹
perdita di carico totale nel circuito	Δp_t	127,90	Pa
perdita di carico nel cumulo	Δp_{ACT}	3.521,75	Pa
perdita di carico totale	Δp_{tot}	3.649,65	Pa

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle

IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA)
Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1

PROGETTO
DEFINITIVO

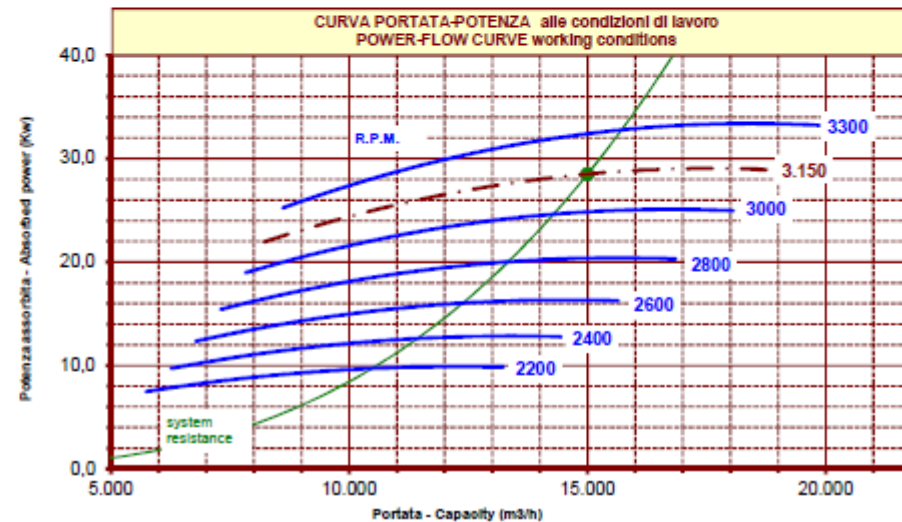
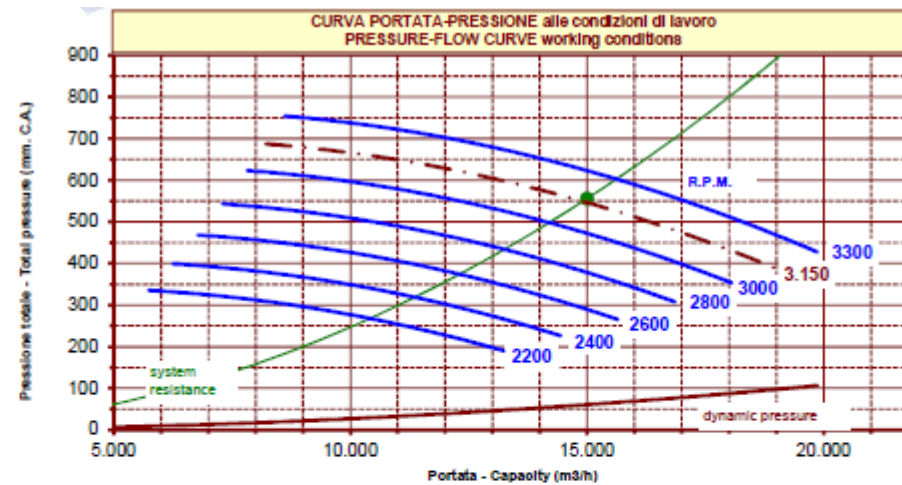
Icaria S.r.l.

Quantica ingegneria S.r.l.

Lotti Ingegneria S.p.a.

Dati del catalogo (aria secca a +15°C e 760 mmHg) Catalog data (dry air to +15 ° C and 760 mmHg)	
PORTATA (m³/h) CAPACITY (m³/h)	15.000
PRESSIONE STATICA (mm.H ₂ O) STATIC PRESSURE (mm.H ₂ O)	504
PRESSIONE TOTALE (mm.H ₂ O) TOTAL PRESSURE (mm.H ₂ O)	565
VELOCITA' DI ROTAZIONE (r.p.m.) FAN SPEED (r.p.m.)	2.950
RENDIMENTO TOTALE (%) TOTAL EFFICIENCY (%)	80
POTENZA ASSORBITA (kW) ABSORBED POWER (kW)	28,99
PRESSIONE SONORA Lp=dB(A) a mt SOUND PRESSURE Lp=dB(A) at mt	1,5 90
DENSITA' DI RIFERIMENTO (kg/m³) REFERENCE DENSITY (kg/m³)	1,225

Dati alle condizioni di funzionamento Data operating conditions	
PORTATA (m³/h) CAPACITY (m³/h)	15.000
TEMPERATURA FLUIDO (°C) WORK TEMPERATURE (°C)	20
UMIDITA' RELATIVA (%) RELATIVE HUMIDITY (%)	0
ALTITUDINE (m. s.l.m.) ALTITUDE (m. a.s.l.)	0
PRESSIONE STATICA (mm.H ₂ O) STATIC PRESSURE (mm.H ₂ O)	495
PRESSIONE STATICA in aspiraz. (mm.H ₂ O) STATIC PRESSURE at inlet (mm.H ₂ O)	0
PRESSIONE TOTALE (mm.H ₂ O) TOTAL PRESSURE (mm.H ₂ O)	556
POTENZA ASSORBITA (kW) ABSORBED POWER (kW)	28,50
DENSITA' FLUIDO (kg/m³) (**) WORK DENSITY (kg/m³) (**)	1,204



SCHEDA 1 – VENTILATORE PER SINGOLA BIOCELLA

Regione Campania - Struttura di missione per lo smaltimento dei rifiuti stoccati in balle

IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO DELLA FRAZIONE ORGANICA DA RACCOLTA DIFFERENZIATA DA REALIZZARE PRESSO MARIGLIANO (NA)
Accordo quadro triennale per l'affidamento di servizi di ingegneria in Regione Campania – Lotto 1

PROGETTO
DEFINITIVO

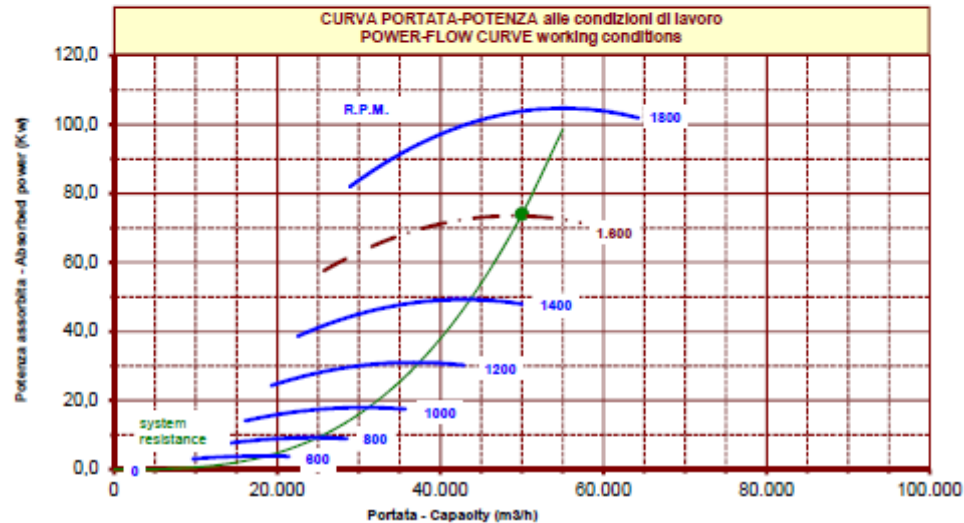
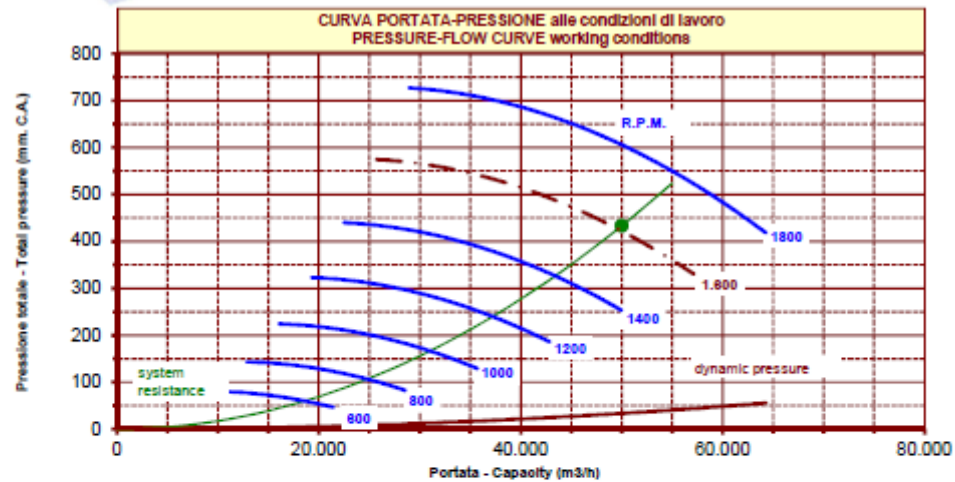
Icaria S.r.l.

Quantica ingegneria S.r.l.

Lotti Ingegneria S.p.a.

Dati del catalogo (aria secca a +20°C e 760 mmHg) Catalog data (dry air to +15 °C and 760 mmHg)	
PORTATA (m³/h) CAPACITY (m³/h)	50.000
PRESSIONE STATICA (mm.H ₂ O) STATIC PRESSURE (mm.H ₂ O)	407
PRESSIONE TOTALE (mm.H ₂ O) TOTAL PRESSURE (mm.H ₂ O)	441
VELOCITA' DI ROTAZIONE (r.p.m.) FAN SPEED (r.p.m.)	2.220
RENDIMENTO TOTALE (%) TOTAL EFFICIENCY (%)	79,7
POTENZA ASSORBITA (kW) ABSORBED POWER (kW)	75
PRESSIONE SONORA Lp=dB(A) a mt SOUND PRESSURE Lp=dB(A) at mt	93
DENSITA' DI RIFERIMENTO (kg/m³) REFERENCE DENSITY (kg/m³)	1,225

Dati alle condizioni di funzionamento Data operating conditions	
PORTATA (m³/h) CAPACITY (m³/h)	50.000
TEMPERATURA FLUIDO (°C) WORK TEMPERATURE (°C)	20
UMIDITA' RELATIVA (%) RELATIVE HUMIDITY (%)	0
ALTITUDINE (m. s.l.m.) ALTITUDE (m. a.s.l.)	0
PRESSIONE STATICA (mm.H ₂ O) STATIC PRESSURE (mm.H ₂ O)	400
PRESSIONE STATICA in aspiraz. (mm.H ₂ O) STATIC PRESSURE at inlet (mm.H ₂ O)	0
PRESSIONE TOTALE (mm.H ₂ O) TOTAL PRESSURE (mm.H ₂ O)	433
POTENZA ASSORBITA (kW) ABSORBED POWER (kW)	74,0
DENSITA' FLUIDO (kg/m³) (**) WORK DENSITY (kg/m³) (**)	1,204



SCHEDA 2 – VENTILATORE PER MATURAZIONE PRIMARIA

