PROVINCIA DI GENOVA
PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE

AREA 08 - AMBIENTE
ACQUA E RIFIUTI

Prot. Generale N. 0104082 / 2008
Atto N. 4989

OGGETTO: **RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE ALLA GESTIONE DELL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO RIFIUTI LIQUIDI E FANGOSI IN CAPO ALLA SOCIETÀ PORTO PETROLI DI GENOVA S.P.A. PER L'IMPIANTO SITO NELL'AMBITO DEL POLO PETROLIFERO DI GENOVA C/O RADICE PONTILE GAMMA.**

In data 16/09/2008 il/la sottoscritto/a **FONTANELLA PAOLA** ha adottato il provvedimento Dirigenziale di seguito riportato.

Visti l'Art. 107, commi 1, 2 e 3 del T.U. "Leggi sull'ordinamento degli Enti Locali", approvato con D.Lgs. n. 267 del 18-08-2000 e l'Art. 33 dello Statuto della Provincia di Genova;

Visto altresì l'Art. 4, comma 2 del D.Lgs 165/01;

Richiamato il vigente Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi;

Visto il Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n.152 recante "Norme in materia ambientale";

Visto il Decreto Legislativo 18 gennaio 2008, n. 4 recante "Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del Decreto Legislativo 3 aprile 2006 , n. 152 recante norme in materia ambientale";

Vista la Legge Regionale 21 giugno 1999, n. 18, con la quale, fra l'altro, è previsto che le Province approvino i progetti e rilascino le autorizzazioni relative alla realizzazione e all'esercizio degli impianti di smaltimento e di recupero;

Vista la Legge Regione Liguria 31 ottobre 2006, n. 30;

Visto il Provvedimento Dirigenziale n. 4971 del 25.08.2003, modificato dal Provvedimento Dirigenziale n.6062 del 22.10.2003 con il quale la Società Blue Dolphin è stata autorizzata alla gestione dell'impianto di trattamento rifiuti liquidi e fangosi impianto sito nell'ambito del polo petrolifero di Genova c/o Radice Pontile Gamma;

Visto il Provvedimento Dirigenziale n. 4288 del 25.07.2007 con il quale l'autorizzazione alla gestione dell'impianto di trattamento rifiuti liquidi e fangosi impianto sito nell'ambito del polo petrolifero di Genova c/o Radice Pontile Gamma rilasciata alla Società Blue Dolphin è stata volturata alla Società Porto Petroli di Genova;

Vista l'istanza presentata dalla Porto Petroli di Genova S.p.A. con nota in data 03.09.2008 (prot. n.102778 del 05.09.2008) tesa ad ottenere il rinnovo dell'autorizzazione rilasciata con dal Provvedimento Dirigenziale n. 4288 del 25.07.2007;

Vista la nota integrativa all'istanza di rinnovo trasmessa dalla Porto Petroli di Genova S.p.A. in data 05.09.2008 con la quale vengono fornite alcune precisazioni in ordine alla gestione dell'impianto;

Considerato che:

la Porto Petroli di Genova S.p.A. gestisce conto proprio i rifiuti oleosi sotto elencati:

13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio / acqua
13 08 02*	altre emulsioni
16 07 08*	rifiuti contenenti olio (liquidi o fangosi)

19 13 07* rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose

19 13 08 rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07

I rifiuti con CER 13 08 02* provenienti dalle stazioni di pompaggio in area Porto Petroli e gestite da ENI R.&. M. S.p.A., Iplom S.p.A. e Sigemi S.r.l. sono costituiti da acque di prima pioggia, di dilavamento piazzali e di spiazzamento oleodotti. I CER 19 13 07* e 19 13 08 provenienti dalle attività di bonifica attualmente in corso presso l'area derivano unicamente dalle attività gestite dalla (o per conto della) Società Porto Petroli di Genova e non da terzi;

Preso atto del ciclo che i rifiuti seguono prima dello scarico e smaltimento finale e precisamente:

L'impianto di trattamento viene impiegato per procedere a separare le componenti oleose da quelle acquose di rifiuti derivanti dalla movimentazione di prodotti petroliferi (quali benzine, virgin nafta, gasolio, olio combustibile e petrolio grezzo) nell'ambito delle attività svolte nell'ambito della Porto Petroli di Genova, dal dilavamento meteorico e dalla bonifica del terminal per la sola parte Porto Petroli. Non vengono trattati rifiuti conto terzi quali le acque di sentina delle navi, né oli ed emulsioni riconducibili al circuito degli oli esausti.

Lo stoccaggio dei rifiuti da inviare al trattamento viene realizzato nei serbatoi da 5000 m^3/cad denominati S2 ed S4, dotati di vasca di contenimento in calcestruzzo di volume pari al 100% della capacità del serbatoio e misuratori elettronici di livello. Il serbatoio S1 viene tenuto quale serbatoio di riserva in alternativa ad uno degli altri due, ma generalmente non viene utilizzato.

La quantità massima di rifiuti da trattare è pari a 15000 ton/anno con un trattato giornaliero pari a 160 m^3/giorno.

I rifiuti vengono conferiti all'impianto secondo le seguenti modalità:

- tramite tubazione diretta verso i serbatoi S2 ed S4 (quantità rilevata tramite i misuratori di livello dei serbatoi);
- tramite autobotte con scarico nel serbatoio di stoccaggio provvisorio V1 e quindi inviati tramite pompa ai serbatoi S2 ed S4 (quantità pesata tramite bilico presente in area Porto Petroli).

I reflui stoccati nei serbatoi S2 ed S4 vengono inviati per caduta alle 5 vasche PPI di disoleazione per una prima separazione acqua – olio attraverso sistema a pacchi lamellari.

Le 5 vasche in questione sono a cielo aperto, hanno un volume complessivo pari a 63 m^3 ed una portata variabile tra 125 e 250 m^3/h di materiale in entrata. Mediante azionamento manuale da parte dell'operatore vengono attivati i meccanismi di recupero per sfioramento dalla parte superiore delle vasche delle frazioni oleose che, raccolte tramite canalette di sfioro regolabili, vengono inviate in un serbatoio di rilancio dedicato da circa 2.5 m^3 dove è installata la pompa ad aria compressa che li invia al serbatoio di stoccaggio S16 (residui oleosi) da circa 120 m^3 di capacità. Le acque vengono così di seguito destinate:

- se a norma, inviate al serbatoio S3 prima dello scarico a mare;
- se non a norma, le acque oleose in uscita dalle vasche P.P.I. vengono convogliate, attraverso un canale in una vasca da 25 m^3 nella quale sono alloggiate due pompe sommerse (portata = 50 m^3/h e prevalenza 12 mt) ad uno dei due flottatori presenti presso l'impianto. I flottatori esistenti sono due, ma ne è sempre stato utilizzato uno soltanto, e sono entrambi dimensionati per una portata d'impianto pari a 20 m^3/h. Tale fase di separazione dinamica ad aria consente la rimozione delle schiume contenenti tensioattivi e la frazione più leggera degli idrocarburi pesanti contenuti nelle acque da trattare. Risultano a comando manuale le operazioni di apertura/chiusura valvole di alimentazione e scarico dei flottatori e l'on/off delle pale di scrematura meccanica delle schiume che vengono inviate nuovamente alle P.P.I per caduta da un'apposita vasca di decantazione.
  Le acque in uscita dal flottatore possono essere raccolte in una vasca sottostante dove sono posizionate le due pompe centrifughe (portata = 18 ÷ 45 m^3/h; prevalenza = 15 ÷ 29.5 m) per il rilancio alla successiva parte di trattamento chimico – fisico, oppure inviate nuovamente verso la testa del flottatore. Esiste inoltre la possibilità di by-pass del chimico-fisico tramite invio delle acque ad uno scomparto di rilancio verso il serbatoio di stoccaggio S3. Dalla flottazione deriverà un residuo idrocarburico che verrà inviato al serbatoio S16, mentre l'acqua al serbatoio S3 (se a norma) o al successivo serbatoio S06 e quindi al trattamento chimico-fisico (se non a norma);

Nel serbatoio S06 da 8000 litri viene dosato cloruro ferrico o solfato di alluminio per la successiva

fase di *coagulazione*. Il serbatoio è dotato di un agitatore lento a pale ed un pHmetro di controllo del trattamento che opera in un range ottimale compreso tra 4 e 5.5. e di uno sfiato libero in atmosfera.

In un successivo serbatoio in vetroresina da 4000 litri (S07) dotato di agitatore lento e phmetro di controllo, viene addizionato latte di calce al fine di condurre la miscela a pH ottimale per la *flocculazione*. Il range ottimale di trattamento prevede un pH = 8 ÷ 9. Dopo la flocculazione le acque sono additivate con polielettrolita per neutralizzare il pH.

Per caduta dalla *neutralizzazione* i reflui trattati confluiscono nella sezione di *chiarificazione/sedimentazione* che è costituita da due sedimentatori lamellari con struttura in acciaio e pacchi lamellari in PVC. Un ciclo di chiarificazione dura da 1 a 2 ore. I fanghi raccolti dal fondo delle vasche vengono inviati all'ispessitore (S09), mentre le acque alla *neutralizzazione finale*.

Nella fase finale di aggiustamento pH le acque di sfioro in uscita dai due separatori lamellari entrano per caduta in una serbatoio in vetroresina da 4000 litri (S08) dove viene dosato acido solforico per l'aggiustamento del pH (range compreso tra 8 e 9) ed ipoclorito di sodio per l'abbattimento del COD. Tali adittivi vengono miscelati alle acque tramite utilizzo di un agitatore meccanico e controllati nel dosaggio mediante pHmetro. Il serbatoio è provvisto di sfiato libero in atmosfera. Dal fondo del serbatoio è possibile lo spillamento del prodotto per sottoporlo a controlli analitici.

Le acque trattate vengono raccolte nel serbatoio S3 (5000 m^3) e, dopo verifica dei parametri chimico-fisici, possono seguire i seguenti destini:

- scarico a mare, se a norma;
- scarico previo trattamento in filtri a carboni attivi per l'eliminazione di eventuali schiume. I carboni sono contenuti in due reattori da 30 m^3/cad. aventi una portata in ingresso ed in uscita pari a 50 m^3/h cad.. Sono dotati di manometri in ingresso ed in uscita. E' previsto il lavaggio dei filtri con acqua di rete in controcorrente ogni 500 m^3 di acque trattate. Periodicamente vengono sottoposti a verifiche analitiche al fine di procedere a sostituzioni quando necessario. Le acque di risulta vengono inviate in testa al flottatore;
- riciclo al trattamento chimico-fisico.

I fanghi di risulta dalla fase di sedimentazione vengono estratti dal fondo vasca ed inviati tramite pompe di rilancio (portata = 2 m^3/h; prevalenza = 10 m) ad un sistema di trattamento costituito da un ispessitore (serbatoio S9 in vetroresina da 10 m^3) e da un filtro pressa alimentato da una pompa da 2 m^3/h e costituito a sua volta da 30 piastre filtranti in polipropilene da 0.25 m^2/cad. I pannelli compattati cadono direttamente in un cassonetto di raccolta e da qui vengono periodicamente inviati in discarica, mentre le acque di disidratazione vengono ricircolate (per caduta) in testa al trattamento chimico-fisico o reimpiegate nella produzione reagenti o, in casi meno frequenti, inviate alle vasche P.P.I.. Il filtro pressa è a cielo aperto. Per la raccolta del materiale filtropressato viene impiegato un cassone chiuso che verrà aperto solo durante i momenti di caduta del materiale.

Le miscele idrocarburiche separate col trattamento chimico-fisico vengono inviate al serbatoio S16 per lo stoccaggio come CER 13 05 06 e smaltite come rifiuto, stimato in 100 ton/anno. Non vengono in ogni caso conferite al COOU, pertanto l'impianto non è soggetto agli adeguamenti previsti dalla vigente normativa in materia di smaltimento oli esausti.

Le diverse fasi del trattamento vengono gestite manualmente dall'operatore per la definizione del dosaggio di reagenti, di controllo del pH, ecc. I pHmetri sono sottoposti a verifiche giornaliere della taratura da parte dell'operatore con impiego di due soluzioni tampone per ogni elettrodo scelte tra buffer a pH = 4, 7, 10. Periodicamente vengono effettuate operazioni di calibrazione degli strumenti di controllo. Dall'esame dei quaderni di impianto trasmessi dalla Società si evince che tali controlli hanno periodicità variabile e comunque con frequenza mai superiore ai 30 giorni.

Tutto quanto ciò premesso;

DISPONE

1) di rinnovare alla Porto Petroli di Genova S.p.A. - per la durata di anni 10 dalla data del presente Provvedimento - ai sensi dell'art. 210 del D.Lgs. 152/06, l'autorizzazione alla gestione dell'impianto di trattamento rifiuti liquidi e fangosi sito presso il comprensorio petrolifero di Genova – Radice Pontile Gamma, nell'osservanza delle seguenti prescrizioni:

a. Nell'impianto potranno essere trattati esclusivamente rifiuti pericolosi liquidi o fangosi corrispondenti ai seguenti codici CER :

13 05 07* acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua

13 08 02* altre emulsioni

16 07 08* rifiuti contenenti olio (liquidi o fangosi)

19 13 07* rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose

19 13 08 rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07

Per questi ultimi due codici sono ammessi conferimenti all'impianto unicamente dalle attività gestite dalla (o per conto della) Porto Petroli di Genova S.p.A..

Per il CER 13.08.02* sono ammessi conferimenti del rifiuto (costituito da acque di prima pioggia, di dilavamento piazzali e di spiazzamento oleodotti) provenienti anche dalle stazioni di pompaggio gestite dalle Società ENI R.&. M. S.p.A., Iplom S.p.A. e Sigemi S.r.l., sempre nell'ambito del polo petrolifero.

b. I quantitativi massimi trattati si autorizzano pari a 15000 ton/anno, corrispondenti a 160 m^3/g.

c. I tempi massimi di stoccaggio saranno di un anno.

d. Eventuali spandimenti accidentali di rifiuti liquidi dovranno essere assorbiti con prodotti specifici ad alto assorbimento (sabbia, bentonite, segatura) tenuti presso l'impianto ed il cui residuo sarà avviato ad idoneo smaltimento.

e. Presso l'impianto dovrà essere tenuto un quaderno giornaliero di conduzione impianto, vistato dalla Provincia, dove dovranno essere annotati i guasti, gli interventi di ripristino e di manutenzione ordinaria, nonché le letture giornaliere dei due contatori volumetrici asserviti allo scarico a mare e all'acqua di rete impiegata presso l'impianto di trattamento. Sul medesimo quaderno d'impianto dovranno essere annotati i dati relativi alle percentuali in volume ed i corrispondenti m^3 caricati all'interno del serbatoio di pre-stoccaggio V1 ed a quelli di stoccaggio diretto S2 ed S4 sulla base delle letture dei sensori di livello installati presso ciascun serbatoio. Il registro dovrà essere conservato per almeno 5 anni dall'ultima registrazione.

f. I disservizi ai contatori volumetrici e/o ai sensori di livello dovranno essere annotati sul registro di conduzione impianto di cui al precedente punto e dovrà contestualmente esserne data comunicazione – a mezzo fax – alla Provincia di Genova con indicazione del tipo di disservizio e della stima dei tempi previsti per il ripristino. I disservizi dovranno essere in ogni caso ripristinati nel più breve tempo tecnicamente possibile e dovrà essere data comunicazione dell'avvenuto intervento risolutorio alla Provincia di Genova.

g. Le verifiche giornaliere dell'attendibilità delle letture dei tre pHmetri di controllo asserviti all'impianto dovranno essere effettuate con impiego di almeno due soluzioni tampone, scelte sulla base del range ottimale di funzionamento dello strumento. Ogni qualvolta si rendesse necessario –e comunque almeno una volta al mese - dovranno essere eseguite calibrazioni degli strumenti di controllo. I risultati delle verifiche giornaliere e delle calibrazioni periodiche (con indicazione delle misure rilevate prima e dopo le tarature stesse) dovranno essere annotati sul quaderno giornaliero di conduzione dell'impianto di cui al p.to e).

h. Entro il 31 gennaio ed il 31 luglio di ogni anno dovrà essere inviata alla Provincia una copia del registro di carico e scarico dei rifiuti trattati e prodotti nel corso del semestre precedente l'invio. Contestualmente dovrà essere approntato e fornito un report contenente un bilancio di materia dell'impianto (il report da inviarsi entro il 31 luglio dovrà contenere il bilancio dal 1° gennaio fino al 30 giugno; il report del gennaio successivo deve contenere il bilancio di materia per l'intero anno solare precedente) riportante il conteggio di tutte le tipologie di

ingressi ed uscite dallo stesso (scarichi, smaltimenti, additivi, acqua di rete e quanto altro necessario ed utile allo scopo).

i. La Società dovrà conservare i reagenti nelle aree dotate di bacini di contenimento e coperti con tettoia e dovrà procedere alle operazioni di movimento dei reagenti stessi secondo le meglio viste procedure di sicurezza. Eventuali sversamenti dovranno essere adeguatamente neutralizzati, contenuti e assorbiti con sistemi idonei ed il residuo avviato a smaltimento.

j. Il cassone di contenimento e raccolta dei fanghi pressati dovrà essere mantenuto chiuso. Lo stesso dovrà essere aperto unicamente per il tempo necessario allo svolgimento delle operazioni di asportazione dai pannelli dal filtro pressa.

k. Dovrà essere comunicata alla Provincia ogni variazione del nominativo del responsabile tecnico dell'impianto.

l. Dovrà essere rinnovata e mantenuta, per tutta la durata dell'autorizzazione, la garanzia finanziaria stipulata a favore dell'Amministrazione Provinciale di Genova per un importo pari a € 768.800,00 mediante fideiussione da prestarsi con una delle seguenti modalità:

   - reale e valida cauzione ai sensi dell'art. 54 del regio decreto 23 maggio 1924 n. 827 e successive modifiche ed integrazioni;

   - polizza fidejussoria che preveda l'espressa rinuncia al beneficiario della preventiva escussione del debitore principale e la sua operatività entro 15 giorni a semplice richiesta scritta dell'Amministrazione e senza eccezioni, con efficacia fino a svincolo da parte dell'Amministrazione beneficiaria.

m. Dovranno essere trasmessi alla Provincia di Genova gli estremi della cauzione o della polizza di cui al p.to l) entro trenta giorni dalla data di ricevimento del presente Provvedimento.

n. Dovrà essere inoltre prestata una polizza assicurativa a copertura di eventuali danni ambientali e danni a terzi derivanti dall'esercizio dell'attività, anche estendendo quella esistente.

o. Alla chiusura dell'impianto dovrà essere assicurata la messa in sicurezza del sito e il ripristino del luogo, compatibile con la destinazione d'uso del sito stesso, in conformità alla normativa vigente.

2) di trasmettere il presente provvedimento alla Porto Petroli di Genova S.p.A.;

3) di trasmettere il presente provvedimento alla Regione Liguria, al Comune di Genova e alla Autorità Portuale di Genova;

4) di trasmettere il presente provvedimento all' ARPAL, alla A.S.L. 3 genovese per i controlli di competenza.

Sono fatti salvi tutti gli obblighi già previsti da normative in vigore, comunque applicabili al caso.

Contro il presente provvedimento é ammesso ricorso al Tar ai sensi di legge.

IL DIRIGENTE

IN PUBBLICAZIONE ALL'ALBO PRETORIO DELLA PROVINCIA DAL 1 0 SET. 2008

PROVINCIA DI GENOVA
AREA 08 – AMBIENTE
SERVIZIO ACQUA E SUOLO – Ufficio Suolo
L.go F.Cattanei, 3 – 16147 Genova – fax 0105499813/821

Genova, 16 settembre 2008

Prot. n. 106533 - Allegati: 1

Alla Porto Petroli S.p.A..
Radice Pontile Alfa Porto Petroli
16155 GENOVA

OGGETTO: Rinnovo dell'autorizzazione alla gestione dell'impianto di trattamento rifiuti liquidi e fangosi in capo alla società Porto petroli di Genova S.p.A. per l'impianto sito nell'ambito del polo petrolifero di Genova c/o Radice Pontile Gamma.

RACCOMANDATA

Con la presente si trasmette copia del Provvedimento Dirigenziale n. 4984 del 16.09.2008 relativo all'oggetto.

Distinti saluti.

IL DIRIGENTE
(Dott.ssa Paola Fontanella)

/lg

Member of CISQ Federation
RINA
ISO 9001:2000
Certified Quality System
Certificato n. 6400/01