



L'impianto a biogas a Nogarole Rocca/Brutti

Progettazione

Realizzazione

Messa in esercizio

Gestione

Assistenza



← Il trituratore. L'omogeneizzazione e la triturazione delle biomasse in entrata rappresentano un punto di forza di EnviTec

→ La copertura della tramoggia. Un sistema idraulico permette di proteggere le biomasse solide una volta che queste vengono prese dalla trincea e caricate nella tramoggia.



Luogo:

Taglia dell'impianto:

Operante da:

Alimentazione:

Caratteristiche:

Scheda segnaletica

37060 Nogarole Rocca (VR)

526 kW_{el}

3/2011

Insilati di mais, liquami suini, reflui zootecnici

Impianto dotato di trituratore per la omogeneizzazione di tutte le biomasse del piano di alimentazione, EnviTec Feedcontrol e misurazione RedOx per l'ottimizzazione della resa

A minimo impatto ambientale

Nogarole Rocca è un comune di circa 3.500 abitanti in provincia di Verona. L'azienda agricola F.lli Brutti, gestita dai fratelli Andrea e Francesco Brutti, è un promotore di energia pulita. Mentre la principale attività della società è certamente l'allevamento di suini, i due imprenditori sono determinati nella diversificazione dei loro investimenti. Dopo aver investito in un impianto fotovoltaico, che, con una produzione di circa 110.000 kWh, copre più di un terzo del fabbisogno elettrico annuo complessivo dell'intera azienda agricola, l'azienda punta su un impianto a biogas di EnviTec.

L'impianto è costituito da un fermentatore da circa 4.080 m³ con tetto flessibile e accumulatore pressostatico, l'unità di riscaldamento e i miscelatori, una prevasca da 480 m³ per lo stoccaggio dei liquami in entrata, anch'essa coperta e dotata di agitatori. L'impianto è alimentato con

circa 8.250 ton di insilati di mais e 15.000 ton liquami suini. I fratelli Brutti hanno inserito altre biomasse, compresi i sottoprodotti.

L'impianto produce circa 4 milioni kWh elettrici/anno, oltre all'energia termica. L'impianto ha uno scambiatore di calore anche sui gas di scarico del motore. Esso permette un recupero del calore ulteriore per aver la possibilità di sfruttare al massimo le potenzialità dell'impianto.

A valle dell'impianto a biogas lavora un impianto di post trattamento del digestato (il residuo proveniente dalla digestione anaerobica), che permette di ridurre notevolmente il carico di azoto (fino a circa il 70%) in modo da poter trasformare l'azoto di origine zootecnica in un utile energetico e in un valore aggiunto a minimo impatto ambientale, in pieno rispetto della normativa nitrati.