



ENVIRONMENTAL DIVISION

Per
Raffineria di Gela S.p.A
Stabilimento di Gela (CL)

Allegato D.9

**Riduzione, recupero ed eliminazione dei
rifiuti e verifica di accettabilità**

Contratto FWIENV n°1- BH-0339A

FOSTER WHEELER ITALIANA S.p.A.

VIA S. CABOTO, 1 - 20094 CORSICO (MILANO) ITALY - TEL. +39 024486.1 - FAX +39 024486.3112

CAPITALE SOCIALE I.V. € 16.500.000 - CODICE FISCALE/PARTITA IVA/REG. IMPRESE MILANO 00897360152 - R.E.A. MI N. 511367

SOCIETA' SOGGETTA ALLA DIREZIONE E COORDINAMENTO DELLA CONTROLLANTE FOSTER WHEELER CONTINENTAL EUROPE S.r.l., SOCIO UNICO

INDICE

1	RIDUZIONE, RECUPERO ED ELIMINAZIONE DEI RIFIUTI E VERIFICA DI ACCETTABILITÀ.....	3
----------	---	----------

1 RIDUZIONE, RECUPERO ED ELIMINAZIONE DEI RIFIUTI E VERIFICA DI ACCETTABILITÀ

Gli interventi d'adeguamento tecnologico della Raffineria di Gela non variano in maniera sostanziale l'attuale produzione dei rifiuti dello stabilimento, né le attuali modalità di gestione degli stessi ai sensi della loro riduzione, recupero e successiva eliminazione.

A fronte dell'esercizio delle nuove unità di recupero zolfo, produzione idrogeno e produzione combinata di energia elettrica e calore è previsto un incremento di catalizzatori esausti, che saranno conferiti ad idonei impianti di smaltimento, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente.

Fatto salvo che la sostituzione dei catalizzatori avverrà con cadenze temporali differenti per ogni tipologia d'impianto e tecnica di processo, la stima annua dei rifiuti, attesa a valle del progetto d'adeguamento tecnologico della Raffineria, è stata effettuata "spalmando"¹ i volumi dei catalizzatori da sostituire su scala annuale.

In condizioni di massima capacità produttiva, l'incremento dei rifiuti atteso è quindi stato stimato annualmente pari a circa 120 ton/a, a fronte di un'attuale produzione della Raffineria in analoghe condizioni di esercizio pari a circa 46.750 ton/a²

Con riferimento a quanto sopra definito, la produzione di rifiuti per la Raffineria di Gela, a valle del suo progetto di adeguamento tecnologico, è stimata sostanzialmente invariata.

Nella tabella seguente è rintracciabile il dettaglio delle valutazioni sopra effettuate.

¹ Ad esempio per il catalizzatore DeNox dello Steam reforming la durata di vita attesa è pari a 4 anni, con un volume di circa 8 mc la stima ha conteggiato annualmente un incremento pari a 2 mc annui di rifiuti

² Nello Studio di Impatto Ambientale per Adeguamento Tecnologico della Raffineria il volume dei rifiuti inserito pari a circa 3.700.000 includeva circa 900.000 ton/a di acque di falda, attualmente trattate dall'impianto TAF di Raffineria e non più considerabili quali rifiuti pericolosi. Gli stessi dati delle schede AIA (URS, luglio 07) sovrastimavano il contributo del percolato da discariche e del percolato da pozzetti spia

Tabella 1 – Bilancio ANTE/POST operam per la produzione di rifiuti

Rifiuti – Fase di Provenienza	Pericolosi (t/anno)	Non pericolosi (t/anno)
ANTE OPERAM Totale Raffineria	~10.000	~36.750
Produzione Idrogeno	45	61
Recupero zolfo	7	4
Ciclo Cogenerativo		1
POST OPERAM Variazione %	0.5 %	0.2%