



Trattamento fanghi

Disidratazione fanghi idrocarburici

CLIENTE: Raffineria di Petrolio del Centro Italia

Problema: Ridurre gli elevati costi di smaltimento rifiuti relativi ai fanghi residui di varia origine, caratterizzati da rilevanti concentrazioni d'idrocarburo, prodotti nello stabilimento e accumulati nella sezione chimico-fisica dell'impianto di depurazione acque reflue di raffineria (dotato di griglie, CPI, Discoil, API separator, coclee e lottatore). Ottimizzare la gestione degli stessi e recuperare materia prima da reimpiegare nel processo di raffinazione.

Soluzione: Si è intervenuti applicando un trattamento basato sulla disidratazione dei fanghi, classificati come rifiuti speciali pericolosi dalla legislazione in materia, precedentemente soltanto ispessiti e rimossi manualmente. Il fango, accumulato in un apposito serbatoio di ispessimento, è stato sottoposto a condizionamento chimico-fisico e centrifugazione meccanica che ha permesso:

- riduzione volumetrica del rifiuto (dal 60% all'80% in media) e analogo abbattimento degli oneri economici per il loro smaltimento;
- recupero d'idrocarburo riutilizzabile nel ciclo produttivo (dal 30% al 40% in media del volume iniziale del fango);
- lavorazione on-site, in completa automazione e a ciclo continuo.

Nostro Impianto di disidratazione fanghi



Nostro impianto certificato

