



Bonifica e smaltimento Manfredonia, Italia

Dati relativi al progetto

Regione:	Puglia / Italia
Committente:	Syndial Spa (Gruppo ENI)
Partecipanti ai lavori:	Bilfinger Berger Ambiente Srl; ARE Deutzen GmbH; Bilfinger Berger Entsorgung Nord GmbH
Periodo:	Novembre 2006 / settembre 2008
Valore dell'appalto:	18 Milioni EUR

Interventi effettuati

- Rimozione, trasporto, trattamento termico e smaltimento di 100.000 tonnellate di suolo contaminato da caprolattame



Storia

Tra il 1970 e il 1980 la Enichem Agricoltura S.p.A., filiale al 100 % della holding italiana ENI, gestiva a Manfredonia, in Italia meridionale, un impianto chimico. I residui dovuti all'attività produttiva, contenenti caprolattame, furono depositati in diversi punti dello stabilimento adibiti a discarica.

Con la chiusura dell'impianto chimico, all'inizio degli anni '80, si è reso necessario bonificare il sito e le aree adibite al deposito dei rifiuti.



Progetto

La Bilfinger Berger Ambiente S.r.l. ha ottenuto, nel 2006, l'incarico per l'esecuzione dei lavori, con un progetto chiavi in mano, che comprendeva tutte le fasi di bonifica, a cominciare dalla separazione sul posto, conveniente dal punto di vista dei costi, dei suoli contaminati, garantendo trasporti ai diversi impianti di trattamento e smaltimento italiani e tedeschi fino al trattamento e allo smaltimento finali. I lavori di bonifica dell'area di deposito "Isola 12" sono stati avviati a settembre 2006 con l'affidamento dei lavori.

Il materiale contaminato è stato sottoposto a campionamento in cantiere direttamente dopo l'escavazione, per essere subito dopo inviato agli impianti di smaltimento previsti, in container e camion coperti adatti allo scopo. Per poter garantire i numerosi trasporti necessari, nel periodo previsto dal progetto, la Bilfinger Berger Ambiente ha concepito una catena logistica efficiente e precisa. Il materiale, altamente contaminato, è stato trasportato agli impianti di trattamento termico della ARE Deutzen GmbH a Deutzen e della Bilfinger Berger Entsorgung Nord GmbH a Brema, dove è stato sanificato termicamente ed infine smaltito. Oltre alla logistica, il punto critico del progetto era rappresentato dalla consistente emanazione di odore del materiale, dovuta a composti organici volatili. Poiché gli impianti di trattamento della ARE Deutzen GmbH dispongono talvolta di depositi sigillati e impianti termici chiusi, anche questo problema è stato risolto.