

GELLO – ricevuto il primo rifiuto



Quando la Geofor S.p.A. ha appaltato nella provincia di Pisa la costruzione di “un impianto per il trattamento dei rifiuti organici e la produzione di biogas e compost”, **Gello di Pontedera** è stato il primo impianto di digestione anaerobica per il trattamento dei rifiuti organici e delle mense **della regione Toscana**.

Dalla prima settimana di giugno, Gello ha ricevuto il materiale di input – rifiuti organici – in lento ma costante aumento, secondo il suo piano di ampliamento, e ha ora raggiunto la sua piena capacità (**44.000 ton/anno di FORSU e 7.000 ton/anno di rifiuti verdi**). **GELLO** è già il sesto impianto di digestione anaerobica a umido di **BTA** in Italia (senza contare l'ampliamento di Castelleone nel 2023).

Compact ora anche in Italia!

Poco prima della fine dell'anno scorso, BTA Italia è stata selezionata dall'azienda italiana SECIT come fornitore tecnologico per la progettazione, l'installazione, la messa in servizio e l'avviamento dell'impianto di digestione anaerobica a umido di **Olbia** (Sardegna/Italia). **Olbia**, il più recente impianto di **digestione anaerobica a umido secondo il processo BTA** e il secondo in

Sardegna, tratterà fino a quasi 40.000 tonnellate di rifiuti organici all'anno una volta operativo.

Olbia sarà anche la prima installazione della **SERIE COMPACT di BTA** in Italia. La doppia Serie Compact di BTA consentirà a SECIT di rispettare lo spazio molto limitato disponibile in loco, oltre alle impegnative tempistiche e al budget del progetto.



Pre-trattamento BTA installato a Essonne

L'area metropolitana di Parigi si concentra sui flussi di rifiuti misti

Mentre in Germania il concetto di molti impianti è limitato ai soli rifiuti organici, l'area metropolitana di Parigi si concentra sul trattamento di flussi di rifiuti in ingresso diversi e talvolta molto diversi (rifiuti organici, rifiuti commerciali e rifiuti alimentari) al fine di aumentare la quota di frazione biodegradabile che può essere valorizzata nella digestione anaerobica. Due impianti più recenti che esemplificano questo approccio sono **l'impianto di digestione anaerobica di Essonne**, nel sud della capitale francese, e **l'impianto di digestione anaerobica di Gennevilliers**, nella stessa città di Parigi. Il processo BTA è stato scelto ancora una volta per questi due impianti di digestione anaerobica a umido per la sua flessibilità nel trattare queste tipologie di rifiuti, nel rispetto delle nuove e rigorose normative sulla qualità del digestato in Francia. Mentre a Gennevilliers l'installazione del pretrattamento a umido è appena iniziata, a Essonne l'avvio è completato e l'impianto è pronto per i test di accettazione.

Piccolo ma potente!

La prima **Serie BTA Compact**, installata in Occitaine (Francia), si è dimostrata un sistema di pretrattamento dei rifiuti più potente di quanto il nostro cliente si aspettasse. La maggiore produttività costantemente raggiunta e, soprattutto, la flessibilità di accettare anche materiali di scarto difficili da trattare, ad esempio **contenenti elevate quantità di vetro** (scartati dalla maggior parte delle altre tecnologie cosiddette di "depacking"), oltre a un tasso di cattura molto elevato per carta e cartone, che non verranno scartati ma sfibrati all'interno del pulper BTA Waste, riducendo notevolmente la quantità di scarti da smaltire. Ciò ha confermato la scelta del nostro cliente per la Serie BTA Compact come strumento ideale per migliorare le prestazioni economiche dell'impianto rispetto alle apparecchiature di depacking precedentemente utilizzate.



BTA Compact Series in Occitania



3° Linea di Pre-trattamento BTA a Valorlis

Ulteriori lavori di ampliamento completati con successo

Nel 2023/2024 BTA ha raggiunto ulteriori traguardi significativi, ampliando **l'impianto di trattamento dei rifiuti organici di Valorlis** (Portogallo/2010) con una linea di additivazione per i rifiuti organici e potenziando la linea di pretrattamento a umido **dell'impianto di co-digestione di Castelleone** (Italia/2011).

In Canada, la città di Toronto, proprietaria **dell'impianto di digestione anaerobica di Toronto Disco Road**, ha deciso di ampliare la capacità di trattamento dell'impianto dalle attuali 75.000 t/a a 125.000 t/a di SSO (Source Separated Organics). L'impianto TDR, avviato nel 2013, si basa sul processo BTA® per il pretrattamento di FORSU e la sua digestione anaerobica a umido. I lavori di ingegneria per l'ampliamento pianificato inizieranno nell'ultimo trimestre del 2025.