

8 CONCLUSIONI

Sulla base degli elementi ad oggi disponibili, si ritiene di orientare la scelta della tecnologia verso il trattamento aerobico in biocelle modulari che consentono sicuramente di raggiungere gli obiettivi di qualità del flusso di rifiuti al termine del trattamento, di accogliere la frazione umida da raccolta differenziata senza ulteriori future modifiche impiantistiche e di contenere al massimo i costi di investimento e gestione.

| N. | Descrizione | Soluzione Aerobica | Soluzione Anaerobica | Note |
|----|-----------------------|--|--|------|
| 1 | Ipotesi impiantistica | Linea di trito vagliatura con separazione della frazione secca da quella umida; conferimento del sopravaglio in discarica e biostabilizzazione del | Trito vagliatura come da soluzione Atzwanger più recupero biogas da digestione | |

Preselezione Fornitori impianto di Trattamento RSU

Tabulazione Tecnico Economica Offerte – Documento di sintesi

R269_10 – Tabulazione offerte-Doc di sintesi.doc

TEI

| N. | Descrizione | Soluzione Aerobica | Soluzione Anaerobica | Note |
|----|--|--------------------|----------------------|------|
| 19 | Presenza sul mercato di altri impianti con caratteristiche simili, soprattutto in materia di tipologia rifiuti trattati | SI | NO | |
| 20 | Possibilità di effettuare successive modifiche alla linea di pretrattamento per adattarla al recupero plastica da avviare al recupero presso i consorzi di filiera | SI | SI | |
| 21 | Possibilità di effettuare successive modifiche alla linea di pretrattamento per ottenere un sistema di separazione più spinto e la produzione di CDR | SI | SI | |

Per ulteriori approfondimenti vedi anche Allegato 1) al presente Documento di Sintesi.