



RICHIESTA N° 9

NOTA DELLA REGIONE LOMBARDIA

Chiarimenti circa l'aumento della potenzialità degli impianti di desolforazione dei gasoli, da 2.700 t/giorno a 3.400 t/giorno; nello SIA si giustifica il margine di capacità con la possibilità di processare anche grezzi a maggior contenuto di Zolfo rispetto a quelli attualmente utilizzati, viceversa nella comunicazione del 2/8/07 (prot. 445) inviata al Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare per l'ottenimento dell'autorizzazione per motivi d'urgenza all'avvio dei lavori del presente progetto, IES S.p.A. si impegna all'utilizzo di grezzi a basso tenore di Zolfo

PROGETTO DI ADEGUAMENTO TECNOLOGICO DEGLI IMPIANTI DI RAFFINERIA ALLA DIRETTIVA AUTO-OIL

Relazione tecnica integrativa allo Studio di Impatto Ambientale

Il presente documento è costituito da
n° 2 pagine progressivamente
numerate.

Emissione: 01
Data: Maggio 2008
Doc. n° 8-SIA-26013-9
Commessa: 26013
File: 26013_E01_9.doc



Circa i chiarimenti relativi all'aumento della potenzialità degli impianti di desolforazione gasolio da 2700 a 3400 tonnellate giorno, si specifica quanto segue:

Come richiamato nella premessa della sintesi non tecnica (pag.3), la capacità del nuovo impianto HDS3 è stata progettata a 2000 tonnellate/giorno allo scopo di:

- assorbire la capacità della unità HDS2 (1300 ton/g) che non può essere utilizzata per operazioni a desolforazione spinta a causa di limitazioni nella pressione operativa e nella portata di gas di trattamento che può attraversare il reattore;
- desolforare anche il distillato prodotto da hydrocracker quando questo supera il limite di 10ppm di tenore di zolfo : il tenore di zolfo di questo prodotto intermedio tende a salire man mano che progredisce la deattivazione del catalizzatore di reazione.

Con una specifica di 50 ppm di zolfo, il gasolio da hydrocracker può essere destinato direttamente al prodotto finito per gran parte del ciclo di marcia, ma con la riduzione della specifica è necessaria una ulteriore fase di trattamento di desolforazione.

Circa i chiarimento sulla possibilità di processare grezzi a maggiore tenore di zolfo e apparente contraddizione con il contenuto della lettera prot.445 del 2 Agosto 2007, si specifica quanto segue:

La possibilità di processare grezzi con maggiore tenore di zolfo è legata alla capacità del nuovo impianto di recupero zolfo SRU3 che è progettato per lavorare 100 ton/giorno contro le 80 tonn/giorno degli attuali SRU 1 ed SRU 2.

La maggiore flessibilità di scelta del grezzo permette di adattarsi alla possibile evoluzione della disponibilità di materia prima.

L'accento ai grezzi basso zolfo della lettera 445 si riferisce invece alla gestione della fase di transizione dalla specifica di 50 ppm S a 10 ppm S nel caso non si riuscisse a completare in tempo le modifiche oggetto di VIA , dati i ritardi registrati nella procedura di valutazione.