

Impianto di compostaggio - Ponterotto, San Casciano Val di Pesa

La storia ufficiale dell'impianto di Compostaggio del Ponterotto a S.Casciano Val di Pesa, comincia il 25 Maggio 1998, quando tale localizzazione compare improvvisamente nella deliberazione del Consiglio Comunale.

Prima di allora, in ottemperanza alle direttive del Piano Provinciale dei Rifiuti Urbani e Assimilati - ATO n.6 che prevedeva la costruzione di un impianto di compostaggio nel Chianti, si era ipotizzato un sito in località Montepaldi a Cerbaia. Stante le numerose e vivaci proteste della popolazione che intervennero addirittura nel Consiglio Comunale del 10/11/1997 e del 19/11/1997, si allargarono poi le ricerche di siti alternativi a S.Anna (Terzona) e Molino (Virginio) con una leggera prevalenza di quest'ultimo, come specificato nel Consiglio Comunale del 27/02/1998. Ed eccoci infine al Consiglio Comunale del 25 Maggio 1998 in cui spunta come per incanto il sito di Ponterotto, anche se si continua a reputare migliore la scelta di Cerbaia. A (s)vantaggio di Ponterotto su cui non è neppure stato fatto alcun studio, il fatto che esistono già due capannoni e non è territorio vergine. Tale unico concetto è poi ribadito nel Consiglio Comunale del 16/11/1998 in cui si afferma anche che “ la realizzazione dell'impianto è per definizione deputata a risolvere il problema della puzza”, e che “elemento preponderante nella scelta è stato quello di riutilizzare un luogo già compromesso”.

Il 26 Aprile 1999 dalla Provincia veniva l'approvazione per il progetto dell'impianto del Ponterotto con la motivazione che si può leggere nell'allegato_15, che fin dalla sua apertura (Novembre 2002) ha creato una situazione di invivibilità nel raggio di un paio di chilometri dall'impianto a causa dalle esalazioni mefitiche e degli insetti, sino a portare al blocco delle lavorazioni da Febbraio a Giugno 2005, dall'agosto 2006 a tutt'oggi (novembre 2006).

Le nostre proposte

Le cause principali del malfunzionamento dell'impianto sono imputabili al fatto che la tipologia della F.O.R.S.U. proveniente dal bacino di raccolta della S.A.FI (gestore dei rifiuti) deriva dai cassonetti stradali anziché da raccolta differenziata porta a porta. Ciò porta ad una purezza del materiale conferito veramente bassa, con impurità sia a livello tipologico che dimensionale notevole. Basti pensare che i bioreattori Lescha K36 presenti in impianto e che assicurano la fase di biostabilizzazione, dovrebbero lavorare con quantitativi di plastiche che si aggirano dal 4 al 6%, contro il circa 30% presente nel materiale conferito. Anche la presenza di oggetti metallici, di dimensioni a volte ragguardevoli, porta sovente ad inconvenienti che si ripercuotono immancabilmente sull'intero ciclo di compostaggio, con allungamento dei tempi e stoccaggio del materiale “finito” sui piazzali, quando ancora il processo non è terminato. Da qui la maggior parte delle emanazioni avvertite dagli abitanti della zona. A niente sono servite le richieste di maggior impegno nella raccolta della frazione organica, con analisi merceologiche relative ai vari bacini di raccolta, o le richieste di usare sacchetti di raccolta biodegradabile, o l'inizio di una vera raccolta differenziata porta a porta.

Caratteristiche dell'impianto

Proprietà: Servizi Ambientali area Fiorentina S.p.A. (S.A.FI.)

Gestione: Progesam Italia s.r.l.

Produzione: Compost di Qualità Ammendante Compostato Misto D.M. 27/03/1998

Capacità: 10.000 t/anno di Frazione Organica del Rifiuto Solido Urbano (F.O.R.S.U.) e rifiuto “verde” da raccolta differenziata

Layout: due capannoni in depressione di cui uno adibito a ricevimento e biostabilizzazione (6 bioreattori Lescha K36) ed uno alla biossificazione accelerata. Maturazione finale, vagliatura e stoccaggio in piazzali aperti.