

Assetto U2800 e impianti a monte

dal 01/01/2023 al 31/01/2023

Con riferimento al mese di gennaio 2023, l'**assetto dell'impianto di trattamento acque di scarico** ha previsto la disponibilità della linea A e della linea B.

La sezione B, gestita in modalità *batch*, ha processato regolarmente il drenaggio dell'S901 entrando in servizio nell'ultima settimana del mese.

Da un punto di vista della **manutenzione**, non vi sono state sezioni escluse dal processo, a meno del serbatoio S903, che dal mese di dicembre, è stato escluso per interventi di manutenzione programmata.

L'accumulo di olio nei serbatoi S901 e TK140A/B è stato recuperato al parco stoccaggi per successiva **rilavorazione**.

Contestualmente, i fanghi chimici e biologici, con la dovuta alternanza, sono stati sottoposti al **processo di centrifugazione** a seguito di ispessimento.

Da un punto di vista del processo di depurazione non si sono riscontrate variazioni dei parametri operativi al di fuori dell'intervallo di normale conduzione. Infatti, le variazioni osservate, non hanno comportato variazioni allo scarico fiscale, poiché, esse sono state gestite con normali leve di processo.

I **monitoraggi analitici nelle varie sezioni del TAS**, nonché allo **scarico fiscale**, sono stati regolarmente effettuati e non hanno evidenziato criticità.

I principali **reflui in arrivo al TAS**, dall'area impianti e dal parco stoccaggi, sono stati monitorati analiticamente con regolare frequenza. Più in dettaglio, si riassume quanto segue:

- I serbatoi dell'area *blending* contenenti acqua di fondo sono stati campionati, analizzati e posti in drenaggio a portate controllate.
- Il reflujo acquoso in uscita dall'unità SWS è stato caratterizzato da pH, concentrazione di ammoniaca e concentrazione di solfuri entro i *target*, fatta eccezione per qualche valore sporadico.
- Lo scarico dei dissalatori è stato monitorato analiticamente in termini di COD. Il monitoraggio operativo in campo non ha restituito criticità.

L'assetto di marcia della raffineria è stato regolare e privo di situazioni di criticità e/o drastiche variazioni.

Infine, nell'arco del mese si sono registrati **precipitazioni**, mediamente moderate nei giorni 9, 10, 12, 16, 20, 22, 24, 25, 26, 28, 29, che, nonostante inducano un aumento del carico idraulico a cui è soggetto l'impianto, non hanno comportato anomalie o variazioni allo scarico fiscale.

ISAB s.r.l.
Operations
GESTORE IMPIANTI SUD
Ernesto Alliana

Assetto U2800 e impianti a monte

dal 01/02/2023 al 28/02/2023

Con riferimento al mese di febbraio 2023, l'**assetto dell'impianto di trattamento acque di scarico** ha previsto la disponibilità della linea A e della linea B.

La sezione B, gestita in modalità *batch*, ha processato regolarmente il drenaggio dell'S901 per circa il 75% del mese, entrando in servizio nella prima settimana ed infine nella terza e quarta settimana del mese.

Da un punto di vista della **manutenzione**, non vi sono state sezioni escluse dal processo, a meno del serbatoio S903, che dal mese di dicembre, è stato escluso per interventi di manutenzione programmata.

L'accumulo di olio nei serbatoi S901 e TK140A/B è stato recuperato al parco stoccaggi per successiva **rilavorazione**.

Contestualmente, i fanghi chimici e biologici, con la dovuta alternanza, sono stati sottoposti al **processo di centrifugazione** a seguito di ispessimento.

Da un punto di vista del processo di depurazione non si sono riscontrate variazioni dei parametri operativi al di fuori dell'intervallo di normale conduzione. Infatti, le variazioni osservate, non hanno comportato variazioni allo scarico fiscale, poiché, esse sono state gestite con normali leve di processo.

I **monitoraggi analitici nelle varie sezioni del TAS**, nonché allo **scarico fiscale**, sono stati regolarmente effettuati e non hanno evidenziato criticità.

I principali **reflui in arrivo al TAS**, dall'area impianti e dal parco stoccaggi, sono stati monitorati analiticamente con regolare frequenza. Più in dettaglio, si riassume quanto segue:

- I serbatoi dell'area *blending* contenenti acqua di fondo sono stati campionati, analizzati e posti in drenaggio a portate controllate.
- Il reflujo acquoso in uscita dall'unità SWS è stato caratterizzato da pH, concentrazione di ammoniacale e concentrazione di solfuri entro i *target*, fatta eccezione per qualche valore sporadico.
- Lo scarico dei dissalatori è stato monitorato analiticamente in termini di COD. Il monitoraggio operativo in campo non ha restituito criticità.

L'assetto di marcia della raffineria è stato regolare e privo di situazioni di criticità e/o drastiche variazioni.

Infine, nell'arco del mese si sono registrati **lievi precipitazioni** nei giorni 8, 9, 10, 12, 13, 27, 28, che, nonostante inducano un aumento del carico idraulico a cui è soggetto l'impianto, non hanno comportato anomalie o variazioni allo scarico fiscale.

ISAB s.r.l.
Operations
GESTORE IMPIANTI SUD
Ernesto Arlino

Assetto U2800 e impianti a monte

dal 01/03/2023 al 31/03/2023

Con riferimento al mese di marzo 2023, l'**assetto dell'impianto di trattamento acque di scarico** ha previsto la disponibilità della linea A e della linea B.

La sezione B, gestita in modalità *batch*, ha processato regolarmente il drenaggio dell'S901 per circa i 2/3 del mese, entrando in servizio dalla fine della seconda settimana.

Da un punto di vista della **manutenzione**, non vi sono state sezioni escluse dal processo, a meno del serbatoio S903, che dal mese di dicembre, è stato escluso per interventi di manutenzione programmata.

L'accumulo di olio nei serbatoi S901 e TK140A/B è stato recuperato al parco stoccaggi per successiva **rilavorazione**.

Contestualmente, i fanghi chimici e biologici, con la dovuta alternanza, sono stati sottoposti al **processo di centrifugazione** a seguito di ispessimento.

Da un punto di vista del processo di depurazione non si sono riscontrate variazioni dei parametri operativi al di fuori dell'intervallo di normale conduzione. Infatti, le variazioni osservate, non hanno comportato variazioni allo scarico fiscale, poiché, esse sono state gestite con normali leve di processo.

I **monitoraggi analitici nelle varie sezioni del TAS**, nonché allo **scarico fiscale**, sono stati regolarmente effettuati e non hanno evidenziato criticità.

I principali **reflui in arrivo al TAS**, dall'area impianti e dal parco stoccaggi, sono stati monitorati analiticamente con regolare frequenza. Più in dettaglio, si riassume quanto segue:

- I serbatoi dell'area *blending* contenenti acqua di fondo sono stati campionati, analizzati e posti in drenaggio a portate controllate.
- Il refluo acquoso in uscita dall'unità SWS è stato caratterizzato da pH, concentrazione di ammoniaca e concentrazione di solfuri entro i *target*, fatta eccezione per qualche valore sporadico.
- Lo scarico dei dissalatori è stato monitorato analiticamente in termini di COD. Il monitoraggio operativo in campo non ha restituito criticità.

L'**assetto di marcia della raffineria** è stato regolare e privo di situazioni di criticità e/o drastiche variazioni.

Infine, nell'arco del mese si sono registrati **lievi precipitazioni** nei giorni 2, 4, 5, 9, 16, 17, 18, 19, che, nonostante inducano un aumento del carico idraulico a cui è soggetto l'impianto, non hanno comportato anomalie o variazioni allo scarico fiscale.

ISAB s.r.l.
Operations
GESTORE IMPIANTI SUD
Ernesto Adlani

Assetto U2800 e impianti a monte

dal 01/04/2023 al 30/04/2023

Con riferimento al mese di aprile 2023, l'**assetto dell'impianto di trattamento acque di scarico** ha previsto la piena disponibilità della linea A e la parziale disponibilità della linea B, la quale ha marciato solo per la prima settimana del mese.

La sezione B, è stata infatti esclusa dal processo dalla seconda settimana del mese per interventi di manutenzione programmata; inoltre, sono in corso dal mese di dicembre interventi di **manutenzione** programmata del serbatoio S903.

L'accumulo di olio nei serbatoi S901 e TK140A/B è stato recuperato al parco stoccaggi per successiva **rilavorazione**.

Contestualmente, i fanghi chimici e biologici, con la dovuta alternanza, sono stati sottoposti al **processo di centrifugazione** a seguito di ispessimento.

Da un punto di vista del processo di depurazione non si sono riscontrate variazioni dei parametri operativi al di fuori dell'intervallo di normale conduzione. Infatti, le variazioni osservate, non hanno comportato variazioni allo scarico fiscale, poiché, esse sono state gestite con normali leve di processo.

I **monitoraggi analitici nelle varie sezioni del TAS**, nonché allo **scarico fiscale**, sono stati regolarmente effettuati e non hanno evidenziato criticità.

I principali **reflui in arrivo al TAS**, dall'area impianti e dal parco stoccaggi, sono stati monitorati analiticamente con regolare frequenza. Più in dettaglio, si riassume quanto segue:

- I serbatoi dell'area *blending* contenenti acqua di fondo sono stati campionati, analizzati e posti in drenaggio a portate controllate.
- Il refluo acquoso in uscita dall'unità SWS è stato caratterizzato da pH, concentrazione di ammoniaca e concentrazione di solfuri entro i *target*, fatta eccezione per qualche valore sporadico.
- Lo scarico dei dissalatori è stato monitorato analiticamente in termini di COD. Il monitoraggio operativo in campo non ha restituito criticità.

L'**assetto di marcia della raffineria** è stato regolare e privo di situazioni di criticità e/o drastiche variazioni.

Infine, nell'arco del mese si sono registrati **lievi precipitazioni** nei giorni 2, 4, 5, 9, 16, 30 che, nonostante inducano un aumento del carico idraulico a cui è soggetto l'impianto, non hanno comportato anomalie o variazioni allo scarico fiscale.

ISAB s.r.l.
Operations
GESTORE IMPIANTI SUD
Ernesto Agliano