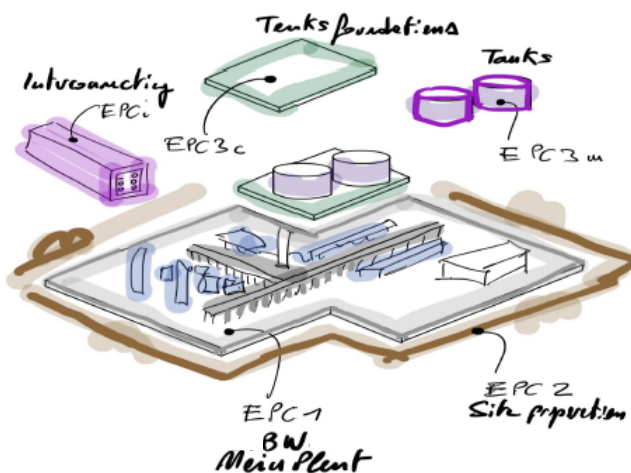


I Seminari di Primavera del Corso di Studi in Chimica Industriale:

La tecnologia “Blue Water” di Eni Rewind per il trattamento ed il riutilizzo delle acque di produzione.



Il Corso di Studi in Chimica Industriale, coordinato dal Prof. Placido Mineo, organizza un ciclo di seminari professionalizzanti con il coinvolgimento di studiosi ed esperti di diverse realtà scientifiche e produttive, chiamati ad illustrare i vari aspetti scientifici, tecnologici ed economici delle rispettive aree.

Il primo incontro, dal titolo “La tecnologia Blue Water di Eni Rewind per il trattamento ed il riutilizzo delle acque di produzione”

sarà tenuto dall'ingegner Manlio Rossini, Technical Manager per i Progetti Speciali di Eni Rewind, la Società ambientale di Eni, ed avrà luogo venerdì 21 aprile 2023, alle ore 15:00, Dipartimento di Scienze Chimiche - Cittadella Universitaria - Viale Andrea Doria, 6 – Catania.

Abstract

Blue Water è la tecnologia di Eni Rewind, sviluppata in collaborazione con la Ricerca di Eni, che permette di trattare e recuperare le acque di produzione, cioè quelle estratte assieme al greggio, assicurando un minore impatto ambientale. Le acque cosiddette di produzione, presenti nei giacimenti, vengono estratte insieme agli idrocarburi e sono in genere caratterizzate da una salinità elevata, dovuta al loro contatto nei tempi geologici con le rocce. La tecnologia Blue Water, che si basa su cicli di trattamento analoghi a quelli dei tradizionali impianti di depurazione delle acque reflue urbane e industriali, consente di eliminare le tracce di idrocarburi e i sali disciolti dalla risorsa idrica, rendendola disponibile al riutilizzo. La tecnologia è stata sviluppata con un approccio sperimentale, il cui scale-up con un impianto pilota della capacità di circa 100 metri cubi al giorno, ha confermato l'efficienza ed efficacia del trattamento. Il primo progetto industriale, che applicherà la tecnologia Blue Water, è stato sviluppato per la gestione delle acque di produzione del Centro Olio Val d'Agri di Viggiano (PZ) ed avrà una capacità di trattamento di circa 1700 metri cubi al giorno. L'acqua recuperata è costituita da acqua industriale e acqua demineralizzata, entrambe riutilizzabili per soddisfare il fabbisogno idrico del sito produttivo. Verrà così azzerato il prelievo di acqua di falda, o da altre fonti, che rimarrà disponibile per tutti gli altri usi della collettività presente sul territorio. Inoltre, l'impianto consentirà di limitare anche lo smaltimento delle acque di produzione, oggi gestite come rifiuto e inviate a impianti terzi, con conseguente abbattimento dell'impronta carbonica (emissioni GHG) dovuta al loro trasporto tramite mezzi pesanti. Il progetto, il cui iter autorizzativo è in corso, ha recentemente conseguito il Giudizio Favorevole di compatibilità ambientale (art.25 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i) da parte della Regione Basilicata.