



SASOL

Prot. N. 96/19

Augusta 16.07.2019

Spett. **MATTM - Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare**
 c.a. **Ing. Milillo**
 Direzione Generale per le valutazioni e autorizzazioni Ambientali
 Divisione III – Rischio rilevante ed autorizzazione integrata ambientale
dgsalvaguardiaambientale@pec.minambiente.it

ISPRA
 Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

Commissione Istruttoria IPPC
cippc@pec.minambiente.it

Riferimento: Autorizzazione Integrata Ambientale DVA-DEC 2010-0001003 del 28/12/2010 e s.m.i. per l'esercizio dell'impianto chimico della Società SASOL Italy SpA sito nel territorio del Comune di Augusta (SR).

Oggetto: Comunicazione dati tecnici ai sensi di quanto prescritto dal decreto DVA 7640.29.03.2018 - ID 139/1181

Facendo seguito al decreto DVA 7640.29.03.2018 - ID 139/1181, alla pregressa corrispondenza ed ai contenuti del decreto, si ricorda che gli effetti stimati della modifica non sostanziale presentata dal gestore al Ministero dell'Ambiente erano stati sintetizzati nella tabella seguente:

Destinazione	Quantità	
	Senza centrifuga*	In presenza di centrifuga
Combustibile Liquido per brucio ai forni di stabilimento	6.800 ton.	600 ton.
Rifiuti solidi e liquidi	1.500 ton.	700 ton.
Prodotti recuperati e destinati alla vendita	2.500 ton.	9.500 ton.
*Valore medio determinato negli anni 2011-2012-2013-2014		

1

Sasol Italy S.p.A.

Stabilimento: Contrada Marcellino - Casella Postale 119 - 96011 Augusta SR - Italy
 Tel.: +39 0931 988 111 – Fax: +39 0931 988 210
 Direzione e Uffici: Viale E. Forlanini 23 – 20134 Milano MI - Italy
 Tel.: +39 02 58 453 1 – Fax: +39 02 58 453 205
www.sasol.com

Sede legale: Via Vittor Pisani, 20 - 20124 Milano MI - Italy
 Cap Soc. Euro 22.600.000 i.v. – P. IVA IT 04758570826
 C.F. e N. Registro Imprese Milano 00805450152 – R.E.A. MI 1659800
 Società soggetta all'attività di direzione e coordinamento di Sasol European Holdings Ltd



ISO 9001 Cert. n°CH12/0784 21
 ISO 14001 Cert. n°CH11/0785 21
 OHSAS 18001 Cert. n°CH12/0786 21





In ottemperanza alla prescrizione di cui al secondo punto di pagina 14 del summenzionato Decreto, (*"il gestore, con riferimento alla capacità produttiva, dovrà altresì trasmettere un aggiornamento delle schede riguardanti la produzione dei rifiuti nonché la percentuale di riduzione dei reflui prodotti sul totale prodotto dallo stabilimento, la percentuale di riduzione dei reflui prodotti sul totale prodotto dallo stabilimento, la percentuale di recupero della fase acquosa rispetto al totale approvvigionato da fonte naturale e necessario per i fabbisogni di stabilimento, la percentuale di recupero degli oli rispetto al totale prodotto dallo stabilimento"*), si specifica che l'impianto oggetto di autorizzazione è **entrato in funzione nel mese di dicembre 2018**, dopo avere completato le operazioni di avviamento e le attività di making good. I dati osservati e monitorati sono quindi relativi al **semestre di funzionamento gennaio-giugno 2019 ed alla produzione effettiva (circa 2.970 ton di reflui trattati)**, non alla massima capacità produttiva.

Analisi performance centrifuga

La realizzazione dell'intervento proposto ha comportato i seguenti miglioramenti ambientali, che possono essere così riassunti:

- il miglioramento della qualità dell'olio recuperato dalla vasca api ha reso lo stesso conforme alle specifiche di mercato al punto che può essere venduto come gasolio paraffinico, piuttosto che essere utilizzato come combustibile liquido autoprodotta. Nel periodo gennaio-giugno 2019 i quantitativi di olio recuperato ammontano a circa 500 ton, a fronte della centrifugazione di circa 2.970 ton di reflui in uscita dalle vasche api;
- i rifiuti prodotti dall'impianto di centrifugazione, a cui il Gestore ha assegnato C.E.R. 07.01.11* "*fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose*", nel periodo gennaio-giugno 2019, ammontano a circa 65 ton a fronte della centrifugazione di circa 2.970 ton di reflui in uscita dalle vasche api;
- la fase acquosa in uscita dalla centrifuga pari a circa 2.400 ton, è stata recuperata all'impianto T.A.R., ed utilizzata per la produzione di circa 1600 ton di acqua demineralizzata, evitando così l'emungimento di circa 2.400 ton da fonte naturale.

Nelle tabella sottostante si riporta una sintesi dei dati rilevati nel primo semestre del 2019.

	Gennaio	Febbraio	Marzo	Aprile	Maggio	Giugno
	[ton]					
Refluo liquido in uscita da vasche API e sottoposto a centrifugazione	345,65	444,62	1016,07	349,16	287,79	526,09
Combustibile liquido bruciato ai forni di stabilimento	0	0	0	0	0	0
Rifiuto Solido + Liquido	16,60	9,44	5,99	5,99	7,40	7,40
Olii recuperati dalla centrifuga e destinati a vendita	101,91	85,07	105,60	69,48	50,61	90,97
Fase acquosa in uscita dalla centrifuga ed alimentata all'impianto T.A.R.	227,14	350,11	904,48	273,69	229,79	427,73
Acqua demineralizzata prodotta dall'impianto T.A.R.	151,43	233,41	602,99	182,46	153,19	285,15
Reflui conferiti a I.A.S.	75,71	116,70	301,49	91,23	76,60	142,58

Per quanto sopra rappresentato e specificando che i dati sono riferiti alla effettiva lavorazione del periodo gennaio-giugno 2019, e non alla massima capacità produttiva di impianto, risulta quindi che le performances dell'impianto di centrifugazione hanno soddisfatto le previsioni progettuali in coerenza con quanto comunicato in sede di istanza di autorizzazione presentata al MATTM. Nello specifico risulta un residuo di rifiuti pari a circa il 2,2% e di Reflui conferiti a I.A.S. pari a circa il 27,9% del refluo in ingresso e quindi una efficienza di recupero di materia pari a circa il 69,9% di quanto lavorata nell'impianto di centrifugazione.

Nel rimanere disponibili per eventuali chiarimenti o integrazioni in merito, si porgono

Distinti Saluti

SASOL Italy S.p.A.
 RESP. QSE Stab. Augusta
 Ing. Guglielmo Arrabito



