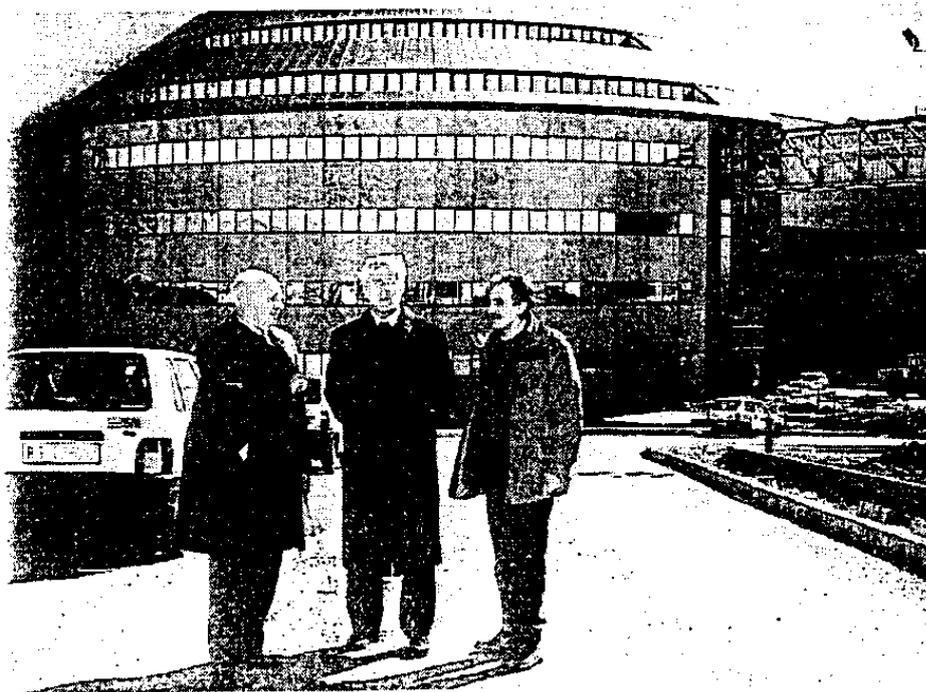


L'assessore Ettore Brunelli in visita all'impianto

Asm: aria più pulita col termoutilizzatore



L'assessore Brunelli e il sindaco Corsini accolti dal presidente dell'Asm, Renzo Capra

I sistemi di abbattimento degli inquinanti, il controllo delle emissioni e i sistemi di sicurezza dell'impianto sono temi che l'assessore Ettore Brunelli ha approfondito durante la visita al termoutilizzatore dell'Azienda servizi municipalizzati. Per il titolare delle deleghe sull'ambien-

te e l'ecologia è stata la prima visita alla nuova struttura attualmente in fase di attività sperimentale.

Ad accogliere l'assessore e il sindaco, Paolo Corsini, c'erano il presidente dell'Asm, Renzo Capra, il direttore generale, Cinquini, e alcuni componenti il consi-

glio di amministrazione della Spa.

Accompagnato dall'ing. Bonomo, che per conto dell'Asm ha seguito tutte le fasi di progettazione e realizzazione dell'impianto, e dal dr. Berruti, che coordina l'attività dell'Osservatorio sul termoutilizzatore costituito dalla Civica amministra-

zione, l'assessore Brunelli - ha reso noto il Comune - ha dialogato a lungo con i tecnici sugli aspetti più innovativi dell'impianto, legati al trattamento dei fumi e all'abbattimento degli inquinanti. Analizzando i dati delle emissioni del camino di termoutilizzatore, l'ing. Bonomo ha illustrato all'assessore Brunelli una elaborazione dell'Asm sugli inquinanti derivati dalla termodistruzione dei rifiuti comparati agli inquinanti derivati dallo smaltimento in discarica e generazione di energia elettrica con olio combustibile e di energia termica con metano. Il termoutilizzatore farebbe registrare in questo raffronto vantaggi molto precisi: 94% in meno di emissioni per le polveri, 93% in meno di biossido di zolfo, 47% in meno di ossido di azoto e 43% in meno di biossido di carbonio.

La visita, nel corso della quale all'assessore Brunelli e al sindaco Corsini è stato anche mostrato il padiglione per l'accoglienza dei visitatori e delle scolaresche ormai in avanzata zona di completamento, si è conclusa nella centrale operativa dell'impianto dove ogni elemento del termoutilizzatore è costantemente monitorato.