

MONTELLO S.p.A.



Veduta aerea dello stabilimento

La Montello S.p.A., ubicata nell'omonimo Comune in Provincia di Bergamo, sorge su un'area industriale di circa 450.000 mq, di cui 125.000 coperti, dà occupazione a circa 740 addetti, è certificata ISO 9001, ISO 14001, ISO 18001 e ISO 50001 ed opera nelle seguenti due attività:

1. Trattamento, recupero e riciclo di circa 695.000 ton/anno rifiuti a matrice organica, ivi inclusa la Frazione Organica dei Rifiuti Solidi Urbani (FORSU) da raccolta differenziata.

Il processo adottato prevede:

- una prima fase di trattamento di tipo anaerobico che genera biogas con il quale si produce, tramite un processo di upgrading, *biometano* utilizzato come biocarburante per autotrazione con contestuale recupero della CO₂ (*Anidride Carbonica*) proveniente dall'upgrading del biogas che, previo trattamento dedicato, è destinata ai cicli produttivi - fra cui l'alimentare;
- una fase di compostaggio aerobico del fango digerato, con produzione di un *fertilizzante organico* di elevata qualità.

In sintesi, il 90% dei rifiuti organici FORSU in input è recuperato / riciclato mentre il restante 10%, composto da rifiuti indesiderati ai suddetti processi, è recuperato sotto forma di Combustibile Solido Secondario (CSS), destinato a recupero energetico in cementifici e/o in impianti dedicati.

2. Selezione, recupero e riciclo di circa 300.000 ton/anno di rifiuti di imballaggi in plastica post-consumo provenienti dalla raccolta differenziata.

Il processo integrato prevede dapprima di separare le differenti tipologie di plastica per tipo di polimero (PET, HDPE, LDPE, PP, ecc.), che sono poi trasformate in materie prime seconde sottoforma di scaglie e granuli.

In sintesi, il 75% dei rifiuti plastici in input all'impianto è recuperato / riciclato e trasformato in materia prima seconda mentre il 25%, è recuperato sottoforma di Combustibile Solido Secondario (CSS), destinato a recupero energetico in cementifici e/o in impianti dedicati.

