

RELAZIONE**ALLEGATO D9 - RIDUZIONE, RECUPERO ED
ELIMINAZIONE DEI RIFIUTI E VERIFICA DI
ACCETTABILITA'**

Istanza di riesame dell'AIA del Complesso Sasol Italy S.p.A. di Sarroch (CA)

Presentato a:

Sasol Italy S.p.A.

S.S. Sulcitana, km 18,8
Sarroch (CA)

Inviato da:

Golder Associates S.r.l.

Via Antonio Banfo 43, 10155 Torino, Italia

+39 011 23 44 211

18114363/11999

Febbraio 2019



Lista di distribuzione

Indice

1.0 RIFIUTI PRODOTTI	1
2.0 RIDUZIONE, RECUPERO ED ELIMINAZIONE DEI RIFIUTI.....	2

TABELLE

Tabella 1: Rifiuti prodotti nel 2017	1
--	---

FIGURE

No table of figures entries found.

APPENDICI

1.0 RIFIUTI PRODOTTI

Il principale rifiuto correlato alla produzione del Complesso era costituito dai fanghi dell'impianto PIO, in stato di fermo da marzo 2008.

Gli altri rifiuti prodotti dal Complesso sono correlati, sostanzialmente, alle attività di manutenzione periodica dell'impianto n-paraffine ed alle attività di messa in sicurezza del suolo/sottosuolo. Nel 2017 (vedi Tabella sottostante) sono stati prodotti 125.760 kg di rifiuti, di cui 13.240 kg di rifiuti pericolosi e sono stati inviati a recupero 58.010 kg di rifiuti (circa il 46% dei rifiuti totali prodotti).

Tabella 1: Rifiuti prodotti nel 2017

Codice C.E.R.	Descrizione qualitativa	Quantità annua (kg)	Destinazione
160303*	Pulizia impianto	2460	D15
170603*	Coibentazioni	220	D15
170904	Materiale demolizioni/costruzione	1640	D15
150102	Plastica	100	R13
170603*	Coibentazioni	1800	D15
160214	Materiale elettrico/informatico	200	R13
160103	Legno	220	R13
161002	Acque di falda dalla MISE	18900	D9
170405	Rottami ferrosi	4620	R13
120116*	Sabbia da sabbature serbatoi	4920	D15
150103	Legno	240	R13
160304	Pulizia impianto	280	D15
170603*	Coibentazioni	260	D15
150102	Plastica	100	D15
170504	Terra da scavo pozzetti SGS	560	D15
161002	Acque di falda dalla MISE	24720	R13
200121*	Lampade neon usate	80	R13
170603*	Coibentazioni	300	D15

Codice C.E.R.	Descrizione qualitativa	Quantità annua (kg)	Destinazione
160304	Pulizia impianto	2440	D15
161002	Acque di falda dalla MISE	25460	R13
150102	Plastica	200	R13
170904	Materiale demolizioni/costruzione	3390	D15
160216	Guarnizioni	80	R13
160214	Materiale elettrico/informatico	60	R13
160304	Pulizia impianto	1820	D15
120116*	Sabbia da sabbiature serbatoi	3200	D15
170405	Rottami ferrosi	2780	R13
161002	Acque di falda dalla MISE	24710	R13

D9: trattamento con successivo smaltimento in discarica

D15: Deposito preliminare con successivo smaltimento

R13: Messa in riserva.

2.0 RIDUZIONE, RECUPERO ED ELIMINAZIONE DEI RIFIUTI

Il Complesso è dotato di una procedura interna specifica per la gestione ottimale dei rifiuti, denominata PO-09-SH – Gestione rifiuti, che individua le modalità di trattamento, caratterizzazione e smaltimento dei rifiuti, la gestione di casi particolari (quali per esempio i catalizzatori esausti, gestione MISE etc...) nonché le relative responsabilità all'interno dell'organizzazione. Tra le varie indicazioni vi sono quelle relative alla modalità e periodicità di campionamento al fine di determinare le caratteristiche del rifiuto, nonché del mantenimento delle stesse in caso di rifiuti prodotti a carattere continuativo.

Con riferimento alla prevenzione/riduzione e recupero dei rifiuti ed alle migliori tecniche disponibili (BATC) previste per la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi (LVOC-BAT n.17) e per i sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (CWW-BAT n.13), nel seguito si riportano quelle adottate dal Complesso.

Ai fini di una riduzione di produzione di rifiuti, nelle fasi di processo di idrogenazione e dearomatizzazione dell'impianto n-paraffine, la temperatura di reazione del catalizzatore è mantenuta al minimo necessario e la pressione di reazione è mantenuta costante (intorno a 50 ate), al fine di sfavorire la formazione di coke (residuo) sul catalizzatore, formazione che riduce la vita utile medesima del catalizzatore.

Si sottolinea che, in considerazione del fatto che ad oggi la maggior parte dei rifiuti prodotti dal Complesso non sono correlabili all'esercizio dell'impianto n-paraffine, il Gestore non ha ritenuto necessario adottare uno specifico programma per la riduzione di tali rifiuti.

Con riferimento al recupero, oltre ai rottami ferrosi, alla plastica, al legno, al materiale elettrico, il Complesso ha conseguito l'obiettivo di:

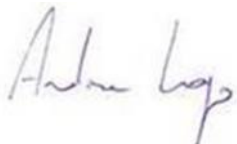
- recuperare il catalizzatore a base di platino della sezione Arosat presso ditta specializzata;

- rigenerare la soluzione amminica esausta proveniente dall'impianto di desolforazione con ammine per tramite della vicina raffineria Saras;
- recuperare il prodotto organico presente nella rete fognatura oleosa proveniente dagli impianti n-paraffine mediante la vasca di decantazione posta a monte dello scarico AI.3: il prodotto organico separato tracima in un comparto di raccolta della vasca da cui viene periodicamente aspirato e recuperato nel circuito *closed drain* e quindi in carica agli impianti;
- recuperare i drenaggi organici in appositi circuiti (*closed drain*) ed inviarli in carica impianto.

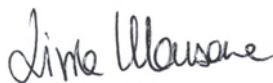
I rifiuti non recuperati sono inviati a smaltimento presso centri autorizzati tramite ditta specializzata incaricata del trasporto. Le risultanze analitiche determinano le caratteristiche CER del prodotto da smaltire e, conseguentemente, la verifica di conformità per accettabilità del rifiuto da parte dell'impianto di smaltimento di destinazione finale.

Pagina delle firme

Golder Associates S.r.l.



Dott. Andrea Longo
Project Manager



Dott.ssa Livia Manzoni
Project Director

C.F. e P.IVA 03674811009

Registro Imprese Torino

R.E.A. Torino n. TO-938498

Capitale sociale Euro 105.200,00 i.v.

Società soggetta a direzione e coordinamento di Enterra Holding Ltd. ex art. 2497 c.c.



golder.com