

REGOLAMENTO

DI GESTIONE DEL SISTEMA DELLE RETI FOGNARIE DELLE ACQUE
REFLUE INDUSTRIALI E METEORICHE DELL'INSEDIAMENTO
MULTISOCIETARIO DI RAVENNA CONVOGLIATE AGLI IMPIANTI DI
TRATTAMENTO DELLA SOCIETA' HERAMBIENTE

Eni Rewind S.p.A.
remediation & waste into development
Project Manager Nord

Eni SpA
Energy Evolution
Green IT

HERAmbiente
Multisocietà di Ravenna



Yara Italia S.p.A.
Stabilimento di RAVENNA

ALLEGATO 7

SISTEMI AUTOMATICI DI CAMPIONAMENTO DELLE ACQUE REFLUE INDUSTRIALI

CEMENTERIE ALDO BARBETTI S.p.A.
Corso Garibaldi, 81
06024 GUBBIO (Pg)
Ing. Alessandra Agostinelli

SPECIFICA TECNICA E GESTIONE

Enipower SpA
Stabilimento di Ravenna

A.I. DUE S.r.l.
Il Presidente

Fr

ALMA PETROLI S.p.A.
Direttore Operativo

ACOMON S.r.l.
Prodotto & C.F.

Gray Valley Italia Srl
Stabilimento di Ravenna
Direzione Generale

versalis
Stabilimento di Ravenna
RAVE
Il Responsabile

ITALY
no Billi
Stabilimento di Ravenna

NIPPON GASES OPERATIONS S.r.l.
Alc. ...centini

VINAVIL S.p.A.

NA S.p.A.
Stabilimento di Ravenna

SPECIFICA TECNICA

Il sistema automatico di campionamento deve garantire il prelievo di campioni rappresentativi del flusso oggetto di indagine.

Il sistema di campionamento deve essere costituito da un campionatore di tipo automatico avente le seguenti caratteristiche di base:

- deve essere in grado di predisporre almeno n. 4 campioni medi rappresentativi di 4 periodi di 12 ore ciascuno; ciascun contenitore di campionamento, di materiale idoneo alle caratteristiche del flusso campionato, deve avere un volume minimo di 3 litri; deve comunque essere possibile selezionare/modificare la frequenza di campionamento sino a un valore minimo di frequenza di 1 campionamento ogni 30 minuti e il volume di liquido da campionare in relazione alla frequenza;
- ciascun campione medio rappresentativo delle 12 ore deve essere costituito da un minimo di 24 prelievi;
- il campionatore può essere dotato di sistema autosvuotante e di lavaggio dei contenitori in automatico; in alternativa deve essere adottata apposita procedura, emessa dall'*Utente*, per gestire, in manuale, la funzione di svuotamento e di lavaggio dei contenitori;
- deve essere dotato di sistema di termostatazione per la conservazione del campione alla temperatura controllata di 4 °C;
- la segnalazione di eventuali anomalie del sistema "di campionamento", quali ad esempio la mancanza di flusso, il mal funzionamento del sistema di termostatazione etc. deve essere inviato ad un "sistema" presidiato dell'impianto (DCS, sala controllo, etc.);
- deve essere dotato di porta con chiavi.

L'installazione e la scelta dei materiali del campionatore deve essere effettuata sulla base delle specifiche del flusso da campionare e dell'ambiente in cui lo strumento è installato (p.e. significativa presenza di solidi sospesi, possibile presenza di solventi, etc.).

GESTIONE

La responsabilità operativa del campionatore e dei campioni da esso prelevati è in capo al titolare della gestione (di seguito *gestore*) così come individuato in **Allegato 6** al *Regolamento*.

Il *gestore* assicura il corretto funzionamento del campionatore automatico curando tutti gli aspetti di carattere tecnico-gestionale: programmazione, pulizia, manutenzione, taratura, etc.

In caso di anomalia del campionatore, il *gestore* informa tempestivamente *RSI* ed *HERAmbiente* e provvede, nel periodo di fuori servizio dello stesso:

- ❑ ad effettuare i campionamenti programmati del *Piano di Controllo* nelle modalità manuali secondo la metodologia indicata nello stesso;
- ❑ ad effettuare il campionamento ordinario del flusso concordando le modalità di campionamento manuale (frequenza e prelievi) con *HERAmbiente* e/o *RSI*.

Analogamente il *gestore* informa *RSI* ed *HERAmbiente* del ripristino della funzionalità del campionatore.

Il *Piano di Controllo* riporta i criteri di gestione del campionatore automatico e dei campioni da esso prelevati nel corso dei campionamenti programmati previsti dallo stesso.