



depuracque

1971

Una storia d'avanguardia

Il Gruppo Depuracque e le nuove sinergie



 **depuracque** servizi

 **lecher** ricerche e analisi

 **RiVe srl**
Recuperi
Industriali
Venezia

Mettiamo a disposizione la nostra professionalità, acquisita in **cinquant'anni di servizio alle imprese**, per la soluzione delle problematiche ambientali. Questo è il nostro principio ispiratore, capace di stimolare la creatività e l'impegno nel nostro lavoro.



Lavoriamo con coscienza e passione



Progettiamo e pianifichiamo servizi ed interventi per la soluzione delle problematiche industriali con le migliori tecniche applicabili, grazie al contributo di ogni nostro singolo collaboratore.

Gli ambiti di eccellenza del Gruppo Depuracque sono:

- **Prelievo e trasporto** di rifiuti per aspirazione, confezionati o da confezionare
- **Smaltimento e recupero** di rifiuti industriali su proprie piattaforme di trattamento
- **Monitoraggi e analisi chimiche** con proprio laboratorio accreditato
- **Pulizie industriali** ed interventi di messa in sicurezza
- **Risanamenti e bonifiche ambientali** con installazione di impianti mobili di trattamento
- **Progettazione e realizzazione impianti di trattamento** reflui e rifiuti.

La piattaforma di smaltimento per rifiuti liquidi speciali pericolosi e non pericolosi

Per ogni Vostro problema la nostra soluzione: con tracciabilità, metodo e trasparenza gestiamo i vostri rifiuti nella nostra piattaforma di depurazione da quasi cinquant'anni.

Ci prendiamo cura dei Vostri rifiuti

- **Classifichiamo**, con l'assistenza di Lecher laboratorio accreditato
- **Preleviamo**, sfusi per aspirazione o in contenitori, già confezionati o da confezionare a nostra cura
- **Trasportiamo**, con un parco mezzi aggiornato ed adeguato alle esigenze, cisterne dotate di sistemi di carico, autodepressori ed autocarri
- **Depuriamo**, in sicurezza e con le migliori tecniche disponibili, per restituire l'acqua che hai utilizzato al nostro ecosistema.

Una struttura organizzata con figure professionali a disposizione, per l'ambiente e per le imprese

- **Linee di depurazione differenziate** e dedicate per categoria di rifiuto
- **Tecnologie multiple** di lavorazione integrate in un sistema modulare
- **Processi di trattamento** focalizzati alla rimozione selettiva dei contaminanti
- **Ricerca e sviluppo** per affrontare problematiche ambientali derivanti dai composti di nuova generazione
- **Operatori e tecnici qualificati** esperti nel problem solving per le esigenze del settore.

Dove siamo

Ci troviamo alle porte della città di Salzano, nell'entroterra della provincia di Venezia. Mitigando gli impatti con attente soluzioni, così da essere integrati nel tessuto cittadino, siamo l'insediamento industriale più vicino al nucleo abitato: prossimi al complesso architettonico della Villa e del Parco della Filanda Romanin Jacur, attuale sede del Palazzo Comunale, e al contempo adiacenti ad un'ampia area boschiva ad elevato interesse naturalistico.

Le nostre specialità

Acque oleose
emulsioni e fondami di serbatoi

Acque alcaline
sgrassaggi, cosmesi, inchiostri e vernici, incollanti

Acque acide
decappaggi, estrazioni, rigenerazioni resine

Acque galvaniche
bagni di metalli pesanti

Acque da bonifica
falda, aggotamenti e percolati

Fanghi pompabili
perforazione, sedimentatori e autolavaggi





I nostri numeri

- Siamo **80** dipendenti, tra cui 20 tecnici e laureati e 45 operatori specializzati, con età media di circa 40 anni
- Abbiamo un'area di **11.000** m² al servizio della piattaforma per il trattamento di rifiuti liquidi, oltre a 2.000 m² adibiti ad uffici e laboratori
- Effettuiamo il controllo continuo delle nostre performance di processo ed ambientali, con oltre **70** analisi di monitoraggio giornaliere
- Possiamo gestire a trattamento fino a **1.000** ton/giorno di rifiuti liquidi
- Siamo autorizzati allo smaltimento di rifiuti per **200.000** ton/anno
- Il nostro parco mezzi è composto da oltre **20** unità: autoarticolati con cisterna e con vasca ribaltabile, autodepressori motrici e con rimorchio, motrici multi serbatoio in PE per acidi, pianali telonati e furgonati
- Utilizziamo energia solare per la produzione di energia elettrica fino a **200.000** kW/ora annui
- Abbiamo piantumato oltre **60.000** m² di aree boschive per la compensazione delle nostre emissioni di CO₂
- Siamo certificati **ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018.**



depuracque servizi

L'impianto di trattamento

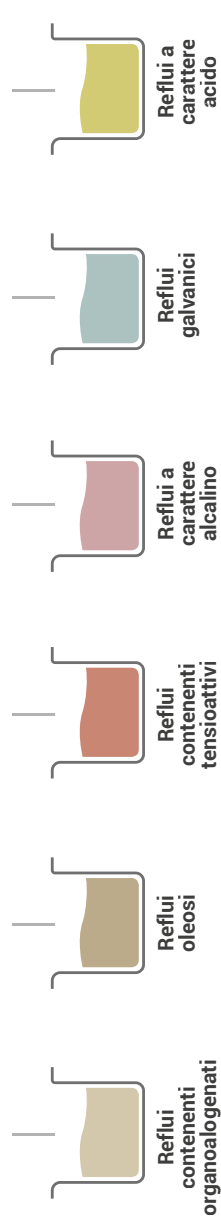
Pesatura
rifiuti in ingresso



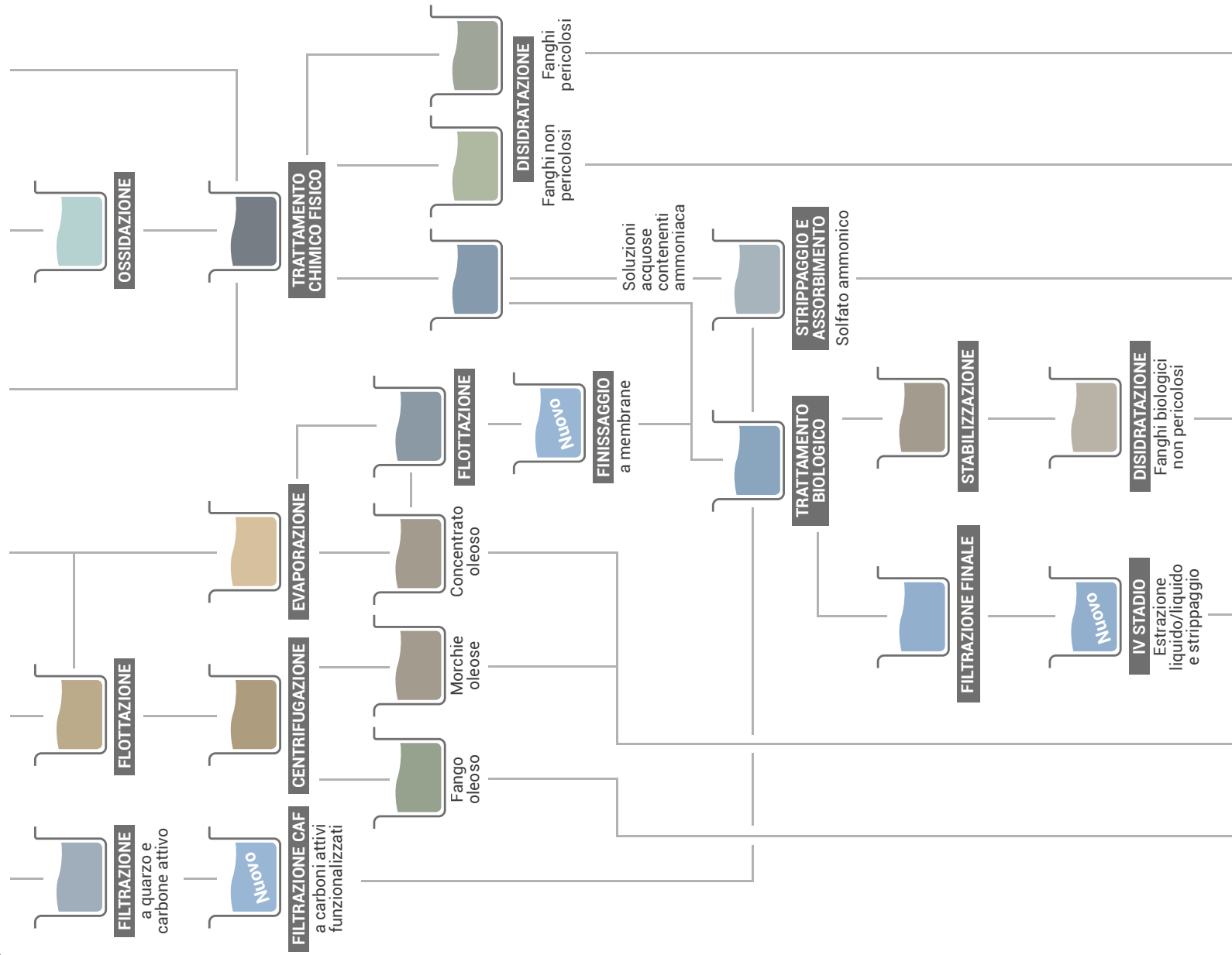
Analisi chimica dei
reflui in ingresso
in laboratorio



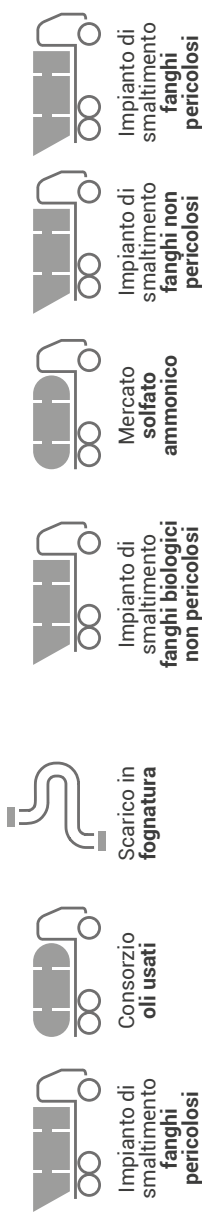
1 FASE DI VAGLIATURA E DI SCARICO



2 FASE DI TRATTAMENTO



3 FASE DI INVIO A DESTINAZIONE



Il risultato è....

94%
esce come
acqua
depurata



4%
fanghi fittopressati
da avviare
a smaltimento



2%
prodotti
a recupero
e riutilizzo

Risanamenti e bonifiche ambientali ed industriali

Le competenze multidisciplinari e l'esperienza maturata nella gestione quotidiana dei rifiuti industriali, consentono di razionalizzare procedure e metodologie di intervento in funzione delle diverse problematiche emergenti.

Disponiamo di squadre specializzate ed attrezzate per la Pulizia e la Bonifica di impianti industriali complessi

Realizziamo **Piani di Smaltimento Rifiuti** offrendo un servizio omnicomprensivo che prevede cernita e catalogazione, classificazione e riconfezionamento: attività propedeutiche allo smaltimento/recupero finale dei rifiuti.

Disponiamo di una **struttura di Pronto Intervento Ambientale** in grado di fronteggiare situazioni di emergenza, con interventi di messa in sicurezza in caso di sversamenti accidentali. Collaboriamo con Enti Pubblici di pronto intervento e protezione civile.

Progettiamo e realizziamo la Bonifica di siti contaminati

Dalla fase di caratterizzazione preliminare fino all'ottenimento del **Certificato di avvenuta Bonifica** dell'area, con le soluzioni tecnologiche più avanzate nell'ambito del trattamento acque e decontaminazione dei terreni.

La **Divisione R&S** supporta la progettazione con prove di laboratorio ed impianti pilota per ottimizzare l'efficacia dell'intervento di bonifica.

Gli aspetti tecnici e le soluzioni proposte sono frutto di un'attenta **analisi dei Vostri costi/benefici**, per il corretto risanamento ambientale.

Impianti Mobili di Trattamento Autorizzati

Soluzioni modulari adattabili alle specifiche criticità, per il trattamento dei Vostri rifiuti sul posto:

Acque di processo
da industria chimica
e di raffinaria

Acque di falda
contaminate da
solventi, idrocarburi
e metalli pesanti

Acque di strato
da estrazioni petrolifere

Fanghi da impianti
di depurazione

Percolati di discarica
e acque ammoniacali



Trattamento reflui e rifiuti industriali presso il cliente con impianti su misura

Water Reuse, ovvero il recupero totale delle acque, è l'obiettivo principale delle applicazioni nel trattamento di acque contaminate e rifiuti liquidi. Siamo leader nella realizzazione di impianti di evaporazione sottovuoto per il trattamento dei percolati di discarica e in seguito alle recenti applicazioni nel settore petrolifero, petrolchimico e chimico, consolidiamo ulteriormente **le nostre tecnologie con brevetti internazionali**.

Ingegnerizziamo ed installiamo Impianti Industriali di Trattamento

Offriamo servizi su misura secondo le Vostre specifiche esigenze:

- **Analisi** di fattibilità e sostenibilità
- **Progettazione** preliminare, definitiva ed esecutiva
- **Sviluppo** di sistemi complessi mediante utilizzo di impianti pilota
- **Vendita** di forniture impiantistiche "chiavi in mano"
- **Formule a noleggio** con gestione operativa ed omnicomprensiva
- **Realizzazioni** in Project Financing.

Sviluppiamo Processi di Trattamento completi

Sfruttiamo molteplici tecnologie tra loro modulabili: evaporazione, distillazione e strippaggio ad aria o a vapore, ultrafiltrazione, nanofiltrazione, osmosi inversa, ozonizzazione, trattamento chimico-fisico, trattamento biologico ossidativo SBR/MBR, scambio ionico, filtrazione ed adsorbimento su carboni attivi, oltre ai tradizionali pretrattamenti.

Il servizio di Gestione Operativa

Comprende l'**Istruttoria per le pratiche autorizzative**, l'installazione dell'impianto, la gestione con nostro personale, la fornitura di prodotti chimici, lo smaltimento dei rifiuti prodotti, il **controllo di gestione e l'assunzione delle responsabilità sulle attività svolte** ai sensi della normativa vigente, sollevandovi da ogni onere.

Il servizio di Assistenza Tecnica

L'attività si completa con l'offerta di un servizio di assistenza tecnica post installazione, **anche su impianti realizzati da terzi**, condotto da nostro personale specializzato e con l'ausilio dei più aggiornati **sistemi di telecontrollo, per garantire la sorveglianza dei principali parametri** di riferimento e una costante migliore funzionalità degli impianti.



R.I.VE. - Recupero Industriali Venezia

Vogliamo essere attori in un contesto di **Sviluppo Sostenibile** e attivi nella crescita dell'**Economia Circolare**, aiutando a **migliorare le performance ambientali** e contestualmente nel conseguire **vantaggi economici per tutti gli stakeholder**: partner, clienti e cittadini che con noi condividono relazioni, progetti, prospettive e il nostro territorio quale bene comune.

R.I.VE. S.r.l. è una **piattaforma di nuova generazione ubicata a Fusina**, in stretta correlazione con gli impianti di trattamento di Veritas S.p.A., che focalizza il suo impegno nella **gestione a recupero del rifiuto perseguendo l'evoluzione operativa per l'End of Waste**.

Nata dall'esigenza primaria della gestione a recupero delle terre di spazzamento stradale e dei rifiuti spiaggiati dei litorali lagunari, prodotti nei Comuni serviti da Veritas S.p.A., **offre servizio anche alle industrie grazie ad innovativi processi recupero e di inertizzazione finale** di fanghi e di altre tipologie di rifiuti industriali, sia solidi che liquidi.

Lecher - Ricerche e Analisi

Lecher S.r.l. è una Società del Gruppo nata nel 1980, con sede e laboratori a Salzano, che da sempre si contraddistingue per competenze specifiche nei campionamenti ed analisi di emissioni, ambienti di lavoro, acque, scarichi e rifiuti, oltre a fornire consulenze multidisciplinari per Enti pubblici e privati.

È un Laboratorio d'eccellenza, autonomo e indipendente, accreditato UNI EN ISO/IEC 17025 dal 1997 - accreditamento Accredia nr. 0141.

L'elenco aggiornato delle prove accreditate al Laboratorio è disponibile nelle banche dati del sito www.accredia.it

La differenziazione dei servizi, alle imprese e al cittadino, consente di **fornire ogni tipo di assistenza necessaria in campo ambientale, sicurezza e ambienti di lavoro e nel settore merceologico**.

Il laboratorio Lecher S.r.l. investe continuamente in ricerca e strumentazione tecnologica, per poter **assistere ogni cliente nell'affrontare idoneamente ogni nuova disposizione normativa**.

In prima linea anche per quanto riguarda la ricerca di contaminanti emergenti: per i composti PFAS Lecher S.r.l. è dotata di una sezione tecnica dedicata alla verifica e rilevazione di tali composti su diversi tipi di matrice ambientale.





www.depuracque.it



depuracque

Contatti

Via Roma, 145
30030 Salzano - VE
Tel. 041 5745350

com.servizi@depuracque.it

ufficio commerciale
piattaforma smaltimento
e assistenza clienti

tec.servizi@depuracque.it

ufficio bonifiche
e gestione impianti mobili

log.servizi@depuracque.it

ufficio programmazione
logistica piattaforma
smaltimento

am.servizi@depuracque.it

ufficio amministrazione
e gestione FIR

servizi@pec.depuracque.it
comunicazioni PEC

SISTEMI DI
GESTIONE CERTIFICATI



UNI EN ISO **9001:2015**
UNI EN ISO **14001:2015**
UNI ISO **45001:2018**