



SARAS SpA

INTEGRAZIONE n° 18

Il FUEL GAS proviene dai processi di raffinazione del petrolio grezzo. Il combustibile prima di essere immesso nella rete di distribuzione viene lavato, attraverso l'utilizzo di una soluzione amminica, per la riduzione del contenuto di idrogeno solforato, e per l'ottenimento delle caratteristiche richieste.

Le RETE FUEL GAS alimenta i forni degli impianti di processo ed i generatori di vapore della CTE. La produzione di FUEL GAS avviene con continuità nell'arco delle 24 ore.

Tutte le produzioni sono convogliate sul polmone S10-D2 della CTE direttamente dagli impianti di lavaggio: in questo punto avviene il campionamento del combustibile e l'analisi di questo rappresenta il riferimento per l'intera raffineria.

Il campionamento e l'analisi avvengono una volta al giorno così come previsto nella procedura PRD SPP 206 "Controllo degli scarichi in atmosfera" e nella "Procedura per il prelievo di campioni di FUEL GAS- MANUALE OPERATIVO DEL FUOCHISTA".

Nell'anno 2003 sono state effettuate analisi su 207 campioni, sufficienti a rappresentare variazioni di assetti operativi in condizioni normali. Il dato medio di potere calorifico è risultato pari a 11.679 kcal/kg pari a 48.864 kJ/kg

La tabella seguente mostra gli scostamenti dichiarati rispetto al riferimento dell'analisi prelevata dalla Rete Fuel Gas.

Fase	PCI (kJ/kg)		Differenza %
	dichiarato	Riferimento 2003	
Centrale termoelettrica	47.868	48.864	2,08
Impianto MHC1	47.868		2,08
Impianto MHC2	47.868		2,08
Impianto VISBREAKING	47.868		2,08
UD400 – UD700	47.868		2,08
UD300 – UD500	47.868		2,08
Impianto VACUUM 1	47.868		2,08
Impianto TOPPING RT2	47.868		2,08
Impianto TOPPING 2 – VACUUM 2	47.868		2,08
Impianto TOPPING 1	47.868		2,08
Impianto FCC	48.534		0,68
Impianto Alchilazione	48.534		0,68
Impianto CCR	48.534		0,68



SARAS SpA

Tali scostamenti sono dovuti al fatto che per ragioni tecniche derivanti da periodi di fermata degli impianti o di altra natura, nella determinazione del PCI non sono stati presi in esame tutte le analisi. Dai dati emerge che lo scostamento non determina variazioni significative delle quantità energetiche in gioco.

Per quanto riguarda le fasi Impianti di Recupero Zolfo precisiamo che il Fuel gas è utilizzato nei forni inceneritori Z3-F1 e Z4-F1 per l'ossidazione del il "tail gas" in uscita dal processo Claus. Pertanto il PCI indicato tiene conto anche del contenuto calorico di tale flusso.