



**YOUR WASTE  
OUR RESOURCE.  
OUR TECHNOLOGY  
YOUR ENERGY.**

# COMPANY PROFILE

**SOLUZIONI INNOVATIVE CHIAVI IN MANO PER LA PRODUZIONE DI ENERGIA SOSTENIBILE**

**1 GENNAIO 2009** SEBIGAS entra a far parte di S.E.C.I. Energia, sub-holding del GRUPPO INDUSTRIALE MACCAFERRI, una realtà imprenditoriale attiva dal 1879 e presente in tutto il mondo in diversi settori industriali, con un'offerta di prodotti, servizi e tecnologie tra le più avanzate sul mercato.

**2013** SEBIGAS cambia sede e costruisce il proprio laboratorio interno di ricerca biologica per sviluppare ulteriormente le proprie competenze e divenire ancora più competitivi e flessibili verso le richieste dei clienti.

**2014** SEBIGAS si espande anche in Brasile con l'istituzione di SEBIGAS do Brasil. Mantenendo il proprio profilo tecnologico, SEBIGAS do Brasil sviluppa soluzioni innovative ad alta efficienza per l'industria di produzione dello zucchero e del bioetanolo.

**1 OTTOBRE 2015** SEBIGAS diventa una divisione di EXERGY, azienda operante nel settore delle energie rinnovabili del GRUPPO INDUSTRIALE MACCAFERRI, dando vita ad una ancora più concorrenziale realtà nel mercato. La fusione valorizza il know-how tecnico, la capacità finanziaria, le competenze e le esperienze pluriennali delle due società operando in tutti i più importanti mercati globali.

**DAL 2009 AL 2012** SEBIGAS consolida la sua presenza sul territorio italiano, realizzando 37 impianti nel solo 2012.

**4 OTTOBRE 2013** SEBIGAS dà il via a un processo di internazionalizzazione con la firma della joint venture thailandese SEBIGAS UAC.

**1 APRILE 2015** Da uno spin-off di SEBIGAS nasce la società AGRIPOWER dedicata alle attività di gestione e manutenzione degli impianti biogas sul territorio nazionale.

**2017** Con il successo di mercato ottenuto a livello europeo con i prodotti SEBIWASTE e AGRISEBI, SEBIGAS diventa parte della sub holding S.E.C.I. Energia e non più divisione interna di EXERGY, per raggiungere ulteriori traguardi nel mercato internazionale del biogas.

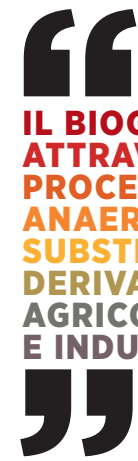
**24 GIUGNO 2020** Sebigas è acquisita dal Gruppo cinese TICA

SEBIGAS nasce come società specializzata nella **PROGETTAZIONE DI IMPIANTI BIOGAS**. Viene presto identificata come un'azienda ad alto potenziale ed acquisita dal GRUPPO TICA nel 2020. Obiettivo: offrire ad imprese agricole, industriali e municipalizzate, soluzioni innovative chiavi in mano per la produzione di energia sostenibile.

Oggi SEBIGAS offre **SOLUZIONI INTEGRATE** per soddisfare le più svariate esigenze del mercato. Solidità finanziaria, competenza tecnologica e flessibilità di esecuzione, con un focus su ricerca e sviluppo in campo biologico e ingegneristico, sono i punti di forza che caratterizzano l'offerta di SEBIGAS.

SEBIGAS opera come **EPC CONTRACTOR** per la realizzazione di impianti chiavi in mano e fornisce tecnologia ed ingegneria nel ruolo di **TECHNOLOGY PROVIDER**. Offre inoltre attività di project financing, manutenzione degli impianti, consulenza biologica e tutti i servizi accessori per lo sviluppo completo di un progetto dalla fase embrionale a quella esecutiva.

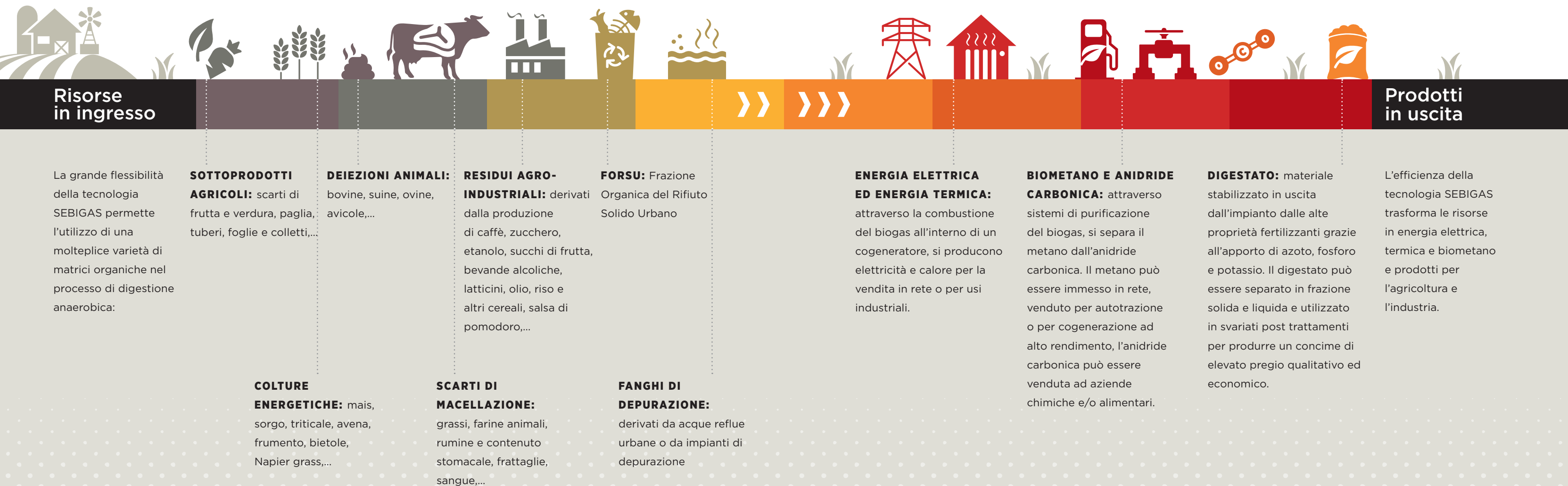
# CHE COSA È IL BIOGAS



**IL BIOGAS È PRODOTTO ATTRAVERSO UN PROCESSO DI DIGESTIONE ANAEROBICA DI DIVERSI SUBSTRATI ORGANICI DERIVANTI DALLE FILIERE AGRICOLA, ZOOTECNICA E INDUSTRIALE**

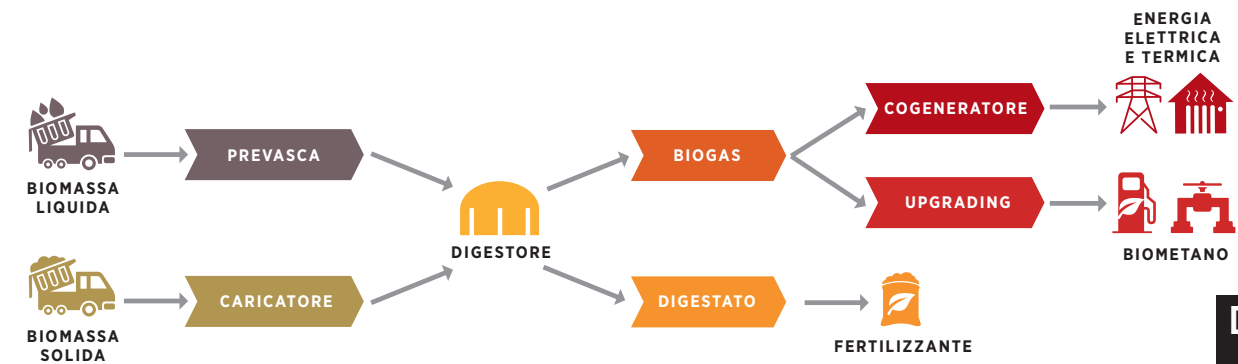
La digestione anaerobica è un processo biologico naturale per il quale, in assenza di ossigeno e tramite la presenza di microrganismi, in ambiente a temperatura controllata, la biomassa si decompone liberando biogas.

Il biogas prodotto è una miscela di gas, composta principalmente da metano e anidride carbonica.





“  
**SOLUZIONI  
 INTEGRATE  
 PER SODDISFARE  
 LE PIÙ SVARIATE  
 ESIGENZE  
 DEL MERCATO**  
 ”



## Digestori anaerobici

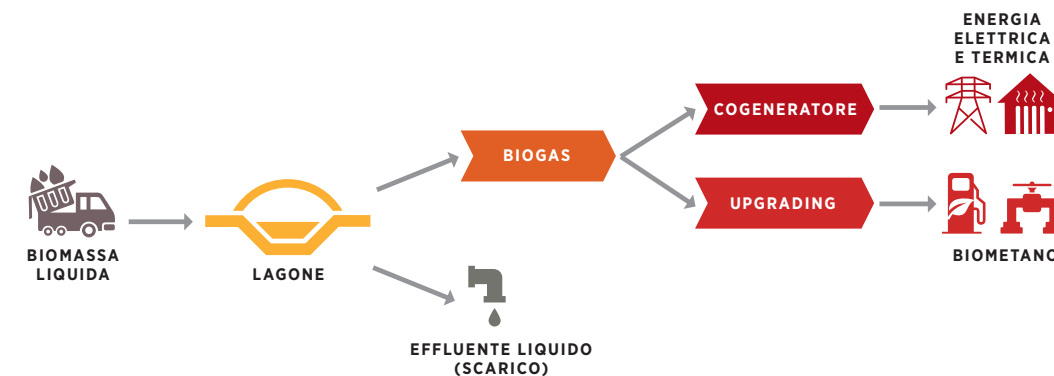
SEBIGAS propone impianti biogas CSTR (Continuous-flow Stirred Tank Reactor), tecnologia basata su un flusso semi-continuo di biomassa fresca che entra in reattori miscelati a temperatura controllata ed esce come biogas e digestato.

### DESCRIZIONE IMPIANTO:

- I substrati organici sono caricati mediante una prevasca o un caricatore, a seconda del tipo di biomassa, nei digestori;
- Il digestore è il reattore nel quale avviene il processo di digestione anaerobica. È alimentato con i substrati organici ed è continuamente miscelato al fine di garantire la migliore resa

in biogas. È inoltre dotato di un gasometro per assicurare un volume di stoccaggio al biogas prodotto;

- Il biogas è utilizzato per la produzione di energia elettrica e termica attraverso un cogeneratore oppure biometano tramite un sistema di purificazione;
- Il digestato in uscita può essere usato in agricoltura come fertilizzante.



## Lagone anaerobici

SEBIGAS propone una tecnologia composta da lagone miscelati con recupero del gas prodotto per trattare:

- Gli effluenti liquidi provenienti dalla lavorazione di zucchero, etanolo, olio di palma
- Le acque residuali della tapioca o del sago di palma
- I liquami suini
- Vari altri rifiuti organici liquidi.

### DESCRIZIONE IMPIANTO:

- Gli effluenti liquidi sono prelevati dallo stabilimento produttivo e pompati all'interno del lagone;
- Il lagone è il reattore all'interno del quale avviene la digestione anaerobica. Il suo contenuto è miscelato tramite specifica tecnologia che garantisce un'adeguata produzione di biogas. Quest'ultimo è stoccato all'interno di un gasometro di copertura;

Il biogas è utilizzato per la produzione di energia elettrica e termica attraverso un cogeneratore oppure biometano tramite un sistema di purificazione;

Grazie al processo di digestione anaerobica, si abbattano gli inquinanti dell'effluente in ingresso riducendo l'impatto ambientale e parallelamente traendo un vantaggio energetico.



# APPLICAZIONI

## SEBIFARM

<b>TARGET</b>	Aziende zootecniche che dispongono di reflui e sottoprodotti agricoli.
<b>VANTAGGI</b>	Trasformazione di scarti in fonte energetica con aumento di profittabilità per l'azienda.
<b>TAGLIA IMPIANTO</b>	Da impianti piccoli con potenza installata pari a 60, 100, 250 e 300 kW fino a impianti di grandi dimensioni da 600 kW ad oltre 2 MW, replicabili modularmente.

## AGRISEBI

<b>TARGET</b>	Aziende agricole che dispongono di sottoprodotti e colture energetiche.
<b>VANTAGGI</b>	Trasformazione di prodotti e sottoprodotti in fonte energetica con aumento di profittabilità per l'azienda.
<b>TAGLIA IMPIANTO</b>	Da impianti piccoli fino a impianti di grandi dimensioni da 600 kW ad oltre 2 MW, replicabili modularmente.

## SEBIMILL

<b>TARGET</b>	Medio-grandi industrie di biocombustibili e food processing che dispongono di scarti organici, sia solidi, sia liquidi, derivanti dalle proprie produzioni industriali.
<b>VANTAGGI</b>	Ambientali: diminuisce la quantità di reflui ed il loro contenuto organico. Energetici: integra il reddito del proprio core business con la vendita di energia o biometano.
<b>TAGLIA IMPIANTO</b>	Impianti di grande taglia, da 1 MW in su.

## SEBIWASTE

<b>TARGET</b>	Aziende municipalizzate, catene di distribuzione, supermercati e macelli.
<b>VANTAGGI</b>	Possibilità di smaltire la Frazione Organica del Rifiuto Solido Urbano (FORSU) convertendolo in una fonte energetica e di investimento.
<b>TAGLIA IMPIANTO</b>	Impianti di grande taglia, da 500 kW in su.



SEBIGAS, che ad oggi ha realizzato **OLTRE 80 IMPIANTI BIOGAS IN 3 CONTINENTI**, è un partner:

**EFFICIENTE SU MISURA AFFIDABILE GLOBALE**



**ORE FERMO IMPIANTO ANNUO**

Grazie a studiati accorgimenti che migliorano le prestazioni e permettono la manutenzione senza fermo impianto, le installazioni SEBIGAS funzionano alla massima potenza oltre il 99% del tempo, garantendo una produzione energetica stabile ed elevata.



**IMPIANTI PERSONALIZZATI**

Grazie a tecnologia estremamente flessibile, che si adatta ad ogni tipo di substrato organico, SEBIGAS è in grado di progettare impianti ad hoc rispondenti alle specifiche richieste del cliente.



**MILIONI DI FATTURATO DI GRUPPO**

La solidità del Gruppo TICA, attivo da 30 anni nel settore industriale, combinata all'esperienza maturata nel settore R&D biologico e tecnologico, rende SEBIGAS leader di mercato nella realizzazione d'impianti biogas di alta gamma.



**UFFICI NEL MONDO**

Con diversi uffici esteri e un cuore tecnologico italiano, SEBIGAS è un brand affidabile e riconosciuto a livello mondiale per la concretezza delle soluzioni proposte.



**SEDE LEGALE ED OPERATIVA:  
VIA SANTA RITA, 14 - 21057 OLGiate OLONA (VA)**



TEL. +39 0331 1817511 | SALES@SEBIGAS.COM | WWW.SEBIGAS.COM



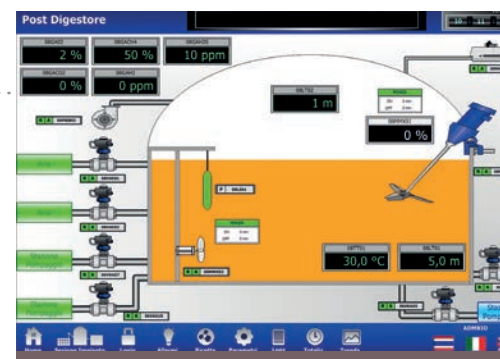
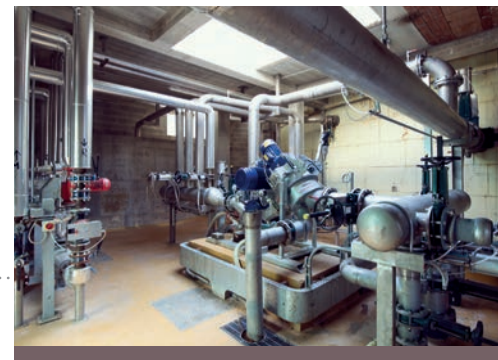
# SEBIFARM

**BIOGAS DA 100 KW A 2 MW  
PER AZIENDE ZOOTECNICHE**

La linea **SEBI FARM** nasce dall'esperienza maturata negli anni nella costruzione di grandi e piccoli impianti funzionanti prevalentemente con deiezioni, per sfruttare gli scarti degli allevamenti zootecnici.

Ogni impianto **SEBI FARM** offre al cliente:

- una **PREVASCA** che miscela in modo omogeneo la biomassa ed è corredata di specifici accorgimenti tecnici per evitare future manutenzioni ai digestori dovute all'ingresso di corpi estranei.
- un **SISTEMA DI CARICAMENTO** ad elevata efficienza adatto ad ogni tipologia di matrice, tritura le paglie e rimuove gli inerti contenuti nei letami da stalla.
- **DIGESTORI** dimensionati e progettati internamente da SEBIGAS per ottimizzare la produzione di gas mantenendo un volume idoneo alle biomasse a disposizione o alla taglia dell'impianto scelta.
- **SEBI BOX**: sistema di estrazione senza fermo impianto né perdita di gas che facilita e velocizza la manutenzione dei miscelatori.
- **SEBI SMART CONTROL**: sistema di controllo personalizzabile per una gestione facilitata rispetto agli impianti tradizionali; permette, per esempio, flussi automatici da e per ogni vasca dell'impianto senza la presenza in impianto dell'operatore.
- Un'**ELEVATA QUALITÀ** dei materiali e delle soluzioni di miscelazione con un design d'impianto compatto e personalizzabile.



SEBIGAS ha proposto un impianto biogas costituito da una prevasca di carico e da due digestori. L'impianto funziona con i soli sottoprodotti dell'azienda, ovvero liquame e letame bovino e 1% di scarti da essiccazione del mais.

Questo è il primo impianto SEBIGAS sviluppato con una tecnologia adatta a separare, prima dell'ingresso nei digestori, matrici con elevato contenuto di inerti.

**LOCALITÀ**

**PIOSSASCO (TORINO)**

**POTENZA INSTALLATA**

**635 kW**

**ALIMENTAZIONE**

**LIQUAME E LETAME BOVINO,  
SCARTI DA ESSICCAZIONE DEL MAIS**

**IN FUNZIONE DAL**

**2012**

**LAYOUT IMPIANTO**

**2 DIGESTORI**



**LOCALITÀ**

**MORES (SASSARI)**

**POTENZA INSTALLATA**

**100 kW**

**ALIMENTAZIONE**

**LIQUAME E LETAME BOVINO**

**IN FUNZIONE DAL**

**2014**

**LAYOUT IMPIANTO**

**1 DIGESTORE**



La soluzione sviluppata da SEBIGAS è un impianto biogas composto da un solo digestore, progettato per digerire liquame e letame bovino. L'approvvigionamento dell'impianto avviene al 100% dai reflui zootecnici prodotti dall'azienda agricola, chiudendo virtuosamente il ciclo dell'allevamento bovino.

SEBIGAS ha proposto un impianto biogas costituito da una prevasca di carico e da un monodigestore.

L'impianto funziona con i soli sottoprodotti dell'azienda, ovvero liquame e letame bovino, mescolati con paglia.

Sono state adottate scelte impiantistiche atte a massimizzare le ore di funzionamento, limitando il fermo impianto solo per la manutenzione ordinaria del cogeneratore.

**LOCALITÀ**

**NIELLA TANARO (CUNEO)**

**POTENZA INSTALLATA**

**300 kW**

**ALIMENTAZIONE**

**LIQUAME E LETAME BOVINO CON  
PAGLIA**

**IN FUNZIONE DAL**

**2015**

**LAYOUT IMPIANTO**

**1 DIGESTORE**



# AGRI SEBI

**BIOGAS DA 100 KW A 2 MW  
 PER AZIENDE AGRICOLE**

La linea **AGRI SEBI** è frutto della consolidata esperienza di SEBIGAS nel settore biogas e si pone l'obiettivo di realizzare un impianto adatto alle esigenze e alle potenzialità di ogni singolo cliente.

Questa linea impiantistica è in grado di valorizzare diverse tipologie di matrici organiche: sottoprodotti agricoli e insilati.

L'attuale assetto normativo, impone l'utilizzo prevalente di sottoprodotti, maggiore del 70% in peso rispetto al totale dei prodotti in ingresso.

“  
**LINEA IN GRADO  
 DI VALORIZZARE  
 DIVERSE TIPOLOGIE DI  
 MATRICI ORGANICHE:  
 SOTTOPRODOTTI AGRICOLI  
 E INSILATI**  
 ”

## Sottoprodotti di origine biologica

Di seguito viene riportato l'elenco dei sottoprodotti, riconosciuti dalla normativa di riferimento ed utilizzabili in co-digestione (prevalenza del 70%) con i prodotti di origine biologica, al fine di ottenere la massimizzazione dell'incentivo riconosciuto per tipologia e taglia d'impianto:

- Sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano — Reg. Ce 1069/2009;
- Sottoprodotti provenienti da attività agricola, di allevamento, dalla gestione del verde e da attività forestale;
- Sottoprodotti provenienti da attività alimentari ed agroindustriali;
- Sottoprodotti provenienti da attività industriali.

*(Tabella 1A)*

## Prodotti di origine biologica

- Specie erbacee annuali (es. erba medica, sorgo, tabacco, trifoglio, canapa da fibra, kenaf,...)
- Specie erbacee poliennali (es. arundo donax, topinambur, fico d'india, miscanto, sulla, vetiver,...)

*(Tabella 1B)*

L'impianto biogas, in funzione nello zuccherificio Eridania, permette la valorizzazione di sottoprodotti normalmente inutilizzati dall'attività saccarifera, come colletti, foglie e polpe di barbabietola.

L'energia elettrica prodotta viene ceduta alla rete nazionale, mentre l'energia termica recuperata è destinata allo zuccherificio per lo svolgimento della sua attività.

**LOCALITÀ**

**SAN QUIRICO (PARMA)**

**POTENZA INSTALLATA**

**999 kW**

**ALIMENTAZIONE**

**POLPE, FOGLIE E COLLETTI DI BARBABIETOLA**

**IN FUNZIONE DAL**

**2010**

**LAYOUT IMPIANTO**

**2 DIGESTORI**



**LOCALITÀ**

**BRESCELLO (REGGIO EMILIA)**

**POTENZA INSTALLATA**

**999 kW**

**ALIMENTAZIONE**

**MELONI, BARBABIETOLE, INSILATI**

**IN FUNZIONE DAL**

**2012**

**LAYOUT IMPIANTO**

**2 DIGESTORI**

Impianto che produce energia attraverso l'utilizzo di insilati in co-digestione con sottoprodotti ortofrutticoli, che non possiedono caratteristiche idonee con le richieste di mercato, ma dai quali è possibile recuperare ottime rese in termini energetici.

A valle di questo, il ciclo viene concluso riutilizzando il digestato sui terreni dedicati alle colture, eliminando l'utilizzo dei concimi di sintesi.

La soluzione sviluppata da SEBIGAS è un impianto biogas composto da due digestori primari e un post digestore, progettato per digerire liquame suino e Napier grass, una pianta tropicale con bassi costi di coltivazione e più raccolti l'anno. Il sistema di caricamento automatico permette di minimizzare la presenza dell'operatore in impianto.

**LOCALITÀ**

**CHIANG MAI (TAILANDIA)**

**POTENZA INSTALLATA**

**1.487 kW**

**ALIMENTAZIONE**

**NAPIER GRASS E LIQUAME SUINO**

**IN FUNZIONE DAL**

**2014**

**LAYOUT IMPIANTO**

**3 DIGESTORI**



# SEBIMILL

## BIOGAS DA EFFLUENTI LIQUIDI IN LAGONI ANAEROBICI

SEBIGAS ha sviluppato **SEBI MILL** una tecnologia su misura per la digestione anaerobica dei sottoprodotti da:

- Produzione di zucchero (vinassa e torta di filtro)
- Produzione di bioetanolo (vinassa e torta di filtro)
- Produzione di olio di palma (POME)
- Lavorazione della manioca/cassava/tapioca/sago palm
- Distillerie
- Allevamenti suinicoli

Il processo è stato studiato e ottimizzato per garantire la più alta trasformazione del contenuto organico dell'effluente liquido in biogas, raggiungendo un notevole tasso di affidabilità, se comparato con soluzioni similari.

SEBIGAS progetta e realizza i lagoni anaerobici con il migliore drenaggio, l'impermeabilizzazione e la tenuta gas.

## Lagoni anaerobici

- TECNOLOGIA** ➤ La digestione anaerobica del contenuto organico degli effluenti liquidi avviene attraverso il ricircolo della biomassa, con portate controllate, in uno strato di fanghi attivi.
- I volumi di digestione sono adatti alla tipica portata elevata dei processi industriali, in modo da garantire stabilità biologica alla digestione anaerobica.
  - Il sistema di distribuzione dell'effluente è adatto per realizzare il miglior contatto tra lo strato di fanghi attivi e la biomassa fresca, al fine di migliorare la produzione di biogas.

- VANTAGGI**
- Tecnologia semplice con molte referenze in funzione.
  - Investimenti di installazione bassi e ridotti costi di operazione.
  - Soluzioni su misura, a secondo della disponibilità di biomassa del cliente.
  - Funzionamento sicuro dell'impianto, grazie a un design specifico, sviluppato per ridurre il rischio in caso di tempeste stagionali, tipiche delle aree tropicali.

La tecnologia SEBIGAS permette di valorizzare gli effluenti delle industrie di zucchero e bioetanolo (vinassa e torta di filtro derivanti dalla lavorazione della canna da zucchero), convertendone il carico organico in biogas e riducendo il loro impatto ambientale. Il digestato in uscita dal processo presenta un pH idoneo al suo utilizzo come fertilizzante.

#### CAPACITÀ INDUSTRIA

**4.000.000 t/y DI CANNA DA ZUCCHERO TRITURATA**

#### PORTATA GIORNALIERA

**10.000 m<sup>3</sup>/d DI VINASSA**

#### COD DELL'EFFLUENTE

**25.000 mg/l**

#### PRODUZIONE DI BIOMETANO

**59.000 m<sup>3</sup>/d**

#### POTENZA INSTALLATA

**10 MW**



#### CAPACITÀ INDUSTRIA

**60 t/h DI FFB - FRESH FRUIT BUNCH**

#### PORTATA GIORNALIERA

**700 m<sup>3</sup>/d DI POME**

#### COD DELL'EFFLUENTE

**60.000 mg/l**

#### PRODUZIONE DI BIOMETANO

**12.500 m<sup>3</sup>/d**

#### POTENZA INSTALLATA

**2 MW**

L'industria dell'olio di palma può trarre un doppio beneficio dall'installazione della tecnologia SEBIGAS: riduzione del carico inquinante del POME (Palm Oil Mill Effluent) e produzione di energia rinnovabile (elettricità o biometano).

Dall'industria della trasformazione della cassava si ricavano acque reflue che possono essere trattate nei lagoni anaerobici SEBIGAS con produzione di biogas. Oltre ad essere una fonte energetica, l'impianto consente una diminuzione delle emissioni di gas serra.

#### CAPACITÀ INDUSTRIA

**100 t/d DI AMIDO DI CASSAVA**

#### PORTATA GIORNALIERA

**1.500 m<sup>3</sup>/d DI CASSAVA WW**

#### COD DELL'EFFLUENTE

**15.000 mg/l**

#### PRODUZIONE DI BIOMETANO

**6.000 m<sup>3</sup>/d**

#### POTENZA INSTALLATA

**1 MW**



# SEBIWASTE

**BIOGAS A PARTIRE DA 500 KW  
DA FORSU**

Una delle sfide attuali del settore biogas è la sempre più efficiente trasformazione della Frazione Organica dei Rifiuti Solidi Urbani (FORSU) per finalità energetiche. SEBIGAS è in grado di fornire impianti biogas alimentati a FORSU utilizzando un sistema di digestione anaerobica a umido appositamente studiato dal dipartimento di Ricerca & Sviluppo grazie all'esperienza tecnica e biologica maturata nel settore.

Al fine di gestire al meglio questi substrati, disomogenei e ricchi di impurità, SEBIGAS ha implementato diversi accorgimenti nella scelta degli equipaggiamenti e nella progettazione dei digestori.

## Vantaggi della digestione anaerobica della FORSU

- Forte riduzione dei costi di smaltimento, accompagnata da una diminuzione dell'impatto ambientale legato alla gestione dei rifiuti
- Produzione sostenibile di energia elettrica, termica e biometano, accompagnata dal ricavo legato alla sua vendita
- Produzione di un compost di qualità per uso in agricoltura

“  
**SISTEMA DI DIGESTIONE ANAEROBICA APPOSITAMENTE STUDIATO DAL DIPARTIMENTO R&D**  
 ”

## Esempio di impianto biogas alimentato con FORSU

↓ **QUANTITÀ FORSU**

**25.000 - 30.000 t/y**

⚡ **PRODUZIONE DI BIOMETANO**

**250 Sm<sup>3</sup>/h**

⚡ **POTENZA INSTALLATA**

**1 MW**

## Caratteristiche impianto

### 01 PRETRATTAMENTO

La linea di pretrattamento permette di asportare gli elementi indesiderati e creare una parea idonea alla digestione anaerobica a umido.

In questa area dell'impianto macchinari specifici di semplice gestione, svolgono le seguenti funzioni:

- Apertura sacchi (in plastica o biodegradabili)
- Vagliatura
- Asportazione materiali inerti
- Dissabbiatura
- Pasteurizzazione
- Omogeneizzazione della sospensione organica.

### 02 DIGESTIONE ANAEROBICA

Forte di una specifica esperienza, SEBIGAS propone l'utilizzo della digestione anaerobica a umido quale cuore tecnologico dell'impianto. La digestione avviene all'interno di digestori con le seguenti caratteristiche distintive:

- Fondo conico per agevolare l'estrazione dei sedimenti
- Efficace sistema di miscelazione
- Semplicità nella manutenzione dei componenti.

### 03 TRATTAMENTO DELLA FRAZIONE LIQUIDA

Il substrato fermentato in uscita dal digestore viene inviato allo stadio di disidratazione (separazione solido/liquida). Attraverso una serie di stadi quali trattamento biologico aerobico, trattamento a membrane (ultrafiltrazione e osmosi) ed evaporazione è possibile ottenere un refluo pulito secondo i parametri più restrittivi previsti dalla normativa specifica di settore.

I vari passaggi tecnologici, singolarmente o in serie, permettono una riduzione dei volumi, il recupero del calore in eccesso, oltre a notevoli risparmi sui costi di smaltimento.

### 04 COMPOSTAGGIO DEL DIGESTATO

La frazione solida separata viene miscelata con il materiale lignocellulosico (verde) e avviata al processo di biossidazione della durata di circa 20 giorni, durante il quale il materiale viene periodicamente rivoltato e mantenuto in condizioni aerobiche, al fine di garantire il completamento della stabilizzazione biologica della biomassa.

Il materiale, a conclusione della biossidazione, viene prelevato ed avviato alla fase di maturazione e successivamente stoccato in cumuli in attesa dell'utilizzo finale in agricoltura o per confezionamento.

