



raffineria di ancona

Falconara M.ma, 25 settembre 2020
Prot. 1235/2020

COMUNE DI FALCONARA M.MA
comune.falconara.protocollo@emarche.it

e p.c. **ISPRA**
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

REGIONE MARCHE
PF Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali
regione.marche.valutazamb@emarche.it

ARPAM
Dip.to Prov.le Ancona
arpam.dipartimentoonancona@emarche.it

ASUR Marche Area Vasta N.2
Direzione Generale
asur@emarche.it
Dipartimento di Prevenzione
areavasta2.asur@emarche.it

VIGILI DEL FUOCO MARCHE
Comando Provinciale di Ancona
com.ancona@cert.vigilfuoco.it

MINISTERO DELLA SALUTE
Settore Salute – Direzione Generale
Prevenzione e Salute
dgprev@postacert.sanita.it

MINISTERO DELL'AMBIENTE
Direzione Generale per le valutazioni ambientali
Cress@pec.minambiente.it

PREFETTURA UTG DI ANCONA
protocollo@prefan@pec.interno.it

OGGETTO: Riscontro Vostre note prott. n. 41423 del 24/09/2020 e n. 41448 del 24.09.2020 - Informazioni su attività di bonifica serbatoio TK61.

Con riferimento alle note in oggetto si informa che:

- Le operazioni di inertizzazione dell'atmosfera interna del serbatoio sono iniziate mercoledì 23 settembre alle 18:00 circa, così come comunicato con prot. api n. 1222 del 22/09/2020, e termineranno presumibilmente nella giornata di martedì 29 settembre.
- Tale operazione consiste nell'aspirazione dei vapori contenuti nel serbatoio (costituiti essenzialmente da azoto), il loro convogliamento verso un sistema di trattamento con filtrazione a carboni attivi e il conseguente ricambio dell'atmosfera interna con aria ambiente.
- L'attività, a meno di imprevisti, non presenta criticità, né in termini di sicurezza, né ambientali. Infatti risulta già rimossa la fase idrocarburica leggera all'interno del serbatoio, pertanto i vapori trattati in questa fase sono costituiti essenzialmente da azoto, con possibili trascinalamenti di VOC e composti solforati che sono trattenuti dal sistema di filtrazione a carbone attivo.



raffineria di ancona

- In prossimità dei sistemi di filtrazione, a verifica della loro efficacia, è stata posizionata idonea strumentazione per la rilevazione in continuo di VOC, H₂S, CO, O₂, LEL (esplosività) che, in linea con l'atteso, non ha mostrato alcuna criticità fin dall'avvio dell'operazione.
- In termini di sicurezza ed ambiente, in aggiunta a quanto già previsto dalle consolidate procedure del Sistema di Gestione Integrato, sono state adottate le seguenti misure:
 - Utilizzo di attrezzatura ATEX idonea alle attività in aree a rischio di infiammabilità.
 - Serbatoio sigillato in tutti i suoi punti di sfiato.
 - Convogliamento dei vapori su un opportuno sistema di filtrazione a carboni attivi, composto da N.2 batterie indipendenti alle quali se ne aggiunge una terza a disposizione in caso di esaurimento di una delle due.
 - Incapsulamento del varco sul mantello del serbatoio mediante la realizzazione di una doppia camera stagna connessa al sistema di aspirazione e convogliamento dei vapori su sistema filtrante a carbone attivo.
 - Sistema di abbattimento emissioni H₂S, COV ed altri composti odorigeni, installato nelle aree di posizionamento delle attrezzature ed in prossimità della portina sul mantello. Il sistema è costituito da una centrale di atomizzazione e nebulizzazione di uno speciale prodotto chelante e da un cordone di 120 atomizzatori posti a distanza definita l'uno dall'altro.
 - Piano di monitoraggio ambientale, in essere già dall'avvio delle operazioni di bonifica del serbatoio, come di seguito costituito:
 - ✓ Rilievo strumentale continuo di VOC, H₂S, CO, O₂, LEL (esplosività) mediante N.4 postazioni fisse, di cui 3 sul ballatoio ed 1 in area cantiere. Due delle tre postazioni sul ballatoio sono poste in prossimità del sistema di filtrazione a carboni attivi, in maniera tale da verificarne l'efficacia. Tali valori sono riportati dalla Ditta incaricata della bonifica ogni 2 ore su registro dedicato.
 - ✓ Campionamento passivo discontinuo con analisi in laboratorio dei parametri Acido Solfidrico, Benzene, Toluene, Etilbenzene, Xilene ed 1,3 – Butadiene. Il sistema è composto da 4 punti di campionamento, posti nelle stesse posizioni del punto precedente; il campionamento si effettua a giorni alterni.
 - ✓ Rilievo strumentale continuo di O₂ e LEL all'interno del serbatoio. Tali valori sono riportati dalla Ditta incaricata della bonifica ogni 2 ore su registro dedicato.
 - ✓ Rilievo strumentale spot (3 volte a turno) di O₂ e LEL all'interno del serbatoio da parte del personale *api*.
- I risultati dei monitoraggi effettuati confermano fin dall'avvio delle operazioni quanto sopra espresso. Anche i dati registrati dalle centraline della RRQA, poste nell'intorno del sito, risultano in linea col periodo e ampiamente al di sotto dei limiti di riferimento.
- Stante lo stato di avanzamento del procedimento di bonifica, che prevede ancora la rimozione della sola fase residuale semisolida di idrocarburo, vista l'esperienza accumulata dall'inizio delle operazioni, confortata dai rilievi analitici e strumentali, non si reputa siano necessarie specifiche avvertenze per i cittadini. Del resto, la presenza di composti solforati, che come noto sono percepibili all'olfatto anche in concentrazioni bassissime (qualche µg/l), ma non pericolose in termini di salute, potrebbe solo comportare qualche breve fastidio odorigeno nelle aree circostanti la raffineria durante i transitori. Su tale punto codesto Spett.le Comune potrà fare le proprie valutazioni.

Distinti saluti.

"api raffineria di ancona" S.p.A.
Il Responsabile SSAQ
(Ing. Giovanni Bartolini)