

ECOMONDO

THE GREEN TECHNOLOGIES EXPO

7-10

NOVEMBRE 2017

RIMINI ITALY



SMART-Plant

www.smart-plant.eu



www.smart-plant.eu

 [smart_plant_eu](https://twitter.com/smart_plant_eu)



UNIVERSITÀ
POLITECNICA
DELLE MARCHE

| LabICAB



UNIVERSITÀ
di VERONA

| LabICAB

Scale-up of low-carbon footprint MAterial Recovery Techniques in existing wastewater treatment PLANTs

“SMART-Plant”

Francesco Fatone and the SMART-Plant Consortium



Supported by
the Horizon 2020
Framework Programme
of the European Union



SMART-Plant  SMART-People

The SMART-Plant Consortium

Is water central in the “Circular Economy Package”?



Key action areas



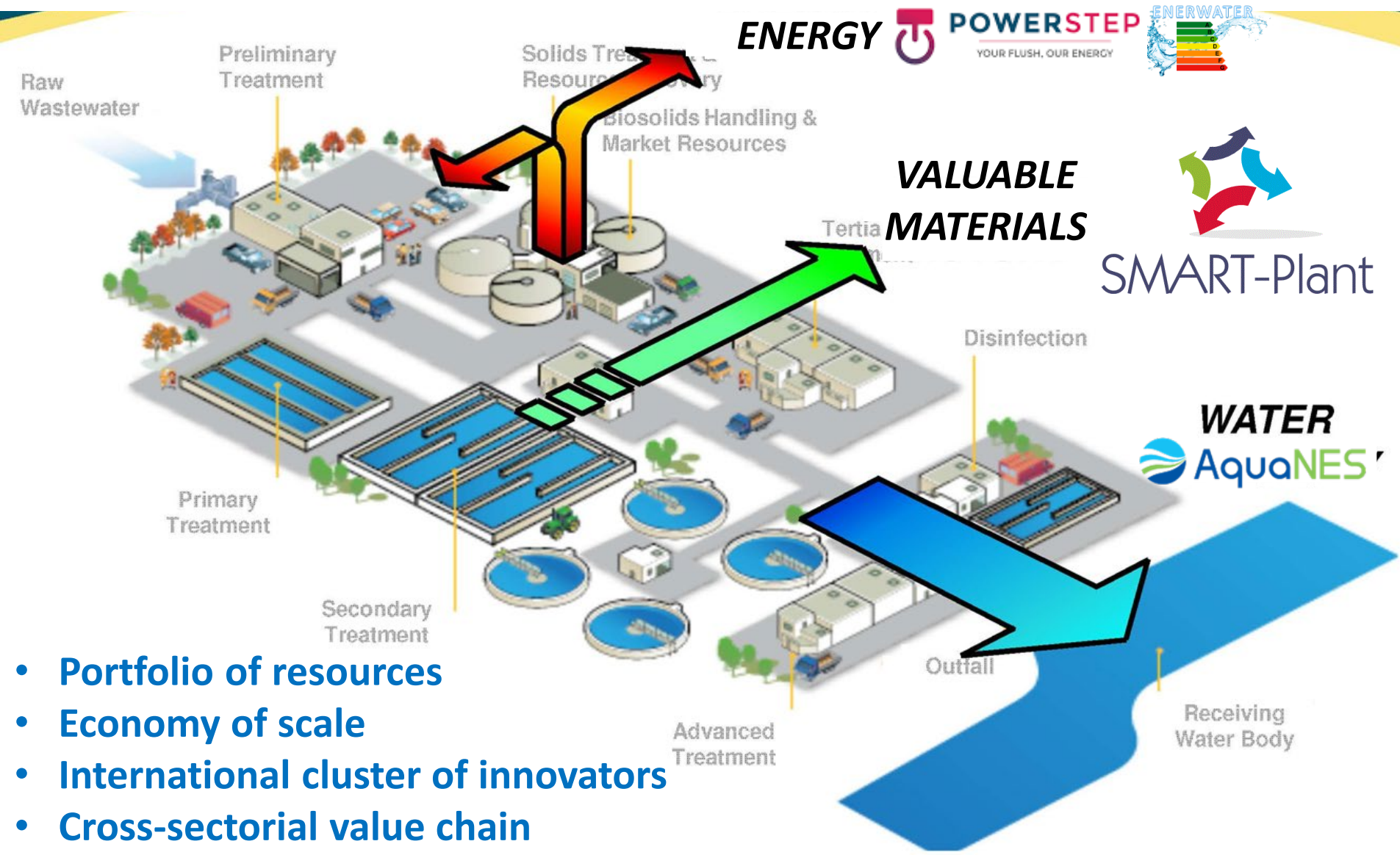
Priority sectors



Circular Economy Package mainly aim at facilitating water reuse - this will include a legislative proposal on minimum requirements for reused water, for example for irrigation and groundwater recharge

Source: <https://www.eip-water.eu/water-%E2%80%9Ccircular-economy-package%E2%80%9D>

THREE MAIN PATHWAYS TO DELIVER CIRCULAR ECONOMY



- Portfolio of resources
- Economy of scale
- International cluster of innovators
- Cross-sectorial value chain

Resources embedded to municipal wastewater...recoverable at TRL 7

Parameter	Value
Reusable water (m ³ /capita year)	80-120
Cellulose (kg/capita year)	5-7
Biopolymers; PHA (kg/capita year)	2-4
Phosphorus in P precursors (kg/capita year)	0.5-1.5
Nitrogen in N precursors (kg/capita year)	4-5
Methane (m ³ /capita year)	12-13
Organic Fertilizer (P-rich compost) (kg/capita year)	9-10

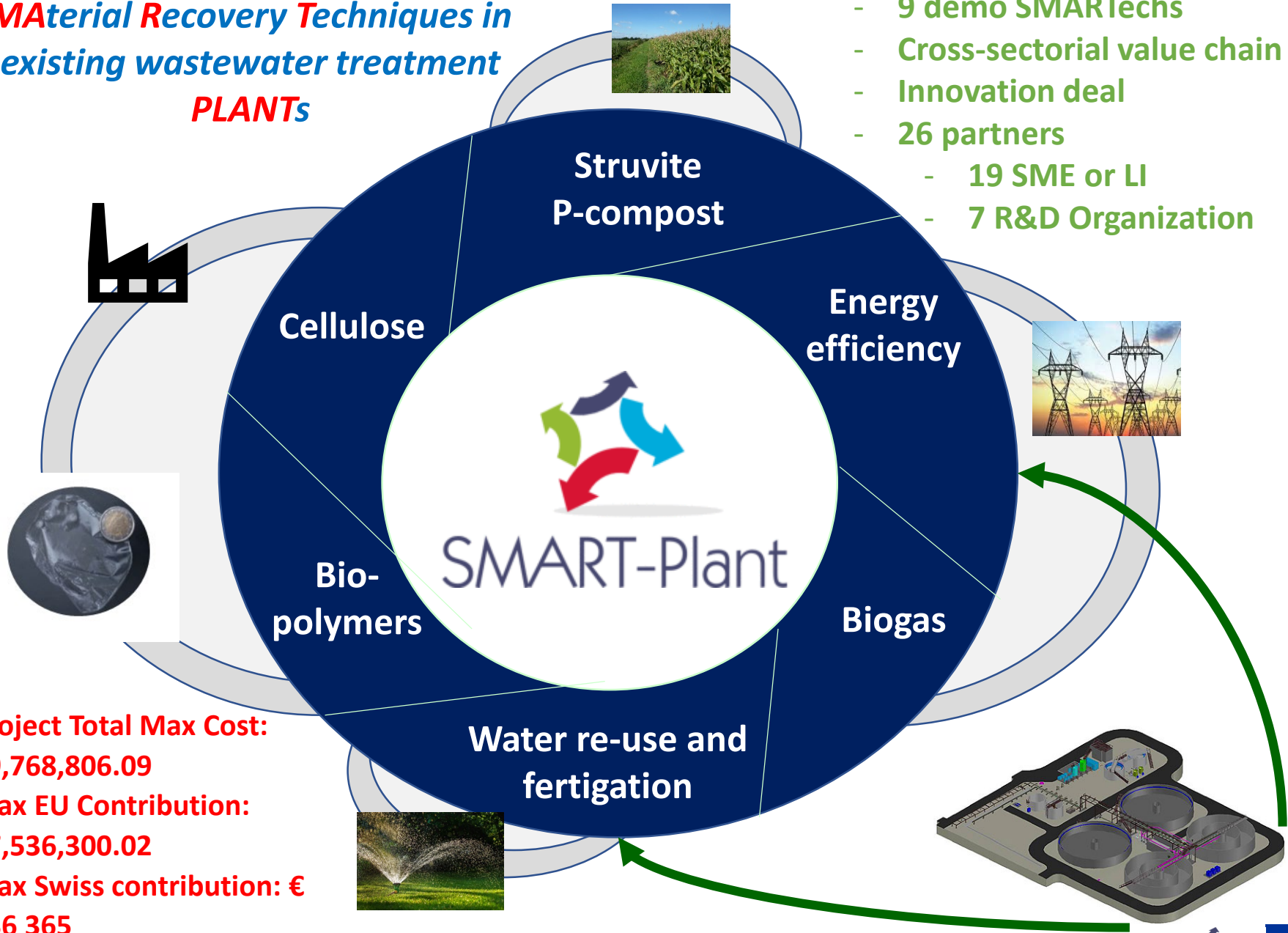
Verstraete et al. (2009) *Bioresource Technology* 100, 5537–5545

Salehizadej and van Loosdrecht (2004) *Biotechnology Advances* 22, 261–279

Key enabling solutions: (1) upstream carbon diversion, (2) short-cut (via nitrite) energy efficient P and PHA recovery processes; (3) tertiary nanoengineered adsorption; (4) enhanced anaerobic treatments

Scale-up of low-carbon footprint Material Recovery Techniques in existing wastewater treatment PLANTS

PLANTS



- Horizon2020 IA
- 9 demo SMARTechs
- Cross-sectorial value chain
- Innovation deal
- 26 partners
 - 19 SME or LI
 - 7 R&D Organization

Project Total Max Cost:

€9,768,806.09

Max EU Contribution:

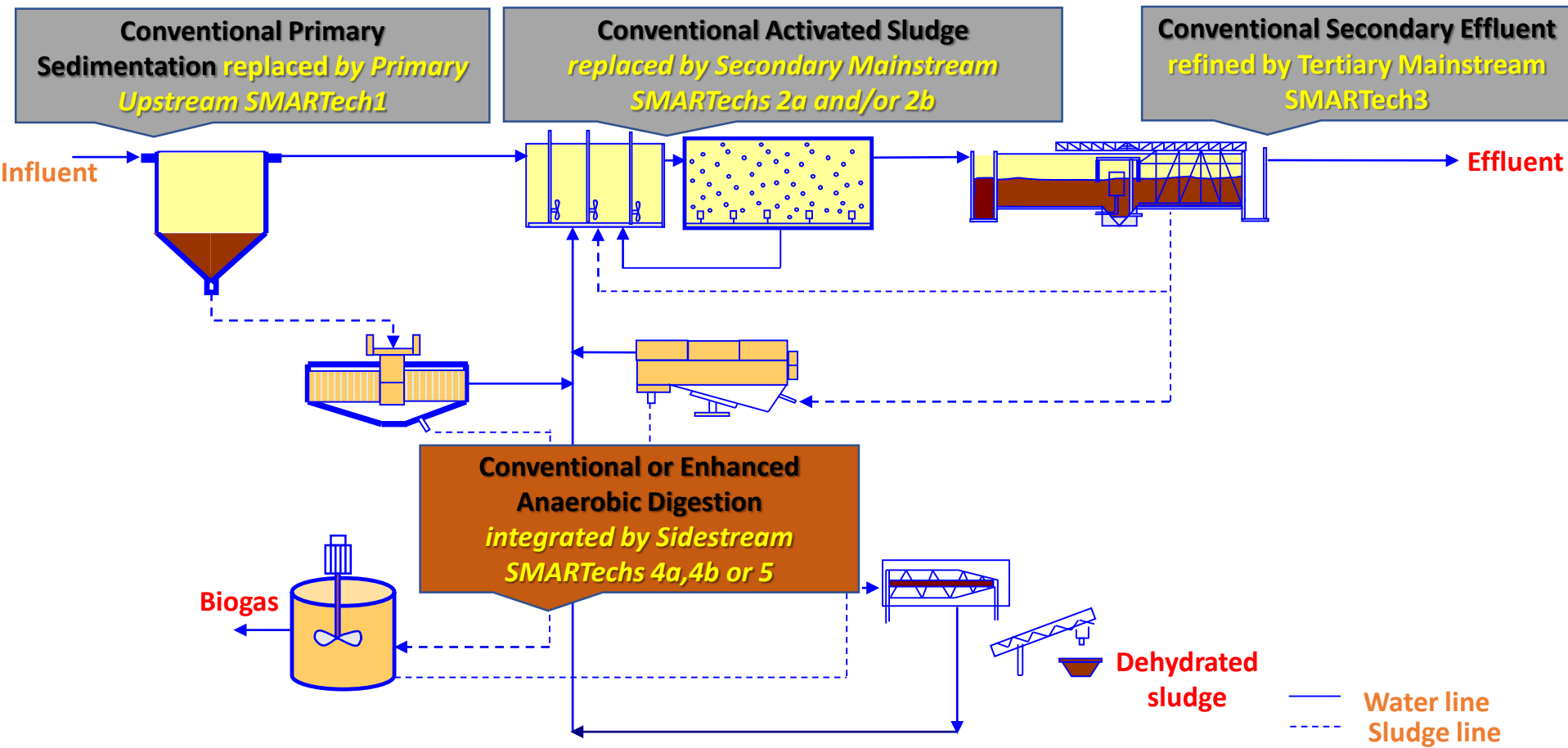
€7,536,300.02

Max Swiss contribution: €

536 365

www.smart-plant.eu Start: 01/Jun/2016 – End: 31/may/2020

Quale approccio? Efficientare ed integrare l'esistente. Il recupero di materia è un valore aggiunto



The SMART-Plant integrated WRRFs

SMARTech	Site	Key enabling process(es)	SMART-product(s)
1	Geestmerambacht (NL)	Upstream dynamic fine-screen and post-processing of cellulosic sludge	Cellulosic sludge, refined clean cellulose
2a	Karmiel (Israel)	Mainstream polyurethane-based anaerobic biofilter	Biogas, Energy-efficient water reuse
2b	Manresa (ES)	Mainstream SCEPPHAR	P-rich sludge, PHA
3	Cranfield (UK)	Mainstream tertiary hybrid ion exchange	Nutrients
4a	Carbonera (IT)	Sidestream SCENA+conventional AD	P-rich sludge, VFA
4b	Psytalia (GR)	Sidestream SCENA+enhanced AD	P-rich sludge
5	Carbonera (IT)	Sidestream SCEPPHAR	PHA, struvite, VFA
Downstream SMARTechA	London (UK)	Formulation of recovered cellulosic and PHA materials+extrusion	Biocomposite (Sludge Plastic Composite – SPC)
Downstream SMARTechB	Manresa (ES)	Dynamic composting of P-rich sludge using minerals as bulking agents; bio-drying of cellulosic sludge	P-rich compost, enriched with minerals; fuel for biomass plants

SMARTech1: Primary (upstream) dynamic sieving and **clean cellulose recovery**

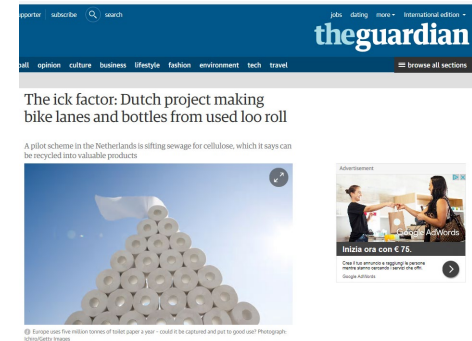
- 79% cellulose fiber,
- 5 % other organics,
- 6% inorganic (ash),
- 10% other contaminants (average in The Netherlands).

Potentially marketable product, but the economic feasibility depends mainly on savings at the WWTP

Market development

Marketing and valorization of recovered cellulose

- ✓ Reuse in asphalt
- ✓ Raw material for composite (Brunel)
- ✓ Insulation materials (In development, not sure yet)

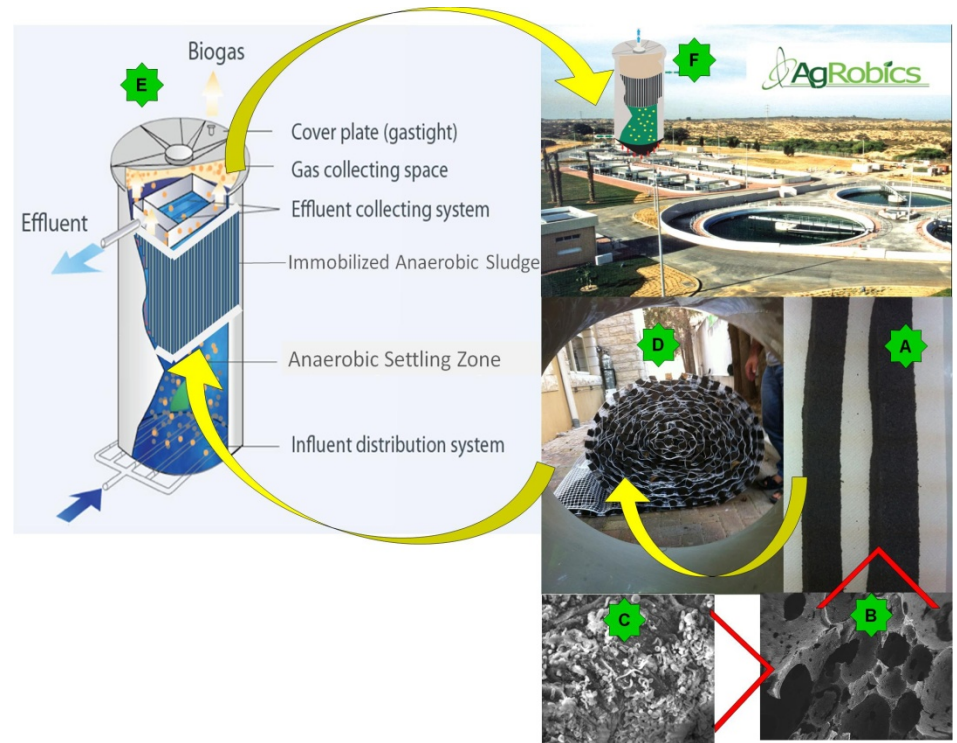


400 kg clean cellulose per day



SMARTech2a: Secondary mainstream **enhanced biogas recovery** by polyfoam biofilter

1. An innovative anaerobic immobilized polymeric biofilter.
2. Reaction volume -25 m³ designed and installed in the WWTP of Karmiel (North of Israel)
3. Characteristics:
 - **100-120 m³/d.**
 - **Removal of 30-40% of COD_f**
 - **Additional of 25% biogas**
 - **Reduction of 25-30% energy consumption.**
4. Operation optimization, monitoring and validation:
 - biogas yield
 - biomass activity
 - treated effluent quality



SMARTech2b: Secondary mainstream SCEPPHAR



Manresa participa en un projecte europeu per dissenyar les depuradores del futur

► L'equipament d'Àgües de Manresa generarà productes de valor afegit que extraurà de l'aigua al mateix temps que es depura



Jordi Manresa

Manresa

Les depuradores del futur no solen ser equipaments per tractar aigües residuals, sinó que també recuperaran productes que hi ha a l'aigua i es convertirà en productes de màxima qualitat de valor afegit.

A Manresa aquest projecte ja ha començat. La depuradora d'aigües de Manresa participa en un projecte europeu impulsat pel Consell de la Unió Europea. El finançament és amb garanties de la Unió Europea i el projecte, Smart-Plant, el lidera l'Institut de Recerca i Innovació Tecnològica de Manresa.



El cap del projecte, Joan Baeza, mostra la planta pilot al vicedirector de la UAB i als regidors Albert Solà

El cap del projecte, Joan Baeza, mostra la planta pilot al vicedirector de la UAB i als regidors Albert Solà i Marc Alay.

De la Unió Europea va explicar que una universitat pública al l'obligació de a més suportar la iniciativa en nom de l'UAB, i l'impuls de la societat. Aquesta és una, va assegurar, perquè permet arribar cap als depuradores del futur. Concretament el paradigma de Manresa, Marc Alay.

Alts, per la seva part, va destacar que es tracta d'un projecte científic en el qual participa una empresa pública. «No només és la gestió bàsica d'un servei públic, sinó que aporta nous reptes de innovació», va dir.

La seva intervenció va assegurar que projecte a producció científica, tecnològica i de recerca, un equipament que es convertirà en una planta de recerca. Ho va demostrar amb un exemple de recuperació de recursos, el tractament d'aigües residuals, el tractament en una fabrica de recerca. Ho va demostrar amb un exemple de recuperació de recursos, el tractament d'aigües residuals, el tractament en una fabrica de recerca. Ho va demostrar amb un exemple de recuperació de recursos, el tractament d'aigües residuals, el tractament en una fabrica de recerca.

Planta pilot pionera a la depuradora de Manresa

► La instal·lació, emmarcada en el projecte Smart-Plant, permetrà la recuperació de productes alhora que depurarà les aigües



Noemi Badreres / TIB

Manresa

La depuradora d'aigües de Manresa-Sant Joan de Vilatorrada va inaugurar ahir una nova planta pilot que permetrà la recuperació de productes alhora que depurarà les aigües tractades. Es tracta d'una instal·lació pionera al món, segons asseguren els responsables, que s'emmarca en el projecte Smart-Plant impulsat per Àgües de Manresa i la Universitat Autònoma de Barcelona - i hi col·laboren 25 socis de deu països europeus.

Aigües de Manresa s'ha fet càrrec de la construcció de la planta, segons va explicar ahir Ricard Tomás, director d'operacions de la companyia, arran de la invitació que els va fer la UAB per sumar-se al projecte el 2016. Durant

dos anys estarà en funcionament i seguidament els impulsors tiraran un any per fer balanç del projecte, que espera expandir-se arreu un cop fetes les proves pilot a Manresa. Segons l'investigador responsable de la planta, Joan Antonio Baeza, aquesta instal·lació té com a objectiu demostrar solucions innovadores per modernitzar les estacions depuradores d'aigües residuals.

En concret, el que es busca és transformar el sistema de tractament de les aigües utilitzant l'economia circular, és a dir, que, a banda de depurar les aigües, el procés permet també recuperar recursos i convertir-los en productes comercialitzables un cop processats.

Entre els recursos recuperats hi ha fòsfor, útil per generar altres productes. A tot això se suma l'estalvi energètic i la reducció de gasos d'efecte hivernacle: «El que volem demostrar és que les depuradores poden ser molt més que això, convertint-se en plantes de recuperació de recursos», va dir Baeza.

La planta pilot, amb un cost d'uns 600.000 euros, tractarà 10 m³ diaris d'aigües residuals -de 27.000 m³ que es tracten al dia a la depuradora. ■



Baeza explica com funciona la planta ■ N. BADRERES

SMARTech3: Tertiary mainstream **nutrient recovery** by mesolite and nano ion exchange

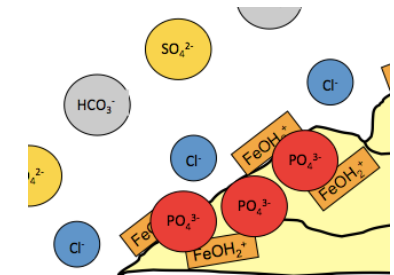
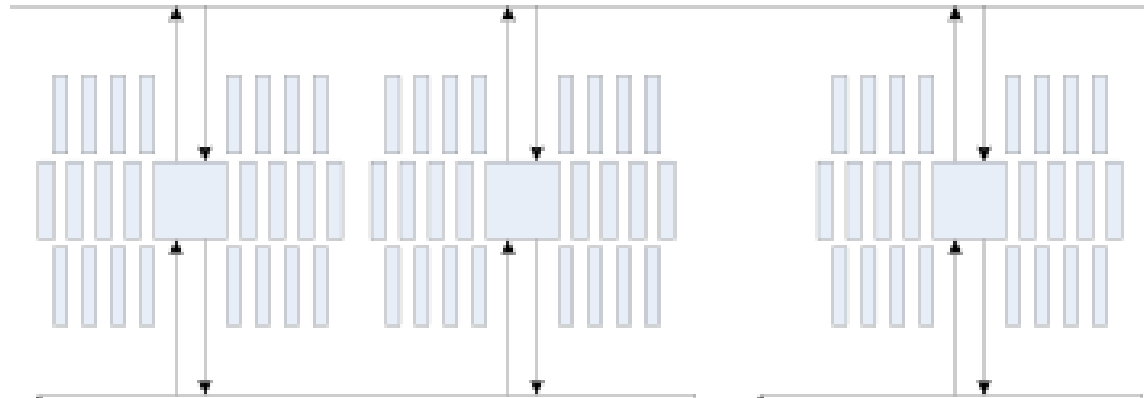
Secondary influent
10-60 m³/day

Ion exchangers

NH₃-N removal

PO₄-P removal

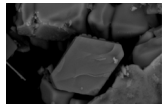
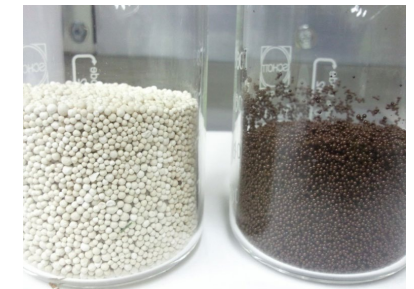
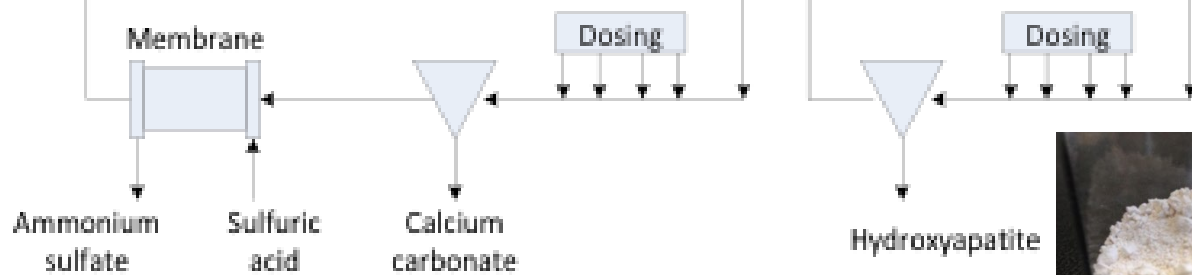
Final effluent out



Regenerant management

Regenerant brine flow
30 m³ d⁻¹

Regenerant brine flow
15 m³ d⁻¹



Supported by the Horizon 2020 Framework Programme of the European Union



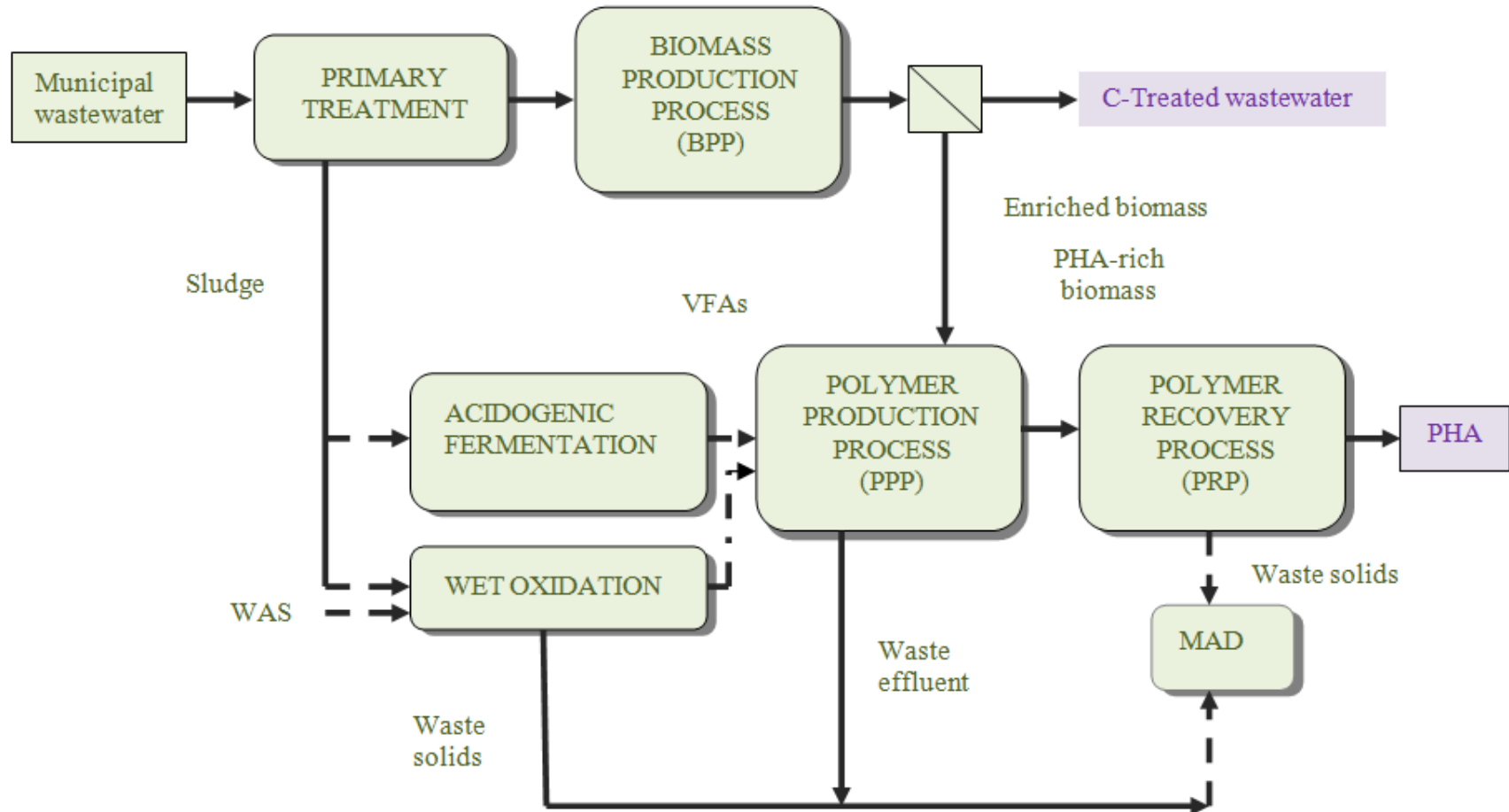
UNIVERSITÀ di VERONA | LabICAB



UNIVERSITÀ POLITECNICA DELLE MARCHE | LabICAB

SMARTech5: via nitrite nitrogen removal and PHA recovery from cellulosic sludge

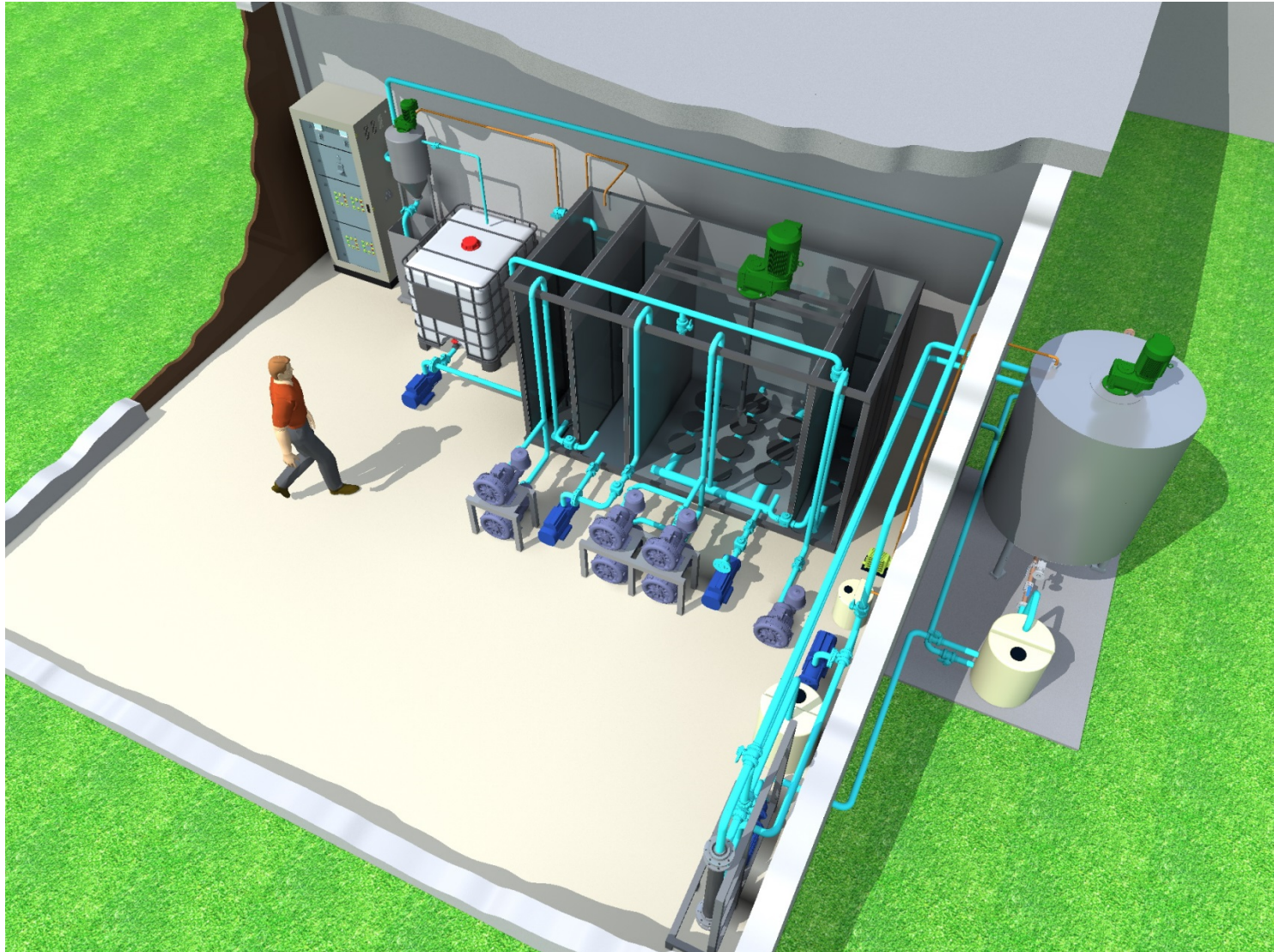
State of the art at TRL 7-8: Anoxkaldnes Cella™



The «short-cut» SMART innovation:

- Integrate the via-nitrite nitrogen removal with the PHA recovery → major interest of the water utility
- Adopt anoxic (via-nitrite) conditions to optimize energy consumptions
- Phosphorus (struvite) recovery even to support the balance of nitrogen and phosphorus to the PHA recovery
- Use of cellulosic sludge from upstream concentration

SMARTech5: sidestream S.C.E.P.P.H.A.R.



SMARTech 5: Pilot Scale Carbonera WWTP

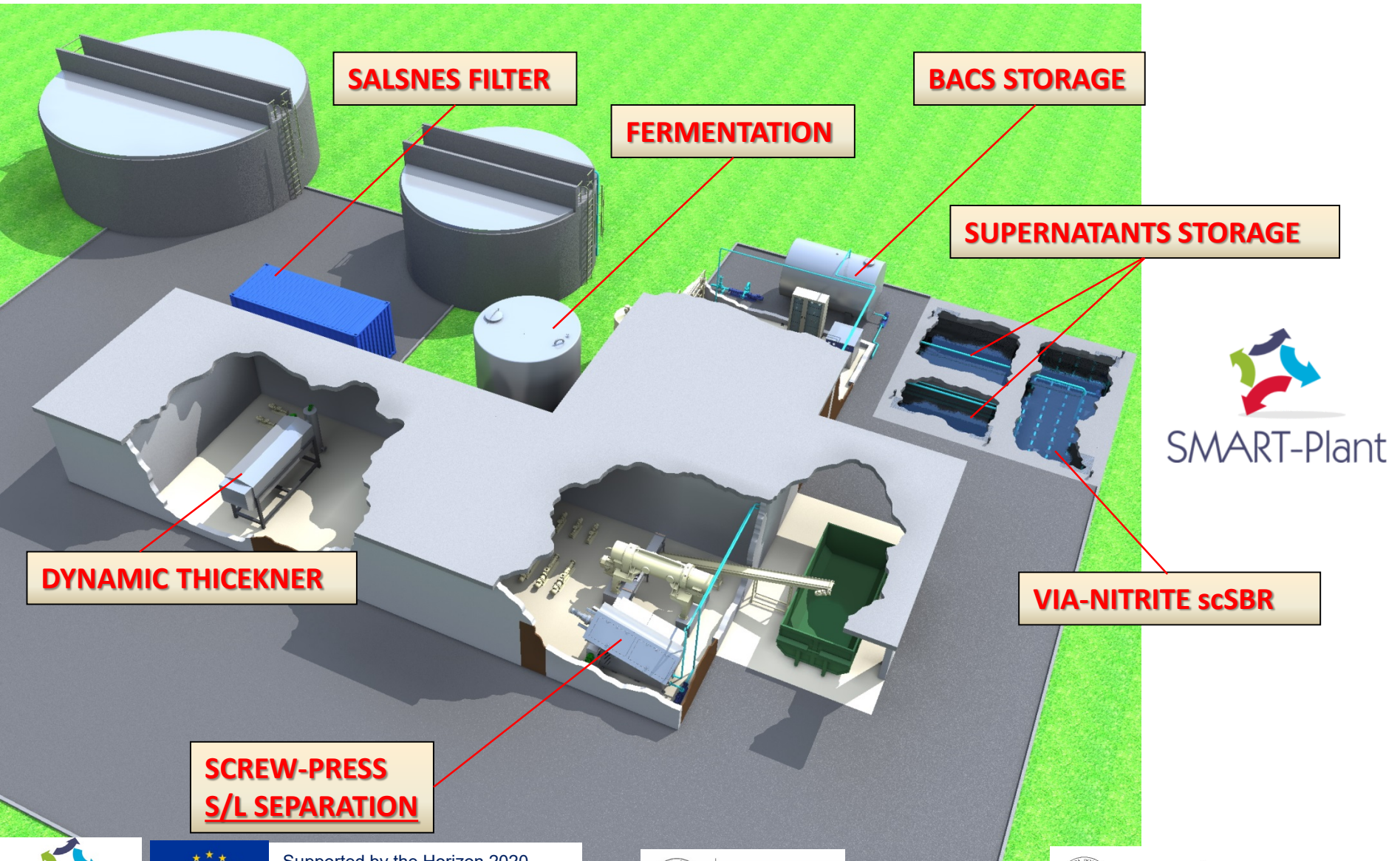


0.7 kgPHA and 0.3 kgStruvite per day

The SMART bioprocesses in the Short-Cut Enhanced Nutrients Abatement (S.C.E.N.A.) for P recovery and N removal

- **Production of propionate-rich SCFA from cellulosic sludge**
- **Nitrification in aerobic conditions** (so as to also minimize N₂O emissions)
- **Denitrification and anoxic EBPR**
- *Sequencing Batch Reactor*
- *Control Automation on the basis of pH, ORP and conductivity*

S.M.A.R.T. PLANT - CARBONERA



Full scale SCENA in Carbonera



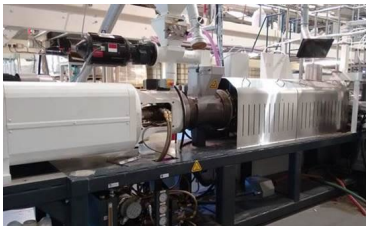
THERMAL HYDROLYSIS - S.C.E.N.A. IN PSEYTTALIA



Demo scale TH-SCENA in Athens



Post-processing of recovered cellulose and PHA for biocomposites production



Cellulose
/Plastic
Composites



Wood/PHA
Composites

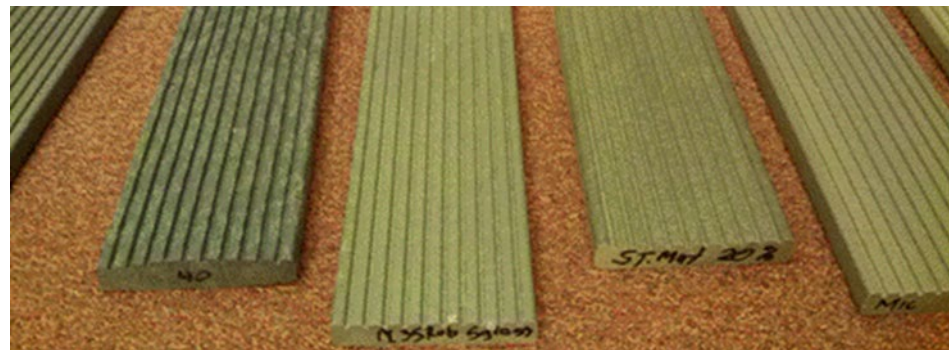
Stiffening/Toughening
&
Compatibilisation
Plasticisation
Functionalisation

Optimal Formulation

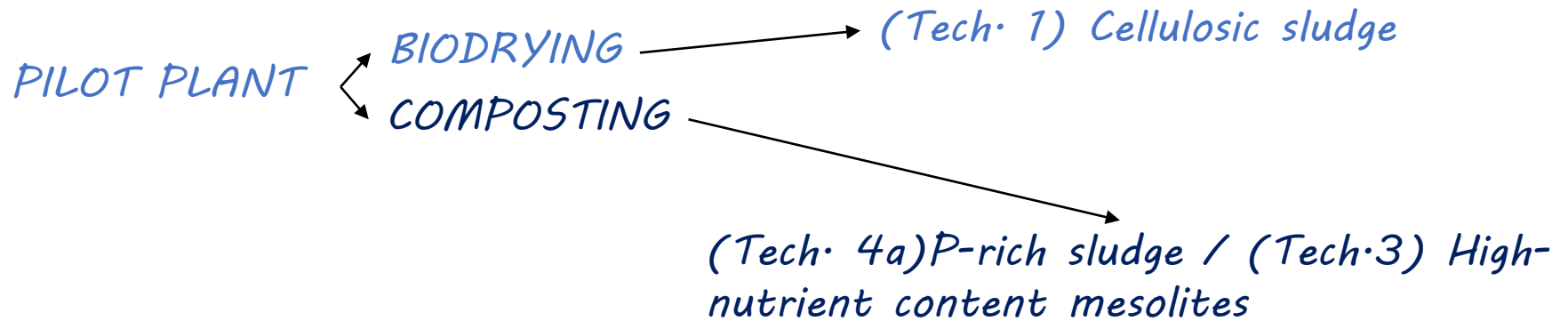
Cellulose/PHA
Composites

- Chemical structure & bonding
- Crystalline structure
- Microstructure
- Bulk mechanical property
- In situ mechanical property
- Thermal property
- Barrier property
- Hydrophilicity/hydrophobicity
- Biodegradability

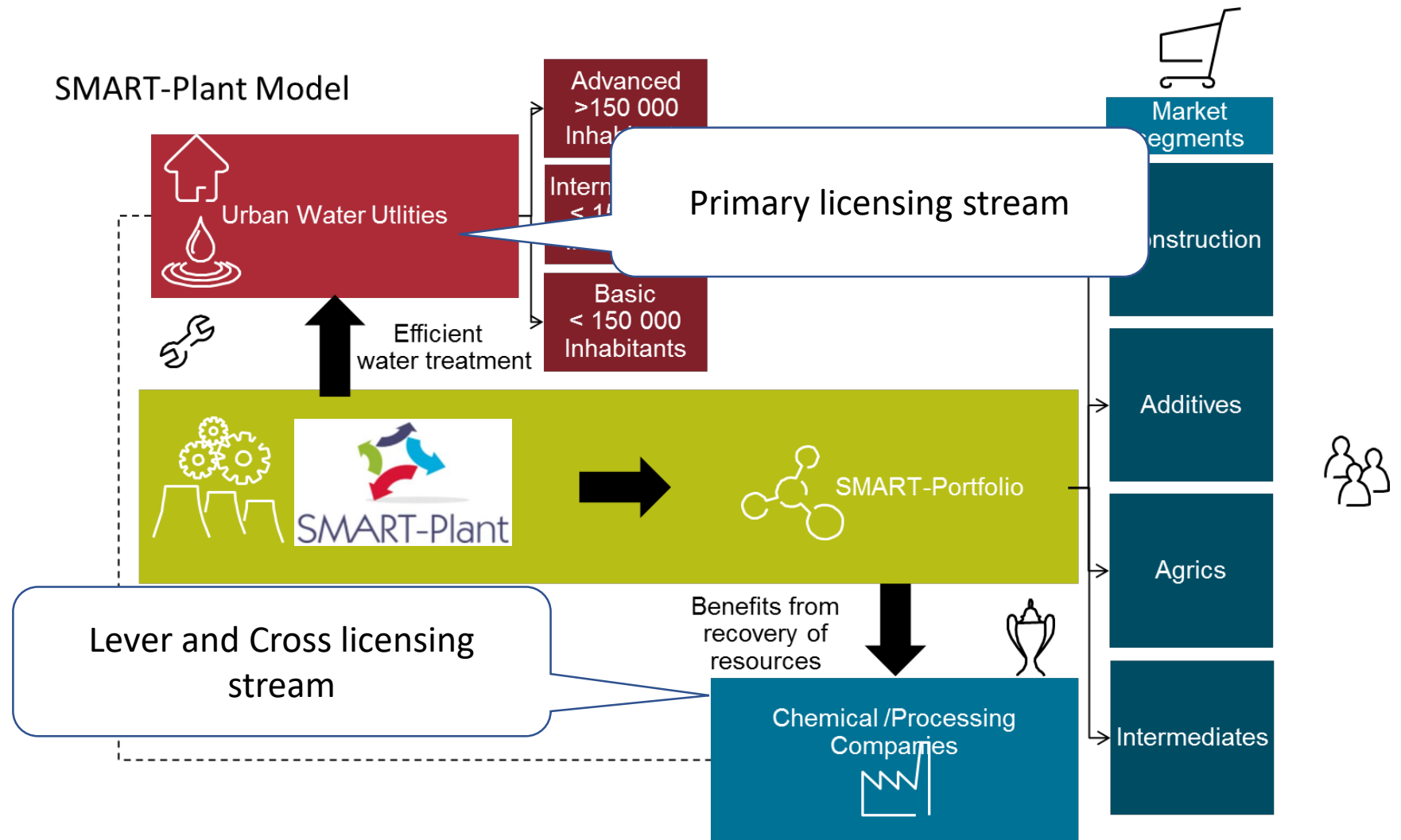
Development of lignocellulosic PHA biocomposites



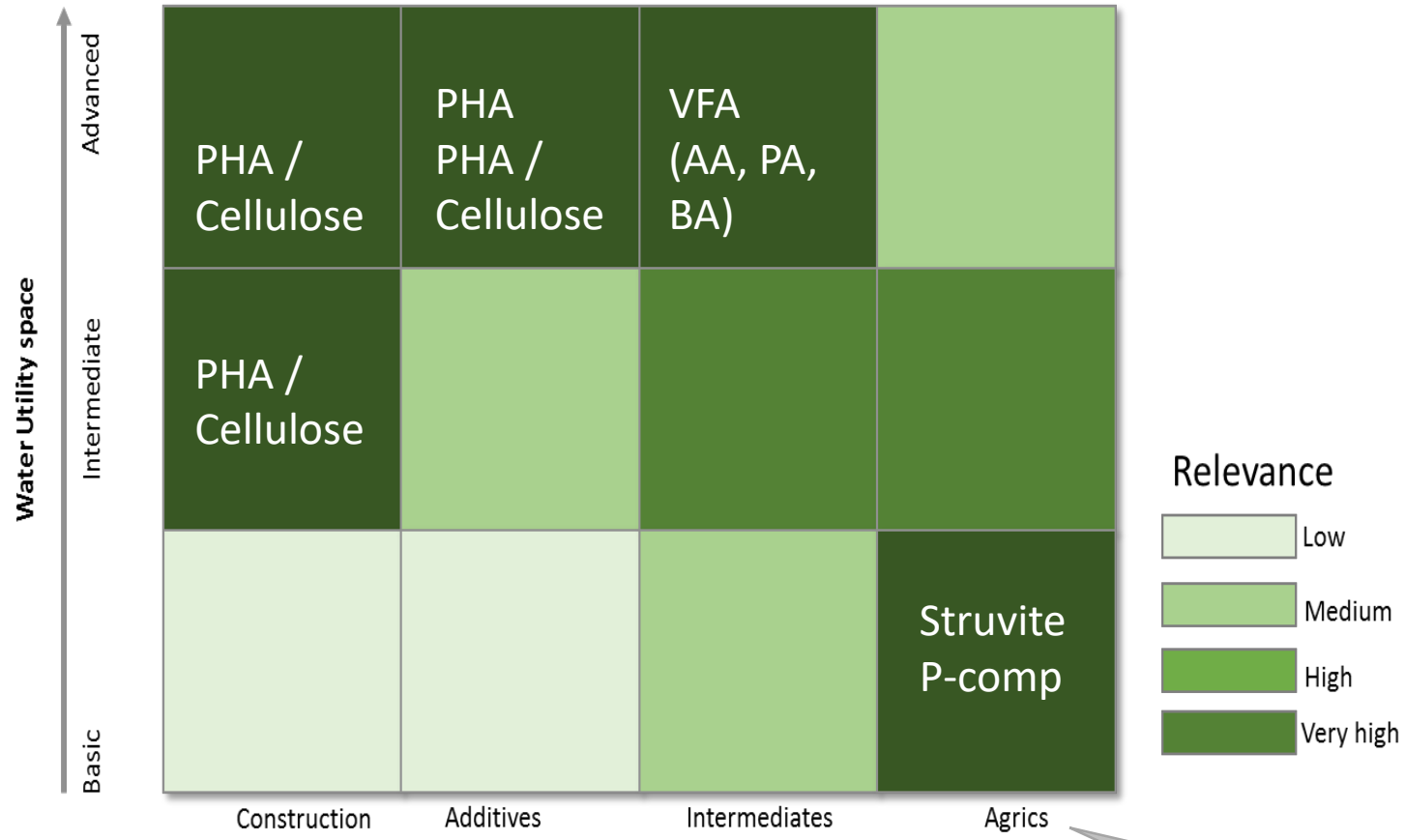
Post-processing of cellulosic and P-rich sludges and agronomic field validation



SMART-Plant Business plan and market deployment strategy



End use for recovered resources fit to water utility plants



25% WPC replacement
 € 300 million p.a. in Europe and about € 1 B p.a. worldwide

Recovered resources portfolio
 Total opportunity 700-750 kt p.a.
 € 1.3-1.5 B p.a. worldwide

Total opportunity 2.4-2.7 M t p.a. worldwide
 € 2.5 -3.5 B p.a.

Precursors for 5% fertilizer production
 € 500-550 M p.a. in Europe

Main SMART-Plant barriers towards the closed cycle

- Regulatory barriers
- Market uptake
- Customer acceptance and public perception
- Stability of the secondary raw material and chemicals characteristics
- Water utility sceptical approach towards innovation and circular economy



SMART-Plant in the 1st Innovation Deal

<https://ec.europa.eu/research/innovation-deals/index.cfm>



Addressing the barriers for water reuse with the EC



Supported by the Horizon 2020
Framework Programme
of the European Union



UNIVERSITÀ
di VERONA | LabICAB



UNIVERSITÀ
POLITECNICA
DELLE MARCHE | LabICAB

SMART-Plant: we turn to golden the brown side of water

Thank you for your attention



Supported by
the Horizon 2020
Framework Programme
of the European Union

www.smart-plant.eu

 [smart_plant_eu](https://twitter.com/smart_plant_eu)