



Apparecchiature critiche per la  
salvaguardia ambientale  
Impianto compressione gas di Poggio  
Renatico

Rev. 0  
Pag. 1 di 4

## Elenco apparecchiature critiche per la salvaguardia ambientale

### Impianto compressione gas di Poggio Renatico

Marzo 2022



# Apparecchiature critiche per la salvaguardia ambientale Impianto compressione gas di Poggio Renatico

Rev. 0  
Pag. 2 di 4

## 1. INTRODUZIONE E SCOPO

Il presente documento è stato redatto per rispondere alla prescrizione riportata al paragrafo 9 del DM AIA n. 4 del 04.01.2021, avviato formalmente con comunicazione prot. n. 57/HSEQ/SB del 01/03/2021 ai sensi art. 29-decies comma 1 del D.lgs. 152/06 e s.m.i.

Nello specifico, è richiesto al Gestore un elenco delle apparecchiature, dei serbatoi e delle parti di impianto ritenuti critici/rilevanti dal punto di vista ambientale.

## 2. ELENCO APPARECCHIATURE

L'impianto di Poggio Renatico, così come tutti gli impianti di compressione gas naturale, non svolge alcuna attività produttiva vera e propria, ma effettua esclusivamente l'azione di "spinta" del gas naturale all'interno della rete dei metanodotti della società.

I materiali e le sostanze presenti presso la Centrale ai fini dello svolgimento dell'attività IPPC e delle attività accessorie vengono descritti di seguito, unitamente all'analisi delle modalità e luogo di stoccaggio: si tratta principalmente di oli (minerali e sintetici) per la lubrificazione delle unità di compressione e di gasolio per il funzionamento della motopompa antincendio e del gruppo elettrogeno. Tali sostanze sono stoccate in serbatoi metallici chiusi ed interrati in vasca di contenimento ed ogni serbatoio inoltre è provvisto di apposite ed idonee valvole di carico e scarico che garantiscono la gestione in sicurezza del serbatoio.

L'impianto è fornito di un sistema di stoccaggio, carico e scarico **olio di lubrificazione** dei turbocompressori, costituito da 2 serbatoi interrati metallici (uno per l'olio nuovo di capacità 16,7 m3 (V-2) e uno per l'olio di recupero di capacità 16,7 m3 (V-3)) ispezionabili contenuti in vasca di contenimento di cemento armato, dimensionate in modo tale da poter contenere il 100% della capacità del serbatoio. Lo scarico, carico e movimentazione dell'olio avviene per mezzo di elettropompe. Nei cassoni dell'olio di lubrificazione sono presenti sistemi automatici per il monitoraggio del livello che, in caso di anomalia, inviano una segnalazione di allarme alla sala di controllo. Per eventuali sversamenti, l'olio confluisce nella rete di raccolta "acque reflue industriali" e da lì nel serbatoio metallico per la gestione del fluido come rifiuto.

Il **gasolio** è utilizzato per la motopompa antincendio e per l'alimentazione del gruppo elettrogeno:

- il gasolio per alimentazione gruppo elettrogeno viene stoccato in un serbatoio metallico a tenuta installato sotto il piano campagna, posizionato in vasca di contenimento in cemento armato di 20 m3 (V-12) ispezionabile su tutti i lati dello stesso (il serbatoio metallico di alimentazione giornaliera del gruppo elettrogeno ha capacità di 0,15 m3);
- il gasolio per alimentazione della motopompa antincendio è stoccato all'interno di un serbatoio in acciaio, non interrato a vista, della capacità di 0,2 m3 (V-13), che fa parte dello skid dell'attrezzatura; la procedura per il carico del gasolio è manuale.

Inoltre, sono presenti serbatoi metallici per la raccolta dei **rifiuti liquidi** (acque reflue industriali), dotati di tubazioni di sfiato con la sola funzione di evitare sovrappressioni dai cabinati dei turbocompressori, convogliati mediante apposita rete di raccolta nel serbatoio di raccolta metallico a tenuta interrato di capacità 10 m3 (V-5) posizionato in vasca di contenimento in cemento armato ispezionabile. Lo smaltimento dei liquidi contenuti nei serbatoi avviene tramite autobotte, secondo le normative vigenti.



# Apparecchiature critiche per la salvaguardia ambientale Impianto compressione gas di Poggio Renatico

Rev. 0  
Pag. 3 di 4

I residui di acque contaminate da sostanze organiche (slop) che vengono separati dai sistemi di filtrazione dal gas che transita nelle tubazioni della centrale, confluiscono nel serbatoio di processo metallico di capacità 15,2 m<sup>3</sup> (V-1) a tenuta, installato sotto il piano campagna all'interno di una vasca di contenimento in calcestruzzo. Il serbatoio è equipaggiato con una pompa per l'estrazione del liquido raccolto al suo interno ed il suo carico in autocisterna, per lo smaltimento come rifiuto.

Si riportano in tabella le informazioni relative ai sopracitati serbatoi, con descrizione della relativa sostanza contenuta, della tipologia di serbatoio e della tipologia di controllo periodico effettuato sullo stesso.

Struttura		Contenitore			Bacino di contenimento		Accessori (pompe, valvole..)		Documenti di riferimento
Sigla	Tipologia	Tipologia	Tipo di controllo	Freq.	Tipo di controllo	Freq.	Tipo di controllo	Freq.	
V-12	Serbatoio gasolio GE	Serbatoio metallico	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	SNAM-HSEQ-ITL-024 CONTROLLI AMBIENTALI
V-13	Serbatoio gasolio MP	Serbatoio in acciaio non interrato	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	
V-2	Serbatoio olio nuovo	Serbatoio metallico interrato	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	
V-3	Serbatoio olio di recupero	Serbatoio metallico interrato	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	
V-1	Serbatoio slop	Serbatoio metallico	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	
V-5	Serbatoio acque reflue industriali	Serbatoio metallico interrato	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	Visivo	7 giorni	

La centrale è inoltre provvista di sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni di inquinanti in atmosfera (SME), installati per i turbocompressori TC1, TC2, TC3 e TC4. Le componenti dello SME vengono verificate periodicamente secondo le frequenze indicate nel relativo Manuale di Gestione SME, al fine di garantirne stato di efficienza e funzionamento ottimale. Vengono inoltre effettuate le verifiche di affidabilità del sistema secondo la norma UNI EN 14181, quali QAL 2, AST, IAR, verifiche di linearità sugli analizzatori e di trasporto del campione. Tutte le operazioni di manutenzione effettuate sui sistemi rispettano le frequenze minime previste dall'Al. VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e vengono registrate in appositi rapporti di manutenzione.



## Apparecchiature critiche per la salvaguardia ambientale Impianto compressione gas di Poggio Renatico

Rev. 0  
Pag. 4 di 4

### 3. PROGRAMMA DEI CONTROLLI E MANUTENZIONI

L'impianto è soggetto a regolare manutenzione al fine di assicurare il mantenimento delle condizioni operative, tecniche di funzionamento e di esercizio e per prevenire guasti e rotture. I programmi di manutenzione e le verifiche periodiche negli impianti da parte del personale operativo permettono di garantire alti livelli di affidabilità degli impianti ed il rispetto delle condizioni di sicurezza per le persone e per la tutela dell'ambiente.

Le modalità e le frequenze dei controlli manutentivi sono dettate da obblighi di legge, dai libretti di uso e manutenzione delle ditte fornitrici dei macchinari/apparecchiature/impianti o, qualora non reperibili, dalla normativa tecnica applicabile e dall'esperienza operativa.

Per i serbatoi, in particolare, i programmi di manutenzione preventiva prevedono un controllo visivo settimanale sullo stato di integrità del serbatoio, della vasca di contenimento e dei relativi accessori. Si provvede inoltre ad un ulteriore controllo con frequenza quindicinale, con un giro in impianto che prevede annotazione dei livelli di tutti i serbatoi.

Infine, come richiesto da specifica prescrizione AIA, si implementa un programma di prove di tenuta quinquennali dei suddetti serbatoi interrati.