

DENUNCIA DI PROSECUZIONE DELL'ATTIVITA' ATTESTANTE LA CONFORMITA' DELL'IMPRESA , DEI MEZZI E DEGLI IMPIANTI ALLE PRESCRIZIONI LEGISLATIVE E REGOLAMENTARI

Descrizione delle attività e del ciclo produttivo

La società Sepor s.p.a. gestisce un impianto per il trattamento di acque ed emulsioni oleose situato all'interno del porto mercantile della Spezia, in testata al molo Garibaldi, in una zona a destinazione esclusivamente industriale e quindi non soggetta a particolari vincoli per gli eventuali disturbi arrecati all'ambiente circostante.

L'impianto è autorizzato con Autorizzazione Integrata Ambientale n. 114 del 22.05.2007 e successive modifiche ed integrazioni rilasciata dalla Provincia della Spezia.

Il pontile e la piattaforma che sorgono sulla testata del molo Garibaldi e su cui sono installati i serbatoi e le attrezzature, sono sorretti da piloni in cemento armato ed erano utilizzati fino agli anni '70 come attracchi per le navi petroliere. Dopo la dismissione della raffineria della Spezia, l'area è rimasta inutilizzata fino alla costruzione degli impianti della Sepor nel 1990.

L'infrastruttura non appartenente a Sepor più vicina è il presidio portuale dei Vigili del Fuoco, a circa 500 metri di distanza, mentre sul molo Garibaldi sono presenti le attività portuali di stoccaggio e movimentazione contenitori. Entro 500 metri dal perimetro non sono presenti case di civile abitazione, scuole, ospedali, impianti sportivi, infrastrutture di grande comunicazione, opera di presa idrica destinate al consumo umano, zone agricole, pubbliche fognature, metanodotti, gasdotti, elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 KV.

Il processo di trattamento chimico-fisico e biologico delle acque avviene secondo la seguente sequenza: le acque provenienti via mare dalle bettoline e via terra dalle autobotti,

SEPOR SPA (sede legale)

Via Rigazzara 90
19137 La Spezia (SP)
Tel +39 0187 511535
Fax +39 0187 511545

SEPOR SPA (impianti di trattamento)

Molo Garibaldi - Porto Mercantile
19100 La Spezia
Tel +39 0187 518032
Fax +39 0187 284964

Contatti

Internet: www.sepor.it
e mail: sepor@sepor.it

Dati identificativi

R.E.A. La Spezia 68029
Cap. Soc. 1.060.000 i.v.
P.IVA IT 00713770113
CF 00713770113

sono avviate ai cinque serbatoi di stoccaggio aventi una capienza complessiva di 850 metri cubi, le prime tramite due pompe da 1200 litri al minuto poste sulla piattaforma del pontile e le seconde attraverso una pompa, sempre da 1200 litri al minuto, posta in testata al molo Garibaldi ed una tubazione lunga circa 400 metri.

Le operazioni di carico, scarico e trasferimento sono gestite da un computer di processo che riporta tutte le attrezzature (serbatoi, pompe, valvole etc.) e tutti i parametri operativi e qualitativi (pressioni, portate, livelli, temperature, ph, allarmi, etc.).

Dopo una prima separazione acqua - olio nei serbatoi per sedimentazione naturale, aggiunta di specifici reagenti (acqua ossigenata) ed eventuale riscaldamento, il refluo da depurare è inviato all'impianto, dove avvengono i processi chimico - fisici di seguito descritti: le acque entrano in separatori cilindrici denominati Sepoil del volume di circa 5 metri cubi aventi lo scopo di separare ulteriormente l'olio dall'acqua con l'ausilio di anelli di Rashing (nella parte bassa del cilindro) e filtri a coalescenza. La fase oleosa separatasi viene inviata, insieme a quella formatosi precedentemente per differenza di peso specifico, ai serbatoi coibentati T4 e T5 per il trattamento termico e l'aggiunta di disemulsionanti, con lo scopo di separare l'acqua ancora in emulsione: tali trattamenti saranno descritti successivamente.

La fase acquosa è, invece, pompata ad una prima vasca dove è acidificata con acido solforico concentrato sino a pH tra 3 e 4, quindi nella seconda vasca è aggiunto il flocculante-condizionante cloruro ferrico, nella terza il pH è portato, con l'aggiunta di soda caustica, ad un valore tra 7 e 8, ideale per la precipitazione dei principali cationi e nella quarta un coadiuvante di flocculazione, cioè un polielettrolita anionico, permette la formazione di un fango che è aspirato dal fondo e mandato dapprima ad un ispessitore a forma di cono rovesciato e successivamente alla centrifuga per la disidratazione.

L'acqua, ormai limpida e parzialmente depurata, percola attraverso un filtro a sabbia di quarzo ed un filtro a resine selettive, per giungere successivamente all'ultima parte dell'impianto dove acqua ossigenata, lampade a raggi ultravioletti e due filtri a carboni

attivi da 10 metri cubi ciascuno eliminano tutto il carico organico eventualmente ancora presente.

I fanghi prodotti dalla flocculazione, dopo essere stati disidratati, sono analizzati, classificati ed avviati ad impianto di trattamento autorizzato che provvede al loro smaltimento (operazione D9: trattamento fisico – chimico non specificato altrove nel presente allegato, che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12).

Il controllo di tutti i parametri per lo scarico a mare avviene giornalmente in un laboratorio situato sul campo ed attrezzato con tutta la moderna strumentazione in grado di verificare il rispetto dei limiti della tabella 3 dell'allegato 5 del decreto legislativo 152/2006; nei vari punti dell'impianto il dosaggio dei reagenti e le condizioni qualitative sono sotto continuo controllo strumentale.

L'impianto è dotato anche delle strutture necessarie per un successivo trattamento biologico a fanghi attivi, mediante ossidazione con aria compressa e successiva sedimentazione.

Il trattamento e la purificazione della fase oleosa avviene, come già accennato, nei serbatoi coibentati T4 e T5 dove confluiscono direttamente gli oli di sentina provenienti dalle bettoline e dove vengono pompate dai serbatoi di stoccaggio le miscele oleose che si separano per gravità, in quanto più leggere, e che contengono ancora tra il 30 ed il 70 % di acqua. Un ulteriore contributo di miscela oleosa si ottiene quando le acque sono pompate dai serbatoi al primo trattamento, il cosiddetto Sepoil, costituito da due unità in serie aventi la funzione di separare la porzione oleosa con l'ausilio di anelli di Rashig di cui è parzialmente riempito il cilindro verticale nel quale è immesso il refluo; l'olio separato è periodicamente scaricato in una vasca di raccolta attraverso una elettro-valvola posta alla sommità dell'unità di separazione su comando di un sensore interfaccia acqua – olio e successivamente pompata ai serbatoi coibentati.

Una volta che uno dei due serbatoi coibentati, con capacità di circa 170 metri cubi, è pieno, si procede al trattamento delle emulsioni oleose in esso contenute: si avvia cioè la caldaia a produzione di vapore che tramite due serie di serpentine da due pollici riesce a portare le emulsioni alla temperatura di 80 - 90° C in circa otto / dieci ore. Mentre avviene il riscaldamento, si aggiunge un prodotto disemulsionante (attualmente il “disemulsionante H” della società Acca di Santo Stefano Magra), e si avvia l’agitazione all’interno del serbatoio tramite un elettro-agitatore ad elica installato tra un piano di serpentine e l’altro. Dopo un paio di giorni avviene la separazione in tre fasi distinte: la parte inferiore costituita da acqua viene rimandata all’impianto di trattamento chimico – fisico – biologico, la parte superiore costituita da miscele di prodotti petroliferi con un tenore di acqua molto basso è destinata alla commercializzazione, la parte centrale viene lasciata nel serbatoio in quanto non separata e viene lavorata insieme alle emulsioni nel successivo ciclo di riscaldamento.

Quando si è raggiunta una quantità sufficiente di prodotto lavorato si provvede all’effettuazione della pratica doganale per la successiva commercializzazione.

Come già detto, presso l’impianto ha sede un laboratorio chimico dove vengono effettuate tutte le analisi necessarie alla caratterizzazione dell’acqua trattata e dell’olio destinato alla commercializzazione, nonché le prove di trattabilità dei reflui da accettare.

L’acqua utilizzata presso l’impianto proviene dall’acquedotto comunale (allacciamento in testata Molo Garibaldi), mentre gli scarichi dei servizi sono convogliati al trattamento dell’impianto.

Le pulizie e le manutenzioni ordinarie dell’impianto di trattamento sono affidate agli operatori. Per la manutenzione ordinaria sugli impianti elettrici e per la manutenzione straordinaria si ricorre a ditte specializzate.

L'impianto riceve e depura circa 35.000 tonnellate annue di acque oleose con un recupero di olio combustibile quindi di energia riutilizzabile, di circa 3500 tonnellate l'anno.

La superficie del pontile e della piattaforma interessata dalle attività di trattamento è dotata di un sistema di cordoli che permette di convogliare tutte le acque meteoriche ricadenti su tale area ad un serbatoio della capacità di circa un metro cubo dotato di pompa rilancio delle stesse in testa all'impianto di depurazione.

Emissioni

1. Emissioni atmosfera

Non sono presenti emissioni in atmosfera convogliate, le uniche emissioni derivano dagli sfiati dei serbatoi acque oleose e dalla vasche di trattamento biologico. Le emissioni del generatore di vapore sono poco significative.

2. Scarichi idrici

Le acque provenienti dall'impianto con portata massima di progetto di 20 mc/ora sono scaricate direttamente in mare. Il controllo di tutti i parametri per lo scarico a mare avviene con cadenza quindicinale nel laboratorio situato sul campo e nei vari punti dell'impianto il dosaggio dei reagenti e le condizioni qualitative sono sotto continuo controllo strumentale. In occasione di ogni scarico viene effettuata l'analisi della concentrazione di idrocarburi e metalli pesanti.

3. Rifiuti

A seguito del trattamento chimico – fisico dei rifiuti liquidi, si producono fanghi con codice CER 19.08.13 – fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali; gli oli recuperati vengono inviati al recupero con CER 13.05.06 –

oli prodotti da separatori olio – acqua e vengono ancora considerati rifiuti pur avendo un valore commerciale riconosciuto.

4. Inquinamento acustico

Il funzionamento degli impianti non influisce sulla rumorosità esistente caratterizzata dall'intensa attività portuale della zona e dal traffico veicolare sul viale San Bartolomeo.

Gestione ambientale

La procedura del sistema integrato di gestione qualità – ambiente – sicurezza a cui si può fare riferimento per la gestione ambientale è:

- Procedura gestionale "Identificazione e valutazione degli aspetti ambientali – PG015

Per quanto riguarda la gestione dell'impianto si segue invece:

- Procedura operativa "Conduzione impianto di trattamento - PO IMP 01

Entrambe sono allegate alla presente denuncia di prosecuzione.

La procedura per il ricevimento dei rifiuti presso l'impianto è di seguito riassunta: in occasione delle richieste di conferimento all'impianto di rifiuti liquidi, Sepor provvede a raccogliere le informazioni necessarie per la caratterizzazione del rifiuto ovvero la composizione chimica, le eventuali pericolosità, il processo di origine. Viene richiesto un campione rappresentativo del refluo, la classificazione assegnata dal produttore e, se disponibile, un'analisi. Sulla base di tali informazioni, il personale dell'impianto verifica l'accettabilità del rifiuto sia dal punto di vista autorizzativo che dal punto di vista del trattamento chimico – fisico. Una volta che l'offerta economica è stata accettata dal cliente, quando il carico giunge presso gli impianti, si procede alla verifica organolettica, alla corrispondenza della documentazione di accompagnamento con quella già raccolta ed alla

verifica analitica con il prelievo di un campione. Ad esito positivo della verifica analitica segue l'invio ai serbatoi di carico; in laboratorio si accertano le condizioni ottimali di trattamento riproducendo il processo (aggiustamenti del pH tramite acido solforico e soda caustica, aggiunta di ferro cloruro e polielettrolita anionico).

Codici Europei Rifiuto autorizzati

Linea di trattamento chimico – fisico / acque oleose (D9 dell'allegato B alla parte IV del d. lgs. 152/2006)

01.05.05	fanghi di perforazione e rifiuti contenenti petrolio
05.01.03	morchie da fondi di serbatoio
05.01.06	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature
11.01.13	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose
12.01.09	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
12.03.01	soluzioni acquose di lavaggio
13.01.05	emulsioni non clorurate
13.04.01	oli di sentina da navigazione interna
13.04.02	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli
13.04.03	oli di sentina da un altro tipo di navigazione
13.05.06	oli prodotti da separatori olio / acqua
13.05.07	acque oleose prodotte da separatori olio / acqua
13.07.01	olio combustibile e carburante diesel
13.07.02	benzina
13.07.03	altri carburanti (comprese le miscele)
13.08.02	altre emulsioni
16.07.08	rifiuti contenenti oli
19.11.03	rifiuti liquidi acquosi

*Linea di trattamento chimico – fisico / acque non oleose (D9 dell'allegato B alla parte IV del d. lgs.
152/2006)*

- 01.05.08 fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci
01.05.05 e 01.05.06
- 03.03.11 fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla
voce 03.03.10
- 04.02.20 fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla
voce 04.02.19
- 06.01.01 acido solforico e acido solforoso
- 06.01.02 acido cloridrico
- 06.02.01 idrossido di calcio
- 06.02.04 idrossido di sodio e di potassio
- 06.05.03 fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla
voce 06.05.02
- 07.02.01 soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
- 07.03.01 soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
- 07.06.01 soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
- 08.01.20 sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce
08.01.19
- 10.01.21 fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla
voce 10.01.20
- 10.12.13 fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
- 11.01.05 acidi di decapaggio
- 16.10.01 rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose
- 16.10.02 rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16.10.01
- 16.10.03 concentrati acquosi contenenti sostanze pericolose
- 16.10.04 concentrati acquosi diversi da quelli di cui alla voce 16.10.03
- 19.01.06 rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e altri rifiuti liquidi acquosi
- 19.07.03 percolato di scarica diverso da quello di cui alla voce 19.07.02

-
- 19.08.05 fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane
- 19.08.12 fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19.08.11
- 19.08.14 fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19.08.13
- 19.08.99 rifiuti non specificati altrimenti limitato a "acque di lavanda costituite da rifiuti liquidi derivanti da cucine, docce e servizi prodotti a bordo di navi"
- 19.09.06 soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico
- 19.11.06 fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19.11.05
- 19.13.05 fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose
- 19.13.06 fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19.13.05
- 19.13.07 rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose
- 19.13.08 rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19.13.07

Linea di trattamento biologico (D8 dell'allegato B alla parte IV del d. lgs. 152/2006)

- 02.02.01 fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia
- 02.03.01 fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione
- 02.07.01 rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima
- 19.08.05 fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane
- 19.08.99 rifiuti non specificati altrimenti limitato a "acque di lavanda costituite da rifiuti liquidi derivanti da cucine, docce e servizi prodotti a bordo di navi"

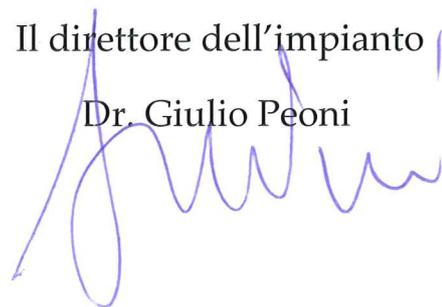
L'intera dotazione degli impianti e delle attrezzature risponde alle prescrizioni legislative e regolamentari attualmente vigenti; inoltre in azienda è applicato un sistema di gestione aziendale conforme alle norme Iso 9001, Iso 14001 e BS OHSAS 18001 (qualità, ambiente e sicurezza) che certifica la conformità delle vigenti norme in materia di protezione e tutela dell'ambiente.

La vigente fideiussione stipulata con Atradius Credit Insurance N.V., a garanzia dell'attività di smaltimento rifiuti, polizza GE 0612428, è valida sino alla liberazione da parte della Provincia e quindi senza scadenza.

La presente denuncia di prosecuzione dell'attività che attesta la conformità dell'impresa, dei mezzi e degli impianti alle prescrizioni legislative e regolamentari è chiaramente subordinata al rispetto delle prescrizioni gestionali, per matrice ambientale e generale contenute nella determinazione dirigenziale n. 114 del 22.05.2007.



Il direttore dell'impianto
Dr. Giulio Peoni

A handwritten signature in blue ink, appearing to be "Giulio Peoni", written over the printed name.