



*Ministero dell'Industria  
del Commercio e dell'Artigianato*

**Dir. Gen. Fonti di Energia**

**Divisione IX**

*Prot. N.º 959856 Allegati*

*Risposta al Foglio N.º*

*del*

*Rev. n.º 1 AGO. 1997 10*

*Alle Società Agip Petroli  
Raffinerie di*

TARANTO

**OGGETTO** Trasmissione Decreto Ministeriale n 16342 in data 30 luglio 1997

Si trasmette copia conforme del decreto ministeriale di cui in oggetto.

Il Direttore della Divisione

*fluo*

*SE R/DIR  
fu*

ISTITUTO PULN. MAR. E ALCA VALLE NAIAD 5. Si prega inoltre per ogni lettera inviata argomentare a chiudere nella risposta di chi ha elaborato la risposta a cui si risponde.



*Ministero dell'Industria e del Commercio  
edell'Artigianato*

DIREZIONE GENERALE DELLE FONTI DI ENERGIA E DELLE INDUSTRIE DI BASE

VISTI il R.D.L. 2 novembre 1933, n. 1741, convertito nella legge 8 febbraio 1934, n. 367, e il relativo regolamento di esecuzione, approvato con il R.D. 20 luglio 1934, n. 1303;

VISTI la legge 9 gennaio 1991, n. 9 ed il D.P.R. 18 aprile 1994, n. 420;

VISTA la legge 10 marzo 1986, n. 61 e successive modificazioni, concernente la disciplina delle scorte di riserva di prodotti petroliferi;

VISTA la legge 24 maggio 1988, n. 203, recante norme in materia di qualità dell'aria relativamente a specifici agenti inquinanti e di inquinamento prodotto da impianti industriali;

VISTO il D.P.R. 18 aprile 1994, n. 420, concernente la semplificazione delle procedure di concessione per l'installazione di impianti di lavorazione o di deposito di oli minerali;

VISTO il D.M. n. 6710 in data 22 febbraio 1964, con il quale è stata accordata alla S.p.A. Shell Italiana, con sede in Genova la concessione a sottoporre a trattamento industriale in uno stabilimento sito nel territorio del Comune di Taranto collegato con il mare mediante oleodotti, tonnellate 3.000.000 (tre milioni) annue di petrolio grezzo oltre al 30% di riserva legale;

VISTO il D.M. n. 13191 del 19 maggio 1984, con il quale è stato prorogato all'11 agosto 1997 il termine di scadenza della concessione accordata alla Soc. I.I.P. per il trattamento industriale del petrolio grezzo nello stabilimento di Taranto;

VISTO il D.M. n. 14721 del 2 febbraio 1989 con il quale è volturata a nome della S.p.A. Agip Raffinazione la concessione già accordata alla Società Industria Italiana Petroli relativa allo stabilimento di Taranto;

-2-

VISTI i DD.MM. 14508 del 12 aprile 1988 e 14939 del 20 luglio 1989, con i quali è stata autorizzata l'installazione di alcune pensiline di carico, via terra, di gasolio grezzo nazionale;

VISTO il D.M. 16159 in data 31 ottobre 1996 con il quale la Società Agip Petroli è stata autorizzata ad aumentare da 3.900.000 a 5.000.000 di t/a la quantità massima di petrolio grezzo da sottoporre a trattamento industriale nell'ambito dello stabilimento di Taranto;

VISTA la domanda in data 14 ottobre 1996 con la quale la Società Agip Petroli ha chiesto il rinnovo ventennale della concessione, che scadrà l'11 agosto 1997;

VISTA la nota n. 518214 del 21 febbraio 1997 con la quale il Ministero dei Trasporti e della Navigazione ha espresso il proprio nulla osta al rinnovo della concessione di cui sopra;

VISTA la nota n. 4396 del 7 luglio 1997 con la quale il Ministero delle Finanze ha comunicato di non avere nulla in contrario all'accoglimento dell'istanza di rinnovo concessione avanzata dalla Società Agip Petroli;

VISTA la deliberazione n. 4447 del 22 luglio 1997 con la quale la Giunta Regionale della Regione Puglia ha espresso parere favorevole in merito al citato rinnovo di concessione;

RITENUTA l'opportunità di accogliere la menzionata istanza;

D E C R E T A

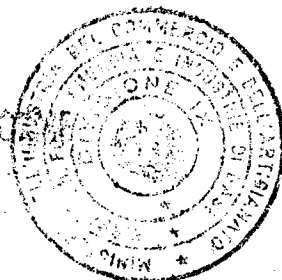
Art. 1 - E' rinnovata fino all'11 agosto 2017 la concessione relativa all'esercizio della raffineria di Taranto di cui è titolare la Soc. Agip Petroli.

Art. 2 - Restano fermi tutti gli obblighi a carico della Società concessionaria previsti dalla vigente normativa.

Roma, 30 LUG. 1997

IL DIRETTORE GENERALE

*F. TO ROSSONI*  
F. TO ROSSONI



Ministero dell'Industria del Commercio e dell'Artigianato - questo nota n. 5  
ISTITUTO POLIGRAFICO E ZECCA DELLO STATO - S





Per conto *Alme*

VISTO l'estratto del verbale n.16/1396, relativo alla riunione tenuta in data 27 aprile 1967 dalla Commissione consultiva per le sostanze esplosive ed infiammabili di cui all'art.84 del regolamento per l'esecuzione del T.U. delle Leggi di P.S., approvato con il R.D.6 maggio 1940, n.635, dal quale risulta il parere favorevole formulato dalla Commissione stessa, sotto il profilo della sicurezza, all'attuazione delle progettate modifiche;

D E C R E T A :

Art.1 - La Soc.per Az. SHELL ITALIANA, con sede in Genova, concessionaria, in forza del D.M. n.6710 in data 22 febbraio 1964, citato nelle premesse, dello stabilimento per il trattamento industriale del petrolio grezzo, sito nel territorio del Comune di Taranto e collegato al mare mediante oleodotti, è autorizzata a modificare la costituzione dello stabilimento stesso, secondo quanto previsto dal progetto tecnico presentato con domanda in data 30 luglio 1965 e dalle documentazioni supplementari prodotte con lettere in data 22 novembre 1965, 31 agosto 1966 e 24 ottobre 1966, citate nelle premesse, ferma restando la capacità lavorativa già ad esso concessa con il menzionato decreto ministeriale.

Art.2 - A modifiche effettuate lo stabilimento comprenderà essenzialmente:

- un impianto di distillazione primaria a pressione atmosferica;
- un impianto di desolfurazione catalitica della benzina, di stabilizzazione della benzina e di recupero dei gas liquidi;
- un impianto di "reforming" catalitico, del tipo "platformer";
- un impianto di desolfurazione catalitica del petrolio e del gasolio e di produzione dello zolfo;
- un impianto di etilazione e metilazione delle benzine;
- un impianto di alto vuoto per la produzione del bitume, soffiato;
- impianti ausiliari e servizi generali;
- un parco serbatoi comprendente n.125 serbatoi in complessivi mc.1.767.780, così suddivisi:
- n.1 serbatoio per gas di petrolio liquefatto, da mc.500;
- n.32 serbatoi per olii minerali di categoria A), per complessivi mc.580.800;



*[Handwritten signature]*

- n.20 serbatoi per olii minerali di categoria B), per complessivi mc.136.280;
- n.72 serbatoi per olii minerali di categoria C), per complessivi mc.1.050.200.

Lo stabilimento risulterà collegato con un campo boe nel Mar Grande di Taranto, mediante una tubazione del diametro di 34" e della lunghezza complessiva di mt.4.050 circa, di cui mt.2.150 con percorso sottomarino, per la discarica del petrolio grezzo da navi cisterna; risulterà inoltre collegato con un pontile, mediante un fascio di tubazioni, per la spedizione dei prodotti petroliferi via mare.

Art.3 - La scadenza della concessione resta fissata al 22 febbraio 1984.

Art.4 - La Società concessionaria assume l'obbligo di attuare le modifiche della costituzione dello stabilimento autorizzate con il presente decreto, e di mantenere in esercizio per tutta la durata della concessione lo stabilimento stesso, con la nuova costituzione, secondo i piani tecnici ed i processi lavorativi di cui al progetto ed alle documentazioni menzionati nell'art.1, costituiti da tre relazioni illustrative e da n.20 documenti tecnici, che si allegano al presente decreto per chè ne formino parte integrante, vistati dal competente Ufficio del Ministero dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato.

Art.5 - La Società concessionaria è tenuta, sotto pena di decadenza dalla relativa autorizzazione, ad attuare le modifiche della costituzione dello stabilimento, di cui al presente decreto, entro il termine di un anno dalla data del decreto stesso.

Art.6 - Prima di iniziare l'esercizio dello stabilimento nella costituzione modificata, la Società concessionaria è tenuta a sottoporre le installazioni che lo costituiscono alla visita di collaudo di cui all'art.41 del regolamento per l'esecuzione del R.D.L.2 novembre 1933, n.1741, approvato con il R.D.20 luglio 1934, n.1303.

L'apposita Commissione sarà costituita da tre tecnici, nominati con decreto del Ministro per l'Industria, per il Commercio e per l'Artigianato, di concerto col Ministro per le Finanze.

Il collaudo sarà effettuato alla presenza di rappresentanti della Società concessionaria, all'uopo designati.

Qualora risulti alla Commissione di collaudo che la Società concessionaria non si sia attenuta, in tutto o in parte, alle prescrizioni legislative o regolamentari od a quelle contenute nel presente decreto, sarà imposto un termine per l'a-



dempimento.

In caso di inadempienza alle prescrizioni della Commissione, la messa in esercizio dello stabilimento, con la nuova costituzione, non sarà consentita, e la relativa autorizzazione potrà essere revocata.

Art.7 - Per quanto riguarda gli interessi marittimi, il collaudo delle installazioni sarà pure effettuato dalla Commissione prevista dall'art.48 del regolamento per l'esecuzione del Codice della navigazione, approvato con il D.P.R.15 febbraio 1952, n.328.

Art.8 - Nell'esecuzione dei lavori di modifica della costituzione dello stabilimento e nell'esercizio dello stabilimento stesso, a modifiche effettuate, la Società concessionaria è tenuta ad uniformarsi alle vigenti norme legislative e regolamentari che regolano i depositi di materie infiammabili ed a sottostare a tutte le prescrizioni che le venissero impartite dalle Autorità competenti per assicurare la tutela sanitaria ed igienica dei lavoratori e dei cittadini, in relazione al funzionamento degli impianti.

La Società concessionaria ha, altresì, l'obbligo di eseguire, nel termine che sarà di volta in volta stabilito, tutti i lavori e le prescrizioni che le Autorità militari o altri Organi competenti ritenessero opportuno di imporre ai fini della difesa.

Agli effetti di quanto è disposto nel comma che precedono, la Società concessionaria dovrà sottostare a tutte le visite di controllo ed alle altre misure di vigilanza che le Autorità competenti ritenessero necessario far eseguire, per verificare l'osservanza delle eventuali prescrizioni di carattere generale o particolare.

Art.9 - La Società concessionaria dovrà, inoltre, sottostare a tutte le prescrizioni che le venissero impartite dal Ministero dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato o dal Ministero delle Finanze, per quanto di rispettiva competenza.

Art.10 - Restano confermate le altre clausole e condizioni contenute nel D.M. n.6710 in data 22 febbraio 1964, citato nelle premesse, e, per quanto non espressamente previsto dal presente decreto, l'autorizzazione con esso accordata si intende regolata dalle disposizioni contenute nel R.D.L.2 novembre 1933, n.1741, nel relativo regolamento di esecuzione, approvato con il R.D.20 luglio 1934, n.1303, e nel D.P.R.24 novembre 1967, n.1430.

Art.11 - La Società concessionaria è tenuta a rilasciare, nel termine di due mesi dalla notifica del presente decre-

to, una formale dichiarazione di piena accettazione delle clausole e delle condizioni contenute negli articoli precedenti.

In mancanza di tale espressa accettazione, si intenderà che la Società concessionaria abbia rinunciato all'autorizzazione accordata con il presente decreto.

Roma, li 24 GIU. 1958

IL MINISTRO PER LE FINANZE

IL MINISTRO PER L'INDUSTRIA PER  
IL COMMERCIO E PER L'ARTIGIANATO

F.to VALSECCHI

F.to Andreotti

IL MINISTRO PER LA  
MARINA MERCANTILE

F.to NATALI



*Andreotti*



notificata in data Ventidue  
Lugli. 1968

Riservato.

SHELL ITALIANA  
Ufficio di Rappresentanza di Roma

*Luigi J. J. J.*

*Plum  
Gallo*

RELAZIONE TECNICA AGGIORNATA DEL PROGETTO DI COSTRUZIONE  
DELLA NUOVA RAFFINERIA DI TARANTO

La Raffineria oggetto della presente relazione tecnica sorgerà in zona ad Ovest della Città di Taranto.

Gli impianti di processo e servizi che saranno costruiti sono quelli di seguito elencati:

- A) Distillazione primaria
- B) Desolforazione catalitica e stabilizzazione benzina; recupero gas liquidi
- C) Reforming catalitico
- D) Desolforazione catalitica petrolio e gasolio; recupero zolfo
- E) Etilazione e metilazione benzine
- F) Produzione bitume soffiato
- G) Impianti ausiliari

La raffineria sarà progettata per lavorare 3 M. Tonn/anno di greggio M.O.

Dalle lavorazioni previste si otterranno i seguenti prodotti nelle quantità approssimate sotto indicate:

Gas non condensati	T/A	30.000
Gas liquidi	"	40.000
Benzina	"	465.000
Petroli	"	105.000
Gasolio	"	400.000
Olii combustibili	"	1.700.000
Bitumi	"	100.000
H <sub>2</sub> S	"	10.000
Consumi e perdite	"	150.000
	"	<u>3.000.000</u>
		<u>=====</u>

A) IMPIANTO DISTILLAZIONE PRIMARIA

1. L'impianto verrà costruito sull'area indicata con il numero 7 dell'allegata planimetria T1017, area che avrà uno sviluppo complessivo di circa 5.000 mq.

La capacità lavorativa di questo impianto sarà di 3 M. di tonn/anno.

2. Scopo sarà il frazionamento dell'olio greggio nei prodotti sotto elencati:

Gas + benzina non stabilizzata	T/A	630.000
Petrolio	"	225.000
Gasolio	"	375.000
Olio combustibile	"	1.770.000

3. Le principali fasi della lavorazione sono indicate nell'allegato flow-scheme TPO25 e precisamente:

L'olio greggio dopo aver subito un preriscaldamento iniziale attraverso una batteria di scambiatori di calore, in contro corrente con i prodotti in ciclo, giungerà in una colonna di flashing. Da questa la parte di testa andrà direttamente alla colonna di frazionamento, mentre il liquido del fondo dopo un ulteriore scambio termico con i prodotti in uscita, verrà inviato ad un forno dove verrà portato alla temperatura di circa 350°C. Dal forno la carica raggiungerà la colonna di frazionamento entrandovi nella sezione inferiore. Il prodotto di testa di questa colonna costituente la benzina non stabilizzata, passerà, attraverso una serie di condensatori ad aria, ad un accumulatore. Dall'estremità superiore si libereranno dei gas che verranno convogliati al sistema di compressione gas a bassa pressione, e dal fondo verrà estratta benzina non stabilizzata. Dalle prese laterali della colonna di frazionamento si preleveranno in ordine ed a partire dall'alto:

- petrolio
- gasolio leggero
- gasolio pesante

Il petrolio ed il gasolio passeranno prima attraverso i relativi "stripper". I due tipi di gasolio passeranno poi in essiccatori nei quali saranno completamente disidratati. L'essiccamento sarà realizzato sotto vuoto. Dopo uno scambio di calore con la carica e successivo raffreddamento a mezzo di refrigeranti ad aria, detti prodotti verranno in parte inviati allo stoccaggio ed in parte inviati all'impianto desolfurazione catalitica per l'opportuno trattamento.

Il residuo estratto dal fondo colonna, costituente l'olio combustibile, verrà raffreddato in una batteria di scambiatori di calore contro corrente con il greggio e quindi verrà inviato in parte ai serbatoi di stoccaggio ed in parte quale carica alla sezione alto vuoto dell'impianto bitume soffiato di cui al punto F) della presente relazione.

L'impianto sarà costituito di massima dalle seguenti apparecchiature principali:

#### SERVIZIO

#### DIMENSIONI DI MASSIMA (mm.)

##### Colonne - Accumulatori

C-101 Colonna di frazionamento

4.900 x 27.500

C-102 A Colonna strippaggio gasolio pesante	1.300	x	13.000
C-104 Colonna strippaggio petrolio	1.800	x	8.250
C-103 A Colonna strippaggio gasolio leggero	1.300	x	12.700
C-102 B Essiccatore gasolio pesante	1.300	x	5.000
C-103 B " " leggero	1.300	x	5.000
V-103 Colonna di preflash	3.000	x	5.300
V-102 Accumulatore di ricontatto	2.000	x	6.000
V-107 " " " (K.O.)	1.000	x	2.700
V-105 " prodotti di testa	2.150	x	6.500
V-104 Ricevitore degli idrocarburi dagli essic- catori	800	x	2.000
Serbatoio soda caustica	1.900	x	2.500

### Forno

F-101 Capacità termica 50 milioni di Kcal/ora circa.

Questo forno è formato da 4 celle lavoranti a irraggiamento per il riscaldamento del greggio.

### Apparecchiature per il vuoto

J-101A-B n° 2 eiettori a vapore

E-115A-B " 2 condensatori

### Scambiatori di calore - condensatori - refrigeranti

n° / Superficie di scambio mq.

E-101 Riflusso di testa/greggio	4	x	220
E-102 petrolio / "	1	x	180
E-103 gasolio leggero / "	1	x	115
E-104 " pesante / "	1	x	220
E-105 riflusso / "	4	x	180
E-106 residuo / "	4	x	230
E-107 riflusso int. / "	4	x	180
E-108 residuo / "	1	x	230
E-117 condensatore prodotti di ricontatto	1	x	100
E-109 ribollitore stripper petrolio	1	x	150
E-110 refrigerante residuo	4	x	230
E-111 " ad aria gasolio pesante	1	x	150
E-112 " " " " leggero	1	x	110
E-113 " " " petrolio	2	x	110
E-116 condensatore ad aria prodotti di testa	14	x	150
E-114-115 condensatori degli essiccatori	-	-	-

### Pompe e compressori

### Caratteristiche

	<u>Portata (mc/h)</u>	<u>Prevalenza (m.)</u>
P-101 Carica greggio	580	100

P-102 alimentazione greggio al preflash	660	250
P-103 estrazione fondo colonna	350	150
P-104 circolazione riflusso	520	50
P-105 riflusso benzina	670	40
P-106 estrazione gasolio pesante	60	100
P-107 " " leggero	50	180
P-108 " petrolio	120	90
P-109 ricontatto	150	-
K-101 recupero gas (compressore)	4.9:0	-
P-110-112 accumulatore essiccatori	0.2	-

B) IMPIANTO DESOLFORAZIONE CATALITICA BENZINA, STABILIZZAZIONE BENZINA E RECUPERO GAS LIQUIDI

1. Questo impianto sorgerà nell'area N° 9 dell'allegata planimetria T1017, per uno sviluppo di circa 5.000 mq.
2. In tale impianto verrà effettuata la desolfurazione catalitica della benzina prodotta dall'impianto distillazione di cui al punto A), la stabilizzazione di questa benzina, il recupero dei gas formati nell'impianto distillazione e dei gas liquidi.
3. L'impianto sarà progettato per il trattamento di circa 2.500 T/g di benzina da stabilizzare.
4. Le principali fasi della lavorazione sono quelle indicate nell'allegato flow-scheme T1027. L'impianto può essere diviso nelle seguenti sezioni:

a) Sezione desolfurazione benzina

La benzina grezza di carica, dopo essiccamento sarà mescolata, onde rendere minima la formazione di coke sul catalizzatore più avanti descritto, ad una miscela di gas ricco di idrogeno proveniente dal reforming catalitico.

Dopo uno scambio termico in contro corrente con il prodotto uscente dal reattore la miscela, attraversato un forno riscaldatore, entrerà nella sommità del reattore, a circa 360°C.

Questo reattore contiene un letto fisso di catalizzatore (30 mc.) sostenuto da inerti, il quale permette la idrogenizzazione dei composti solforati trasformando lo zolfo contenuto nelle benzine in H<sub>2</sub>S che viene poi separato successivamente.

dal fondo del reattore l'effluente caldo, dopo aver ceduto calore alla carica, sarà raffreddato ed accumulato in un separatore di alta pressione. Da tale separatore gli incondensati (idrogeno, idrocarburi leggeri ed H<sub>2</sub>S) vengono separati per essere inviati alla rete gas della Raffineria o alla desolfurazione gasolio/petrolio, mentre il liquido riaccumula

to in un separatore di bassa pressione andrà, dopo scambio termico, nella colonna di stabilizzazione.

b) Sezione stabilizzazione benzina e recupero gas liquidi

Nella colonna stabilizzatrice, un ribollitore sul fondo manterrà regolato lo strippaggio nella colonna stessa. Dalla testa di questa colonna si otterrà una miscela di C<sub>1</sub>, C<sub>2</sub>, C<sub>3</sub>, C<sub>4</sub> che dopo raffreddamento viene convogliata in un accumulatore. In questo:

- Dalla testa si ottengono gas non condensati che vanno o alla rete gas della Raffineria, o accumulati per essere destinati alla vendita.
- dal fondo la miscela di gas liquidi viene riflussata sulla colonna stabilizzatrice unendosi ai gas liquidi provenienti dalla testa della colonna stabilizzatrice dell'impianto reforming catalitico.

Lateralmente dalla colonna stabilizzatrice gli idrocarburi leggeri liquidi alimenteranno una colonna di strippaggio dal cui fondo si otterrà butano liquido che verrà trattato con soluzione di soda caustica e poi essiccato. I gas di testa di questo stripper ritorneranno nella colonna stabilizzatrice.

Dal fondo di questa colonna usciranno a quantità regolate benzine stabilizzate che, dopo scambio di calore e dopo passaggio attraverso refrigeranti ad aria, verranno inviate allo splitter dell'impianto reforming catalitico.

Il calore al ribollitore della colonna stabilizzatrice verrà fornito dal residuo proveniente dal fondo colonna dell'impianto distillazione primaria.

L'impianto sarà costituito dalle seguenti apparecchiature principali:

SERVIZIO

DIMENSIONI DI MASSIMA (mm.)

Colonne - reattori - accumulatori

C-201	Colonna di stabilizzazione	2.500	x	2.600
C-202	" " strippaggio butano	1.000	x	10.000
C-1201	" " lavaggio butano	500	x	4.500
R-201	Reattore di catalisi	2.600	x	7.500
V-201	Separatore di alta pressione	2.000	x	6.000
V-202	" " bassa "	2.000	x	6.000
V-203	Accumulatore di riflusso	1.600	x	4.800
V-204	" residuo di riscald.	1.800	x	3.700
S-201	Separatore di carica	2.700	x	2.800
S-101	Coalescer butano trattato	700	x	650
T-1201	Serbatoio soda diluita	1.800	x	3.300

<u>Scambiatori di calore</u>	<u>N° / Superficie di scambio mq.</u>
E-201 Carica reattore/prodotto	4 x 325
E-202 condensatori prodotto desolforato	2 x 340
E-203 " testa colonna stabilizz.	x 270
E-206 riscaldatore carica colonna stabilizz.	1 x 280
E-207 scambiatore carica/fondo colonna stabil.	2 x 180
E-208 ribollitore colonna stabilizzazione	1 x 280
E-210 " " strippaggio	1 x 25
E-211 refrigerante butano	1 x 20
E-209 " ad aria benzina stabilizz.	1 -

### Forno

F-201 Capacità termica 9.300 t.cal/h

<u>Pompe</u>	<u>Caratteristiche</u>	
	<u>Portata (mc/h)</u>	<u>Prevalenza (m.)</u>
F-202 Carica alimentazione desolfor.	180	40
P-201 booster " "	180	530
P-203 acqua di refrigerazione	2	390
P-204 carica colonna di stabiliz.(n°2)	170	230
P-205 circolazione reflusso col.stab.(n°2)	110	80
P-206 " residuo H.V. (solo per scambio termico)	320	200
P-1201 soluzione soda caustica lavaggio butano	0.3	-

### C) IMPIANTO DI REFORMING CATALITICO A PLATFORMER

1. L'area su cui sorgerà l'impianto è indicata con il " 8 nella planimetria TPO 17 allegata ed avrà uno sviluppo di circa 5.000 mq.
2. L'impianto di cui trattasi sarà progettato per trattare circa 1.500 Tonn/gior no di nafta proveniente dalla sezione splitter o direttamente dall'impianto di stabilizzazione benzina. Scopo di questo impianto è quello di produrre benzine ad alto numero d'ottano per fronteggiare le attuali esigenze di mercato.
3. Le principali fasi della lavorazione sono indicate nell'allegato flow-scheme TPO28. L'impianto può considerarsi diviso nelle seguenti sezioni:

#### a) Sezione frazionamento benzina di carica

La benzina desolforata e stabilizzata, proveniente dall'impianto descritto sotto B), sarà pompata tutta o in parte in una colonna splitter dalla quale si otterranno dalla testa benzine leggere da inviare a deposito e dal

fondo benzine pesanti da riformare.

b) Sezione di reazione

Le benzine da riformare (provenienti dal fondo dello splitter o costituite da benzina proveniente direttamente dalla stabilizzazione) assieme al gas di riciclo, ricco di idrogeno e compresso da apposito compressore, attraversano una serie di scambiatori di calore e un forno di riscaldamento per alimentare poi, ad una temperatura di 500/530°C, 3 reattori posti in serie.

Fra i reattori sono installati dei forni intermedi di riscaldamento. Ciò è necessario perchè in conseguenza delle reazioni endotermiche che avvengono nel primo e nel secondo reattore, la temperatura diminuisce. Nel terzo reattore si completa la reazione catalitica ed il prodotto (benzina platformata) dopo raffreddamento in contro corrente con la carica e in refrigerante ad aria, viene inviato ad un accumulatore nel quale avviene una separazione gas/liquido. Il gas che si libera dalla testa di questo accumulatore, provenendo da benzina desolforata e non contenendo perciò H<sub>2</sub>S, viene direttamente (e cioè senza preventivo trattamento chimico) inviato ad un compressore e rimesso in ciclo, eccetto la parte eccedente che viene immessa nel sistema gas combustibile della Raffineria, o accumulata per essere destinata alla vendita.

c) Sezione stabilizzazione della benzina platformata

Il liquido proveniente dal fondo dell'accumulatore sarà trasferito alla colonna di stabilizzazione, il fondo della quale sarà riscaldato mediante una circolazione del prodotto di fondo in un apposito forno ribollitore. Dalla testa di questa colonna usciranno vapori prevalentemente costituiti da C<sub>1</sub>, C<sub>2</sub>, C<sub>3</sub>, C<sub>4</sub>, i quali dopo refrigerazione andranno ad un ricevitore dal quale il liquido viene riflussato.

I gas incondensati invece, andranno alla rete del gas della Raffineria.

Il fondo della colonna di stabilizzazione, costituente la benzina platformata, verrà inviata allo stoccaggio.

4. L'impianto sarà costituito dalle seguenti apparecchiature principali:

SERVIZIO

DIMENSIONI (mm.)

Colonne e reattori

C-301 Colonna splitter	3.000/4.000	x	25.000
C-302 " di stabilizzazione	1.700/2.600	x	20.000
R-301 reattore 1° stadio	2.500	x	6.000
R-302 " 2° "	2.500	x	9.000
R-303 " 3° "	3.500	x	9.000
V-301 accum. riflusso colonna splitter	1.800	x	5.500
V-302 separatore prodotto platformato	2.500	x	9.000
V-303 accum. riflusso colonna di stabilizzazione	1.400	x	4.200



bombole azoto	-	
" idrogeno	-	
<u>Scambiatori di calore</u>	<u>N° / Superficie di scambio (mq.)</u>	
<u>refrig. - cond.</u>		
E-302 Condensatore testa colonna splitter	-	
E-303 refrigerante benzina leggera	1 x 40	
E-305 carica/effluente	4 x 440	
E306E-307 condensatori effluente	4 x 210	
E-308 scambiatori carica/effluente stab.	2 x 140	
E-309 condensatore prodotto di testa colon. stab.	2 x 220	
E-310 " " fondo stab.	1 x 160	
E-311 refrigerante benzina	1 x 25	
<u>Forni</u>	<u>Calore trasferito (t.cal/h)</u>	
F-301 Carica primo reattore	21.000	
F-302 primo riscaldatore intermedio	14.000	
F-303 secondo " "	4.000	
F-304 riscaldatore fondo colonna stabiliz.	6.000	
E-304 " " " splitter	17.500	
E-301 " carica " "	-	
F-307 Caldaia per recupero calore gas combusti con produzione di vapore	-	
<u>Pompe e compressori</u>	<u>Caratteristiche</u>	
	<u>Portata (mc/h)</u>	<u>Prevalenza (m.)</u>
P-301 Carica colonna splitter (n° 2)	186	110
P-302 riflusso colonna splitter	165	58
P-303 carica reattori (n° 2)	170	600
P-304 riflusso colonna di stabiliz.	92	81
P-305 ricircolazione fondo colonna di stab.	820	81
K-301 riciclo gas (compressore)	124.000 Kg/h	33,6

#### D) IMPIANTO DI DESOLFORAZIONE CATALITICA E PRODUZIONE ZOLFO

- Questo impianto verrà realizzato nell'area N° 9 dell'allegata planimetria TFO17 e avrà uno sviluppo di circa 5.000 mq.
- Scopo di questo impianto è di eliminare i composti di zolfo dal petrolio e gasolio ottenuti nell'impianto di distillazione e da questi composti ricavare zolfo liquido ad alta purezza.  
La potenzialità di questo impianto è di circa 1.500 T/g.  
L'impianto è formato da 3 sezioni:
  - Sezione di desolfurazione catalitica

- b) Sezione di produzione zolfo
- c) " " strippaggio acqua acida

3. Le principali fasi della lavorazione delle tre suddette sezioni sono descritte negli allegati flow-schemes TT029 e TT030.

a) Sezione desolforazione catalitica

La carica è costituita da:

- idrocarburi da desolforare (gasolio e petrolio di I distillazione);
- gas ricchi di idrogeno provenienti dall'impianto di reforming catalitico e dall'impianto desolforazione benzine;
- gas di riciclo formatosi nella sezione stessa.

Il ciclo di lavorazione avviene come segue:

la carica, costituita da gasolio o petrolio da desolforare, e con aggiunta di gas ricco di idrogeno, viene mandata ad un forno di riscaldamento. Da questo viene inviata al reattore dove avvengono, in presenza di opportuno catalizzatore, le reazioni di desolforazione.

Il prodotto, all'uscita del reattore, viene raffreddato e raccolto prima in un separatore ad alta pressione e poi a bassa pressione.

Dal separatore ad alta pressione si libera gas che, ricompresso, ritorna in ciclo mentre il gas che si libera da quello a bassa pressione viene inviato al lavaggio amminico. Dal fondo del secondo separatore il prodotto liquido passa ad una colonna di strippaggio, la quale lo libera dai componenti volatili (soprattutto  $H_2S$ ) che sono inviati, dopo compressione, allo impianto di recupero dell'idrogeno solforato. Il prodotto liquido uscente dal fondo dello stripper viene essiccato sotto vuoto ed inviato ai serbatoi di stoccaggio.

Il gas, ricco di idrogeno solforato entra in una colonna in cui avviene lo assorbimento di idrogeno solforato a mezzo di una soluzione di diisopropilammina (ADIP).

La soluzione viene rigenerata liberandola dall' $H_2S$  nell'apposita colonna. La soluzione ritorna in ciclo per il ripetersi dell'operazione, mentre lo  $H_2S$  viene mandato all'impianto di produzione zolfo. Gli idrocarburi, esenti da  $H_2S$ , vanno alla rete del gas della Raffineria.

b) Sezione produzione zolfo

L'idrogeno solforato proveniente dalla sezione di desolforazione prima descritta viene bruciato in uno speciale forno costituito da una camera di combustione e da una piccola caldaia a recupero per produzione di vapore. Mediante l'aggiunta di gas combustibile e di aria, la temperatura viene mantenuta a circa  $600^{\circ}C$  e la reazione dei gas, all'uscita del forno, si completa in opportuni convertitori riempiti di catalizzatore (allumina attiva o bauxite naturale).

one del forno, i vapori contenenti  $H_2S$  non conver-  
 pori di zolfo e prodotti della combustione del gas  
 primo bruciatore in linea (con altro gas combusti  
 al primo convertitore. Da questo i gas passano ad  
 o al primo costituito anch'esso da un bruciatore  
 ore.

un bruciatore finale, da cui i gas esauriti privi  
 vengono scaricati nell'atmosfera. Dai due conden  
 i due bruciatori in linea e dal fondo della caldaia  
 estrae lo zolfo liquido che viene scaricato in un  
 da qui convogliato in un serbatoio di deposito.

#### e acide

acce di  $H_2S$  contenute nelle acque di strippaggio  
 razione catalitico e per depurare tutte le acque  
 impianti di processo.

segue:

oce di  $H_2S$ , mercaptani ed altre impurezze, vengono  
 strippaggio in cui si libera l' $H_2S$  e gli altri  
 vengono inviati all'ultimo bruciatore dell'impianto  
 rtanto, provvede alla sua completa eliminazione.  
 vengono poi inviate alla fogna.

i massima dalle seguenti apparecchiature principa

<u>e Separat.</u>	<u>Dimensioni di massima (mm.)</u>	
gio	1.500	x 16.000
ento	1.500	x 5.500
	2.500	x 7.500
asco	600	x 2.000
ciclo	600	x 2.000
pressione	1.600	x 2.500
"	2.000	x 6.000
di testa	1.200	x 3.800
strippaggio	600	x 2.000
presso	600	x 2.700
densato	1.200	x 3.600

Dalla camera di combustione del forno, i vapori contenenti  $H_2S$  non convertito, vapori d'acqua, vapori di zolfo e prodotti della combustione del gas combustibile, passano al primo bruciatore in linea (con altro gas combustibile ad aria) ed infine al primo convertitore. Da questo i gas passano ad un secondo gruppo analogo al primo costituito anch'esso da un bruciatore in linea ed un convertitore.

I gas passano quindi ad un bruciatore finale, da cui i gas esauriti privi di zolfo ed idrocarburi, vengono scaricati nell'atmosfera. Dai due condensatori posti dopo i primi due bruciatori in linea e dal fondo della caldaia a recupero di vapore, si estrae lo zolfo liquido che viene scaricato in un serbatoio di raccolta e da qui convogliato in un serbatoio di deposito.

c) Sezione strippaggio acque acide

Serve ad eliminare le tracce di  $H_2S$  contenute nelle acque di strippaggio dell'impianto di desolfurazione catalitico e per depurare tutte le acque provenienti da tutti gli impianti di processo.

Il ciclo di compie come segue:

Le acque, contenenti tracce di  $H_2S$ , mercaptani ed altre impurezze, vengono inviate ad una colonna di strippaggio in cui si libera l' $H_2S$  e gli altri composti solforati che vengono inviati all'ultimo bruciatore dell'impianto prima descritto e che, pertanto, provvede alla sua completa eliminazione. Le acque così depurate vengono poi inviate alla fogna.

4. Apparecchiature principali

L'impianto sarà costituito di massima dalle seguenti apparecchiature principali:

a) Desolfurazione catalitica

SERVIZIO

<u>Colonne, Reattori, Accum. e Separat.</u>	<u>Dimensioni di massima (mm.)</u>
C-401 Colonna di strippaggio	1.500 x 16.000
C-402 " " essiccamento	1.500 x 5.500
R-401 Reattore	2.500 x 7.500
V-401 Accumulatore gas fresco	600 x 2.000
V-402 " " riciclo	600 x 2.000
V-403 Separatore di alta pressione	1.600 x 2.500
V-404 " " bassa "	2.000 x 6.000
V-405 Ricevitore prodotto di testa	1.200 x 3.800
V-406 Accumulatore gas di strippaggio	600 x 2.000
V-407 " " compresso	600 x 2.000
V-408 " " condensato	1.200 x 3.600

<u>Scambiatori e refrigeranti</u>	<u>N°</u>	<u>Superficie di scambio in mq.</u>		
E-401 Scambiatori prodotto carica al forno	4	x	mq.	190
E-404 Scambiatori prodotto carica allo stripper	2	x	"	210
E-408-E-409A-B Condensatori	3	x	"	30
E-402-E-405 Refrigeranti ad aria	2	x	"	100
E-407 " " "	1	x	"	120
E-403 Riscaldatore carica allo stripper	1	-	-	-
E-406 Refrigerante gas compresso	1	-	-	-

<u>Forno</u>	<u>N°</u>	<u>Kcal/h</u>
F-401 Forno carica reattore	1	4,5 Milioni

<u>Biettori</u>	<u>N°</u>
J-401-J-402 Biettori per vuoto	2

<u>Pompe e compressori</u>	<u>N°</u>	<u>Caratteristiche</u>	
		<u>Portata (mc/h)</u>	<u>Prevalenza (mt.)</u>
P-401 Carica prodotto	1	95	810
P-405 Estrazione fondo colonna essiccamento	1	100	140
P-402-403-404-406 Pompe varie	4	-	-
K-401 Compressore gas carica	2	3.000	-
K-402 " " di testa	1	1.200	-

b) Recupero idrogeno solforatoSERVIZIO

<u>Colonne ad Accumulatori</u>	<u>Dimensioni di massima (mm.)</u>		
C-801 Assorbimento H <sub>2</sub> S	800	x	12.000
C-802 Rigenerazione ADIP	900	x	14.000
V-802 Accumulatore gas trattato	600	x	2.000
V-804 Stoccaggio soluzione IP	1.000	x	3.000
S-801 Filtraggio soluzione "	500	x	1.000
T-801 Aggiunta " "	2.000	x	1.000
V-803 Accumulatore di riflusso	600	x	2.000
V-801 Separatore gas/liquido	700	x	2.000

<u>Scambiatori e Refrigeranti</u>	<u>N°</u>	<u>Superficie di scambio in mq.</u>		
E-801 Scambiatore soluzione ADIP	2	x	mq.	80
E-803 Ribollitore rigeneratore	1	x	"	50

E-802-E-804 Refrigeranti ad aria 2 - - -

<u>Pompe</u>	<u>N°</u>	<u>Caratteristiche</u>	
		<u>Portata (mc/h)</u>	<u>Prevalenza (mt.)</u>
P-801 Circolazione soluzione ADIP	1	20	80
P-802 Riflusso al rigeneratore	1	2	25
P-803 Aggiunta soluzione ADIP	1	5	30

c) Ricupero zolfo

<u>Reattori ed Accumulatori</u>	<u>Dimensione di massima (mm.)</u>
R-901-R-902 n° 2 reattori	3.000 x 2.300
V-903 Raccolta zolfo liquido	10.000 x 800 x 1.000
V-901 Accumulatore di H <sub>2</sub> S	700 x 1.500
V-902 Essiccatore vapore	700 x 1.500
V-904 Accumulatore di condensa	1.000 x 2.700

<u>Condensatori e caldaie</u>	<u>N°</u>	<u>Superficie di scambio in mq.</u>		
E-902-E-903 Condensatori di zolfo	2	x	mq.	70
E-901 Caldaia di recupero	1	x	"	135

Bruciatori e Inceneratori  
 F-901-902-903-904 N° 4 bruciatori in linea  
 F-905 " 1 inceneratore

<u>Pompe e Ventilatori d'aria</u>	<u>N°</u>	<u>Caratteristiche</u>	
		<u>Portata (mc/h)</u>	<u>Prevalenza (mt.)</u>
P-902 Alimento caldaia a recupero	1	7	55
P-901 Zolfo prodotto	1	10	15
K-901-902-903 Ventilatori d'aria	3	-	-

d) Strippaggio acque acide

SERVIZIO

<u>Colonne ed Accumulatori</u>	<u>Dimensioni di massima in mq.</u>
C1101 Strippaggio acque acide	1.000 x 8.500
T-1101 Raccolta acque acide	1.600 x 1.600 x 5.000

<u>Scambiatori e condensatori</u>	<u>N°</u>	<u>Superficie di scambio in mq.</u>	
E-1101 Condensatore stripper	1	-	-
E-1102 Scambiatore alimento acque acide/fondo colonna	2	-	-

<u>Pompe</u>	<u>N°</u>	<u>Caratteristiche</u>	
		<u>Portata (mc/h)</u>	<u>Prevalenza (mt.)</u>
P-11C1 Acqua acida	1	20	80

#### E) IMPIANTO ETILAZIONE E METILAZIONE BENZINE

1. L'impianto verrà costruito sull'area indicata con il N° 20 nell'allegata planimetria TT017, area che avrà uno sviluppo complessivo di circa 600 mq.
2. Scopo di questo impianto è l'aggiunta di composti organici del piombo alle miscele di benzine di 1a distillazione e platformate onde migliorarne il potere antidetonante.
3. Le principali fasi della lavorazione sono indicate sull'allegato flow-scheme TT031 e precisamente:

- dalla linea principale della benzina, si preleva una corrente secondaria, che attraverso una pompa viene mandata all'eiettore. L'eiettore crea il vuoto sufficiente perchè l'additivo passi dal serbatoio principale al serbatoio di pesa posto su bilico. In questo il composto organico del piombo è pesato nella voluta quantità da aggiungere alla benzina. La corrente dell'additivo, da questo serbatoio va all'eiettore miscelandosi con la benzina della corrente secondaria. Dall'eiettore, il prodotto ritorna sulla linea principale per raggiungere infine il serbatoio di miscela.

#### 4. Apparecchiature principali:

- Serbatoio per i composti organici del piombo 50 mc.
- Dispositivo di pesa a bilico -
- Serbatoio su bilico 20 mc.
- Pompa estrazione corrente secondaria di benzina 20 mc/h 40 m.c.l.
- Eiettore -
- Apparecchiature per regolazione e controllo -
- Serbatoio miscela -

#### F) IMPIANTO PRODUZIONE BITUME SOFFIATO

1. Questo impianto sarà costruito nell'area indicata con il N° 20 nell'allegata planimetria TT017 ed occuperà un'area di circa 10.000 mq. compresi i serbatoi di stoccaggio. Esso è formato da due sezioni:
  - a) Sezione alto vuoto
  - b) Sezione soffiaggio bitume
2. L'impianto in questione produrrà bitume soffiato partendo dal residuo pesante

proveniente dalla sezione alto vuoto. Sarà progettato per una capacità produttiva di circa 100.000 Tonn. annue di bitume soffiato così ripartita:

- 65%	di bitume con grado di penetrazione	180/200
- 25%	" " " " " "	80/100
- 10%	" " " " " "	40/50

3. Le principali fasi della lavorazione sono descritte negli allegati flow-schemes TT032 e TT033.

a) Sezione alto vuoto

Questa sezione è alimentata con il residuo proveniente dal fondo colonna dell'impianto di distillazione ed ha la funzione di separare prodotti leggeri in modo da ottenere un prodotto finale ad elevata viscosità e costituito prevalentemente da bitume che sarà la carica per la sezione di cui appresso.

Il combustibile, come sopra detto, va, dopo scambio termico con i prodotti in uscita, in un forno di riscaldamento e successivamente ad una colonna di frazionamento lavorante sotto vuoto.

Il vuoto è ottenuto mediante eiettori a vapore (tre stadi) i quali aspirano attraverso condensatori verticali i vapori di gasolio dalla testa della colonna. Lateralmente si estrae un distillato leggero ed un distillato pesante. Dal fondo si estrae un residuo pesante (tar) che dopo scambi termici va ad alimentare la sezione di soffiaggio.

b) Sezione soffiaggio bitume

Il residuo prelevato dal serbatoio di stoccaggio, è inviato a mezzo di una pompa in un scambiatore di calore dove viene riscaldato e quindi viene immesso nella colonna di soffiaggio. La colonna opera ad una pressione di 0.5 Kg/cmq. ed è del tipo a contro corrente. L'aria di soffiaggio viene inviata sul fondo a mezzo di un compressore. Il bitume viene prelevato a 2/3 circa dal fondo della colonna e passa prima in un accumulatore e dopo, a mezzo pompa, in una serie di scambiatori di calore, viene raffreddato ad una temperatura di 150°C per essere mandato infine ai serbatoi di stoccaggio.

Dalla testa della colonna di soffiaggio, aria residua, gas di ossidazione e vapori di idrocarburi, vengono inviati in un'altra colonna di frazionamento nella quale gli idrocarburi costituenti una frazione di prodotto leggero, sono separati ed estratti dal fondo, mentre i gas prelevati dalla testa vengono inviati a un bruciatore per la loro completa combustione. La frazione di gasolio estratta dal fondo di questa colonna viene quindi trasferita nei serbatoi di stoccaggio.

4. L'impianto sarà costituito di massima dalle seguenti apparecchiature principali:



a) Sezione alto vuotoSERVIZIOColonne e serbatoi di processoDimensioni di massima (mm.)

C-501	Colonna di distillazione	4.000	x	9.000
V-501	Accumulatore del distillato leggero	1.600	x	4.800
V-502	" " " pesante	900	x	6.300
V-503	" condensati	800	x	2.600
V-504	Ricevitore	500	x	1.000
S-501	Tagliafiamma	-		-

Apparecchiature per il vuoto

J-501	N° 3 eiettori a vapore	-
E-509	" 2 condensatori prodotti di testa	-

Scambiatori - refrigerantiN° Superficie di scambio mq.

E-504	Refrigerante distillato leggero	1	x	80
E-505	Scambiatore distillato leggero/ carica	1	x	60
E-501	Refrigeranti distillato pesante	2	x	130
E-502	Scambiatore carica/distillato pesante	2	x	370
E-506	Refrigerante residuo	1	x	320
E-507	Scambiatore carica/residuo	4	x	210
E-503-E-503	Refrigeranti riflusso testa colonna	2	x	60

Forno

F-501 Capacità termica 9.800.000 Kcal/h

PompeN°CaratteristichePortata (mc/h) Prevalenza (mt.)

P-501	A-B Pompe distillato leggero e reflux	2	350	220
P-502	Pompa distillato pesante	1	12	310
P-503	A-B Pompe residuo	2	90	350
P-504	Pompa recupero olio ricevi tore condensato	1	1	-
P-505	A-B Pompe carica	2	100	80

b) Sezione soffiaggio bitumeSERVIZI

<u>Colonne - Accumulatori</u>		<u>Dimensioni di massima (mm.)</u>	
C-601	Frazionatore gas/distillati (scrubber)	800	x 4.000
V-601	Colonna di ossidazione	2.000	x 11.000
V-602	Accumulatore prodotto	1.300	x 1.600
V-603	Separatore olio	1.000	x 2.500
S-601	" acqua	-	-

<u>Scambiatori di calore - refrig.</u>		<u>N° Superficie di scambio mq.</u>	
E-601	Scambiatori carica/prodotto effluente	1	x 100
E-602	Refrigerante ad aria distillati	1	-
E-603	" bitume soffiato	1	x 100
E-604	" gas depurati	2	x 40

		<u>Caratteristiche</u>	
		<u>Portata (mc/h)</u>	<u>Prevalenza (mt.)</u>
P-601	Pompa carica	15	-
P-602	" bitume soffiato	15	200
P-603	" distillato soffiato	10	45
P-604	" olio a slop	3	-
K-601	Compressore d'aria	2.000	-

### G) IMPIANTI AUSILIARI

Per il funzionamento degli impianti di processo sopra descritti, sarà prevista la costruzione dei sotto elencati impianti:

#### 1. Impianto produzione e distribuzione vapore

Comprende principalmente 3 caldaie da 75 T/h ciascuna.

Le caratteristiche principali sono:

- fasci tubazioni verticali sulle quattro pareti
- pressione/temperatura del vapore surriscaldato: 63,5 atm/482°C.

Le caldaie saranno tenute tra di loro in comunicazione da un sistema di tubazioni e valvole che ne permetteranno la marcia in parallelo o isolata a seconda delle necessità.

La produzione della Centrale alimenterà attraverso i turboalternatori della Centrale Elettrica, a prelievo intermedio ed a condensazione, la rete di vapore a media pressione della Raffineria per fornire vapore di processo agli impianti. E' prevista poi una rete di acqua calda che alimenterà il riscaldamento. Verrà inoltre installata una rete per recuperare le condense che ritorneranno alla Centrale Termica.

La Centrale Termica avrà le seguenti caratteristiche e sarà costituita dalle seguenti attrezzature:

- caldaie : a tubi verticali senza saldatura formanti pareti d'acqua sui 4 lati verticali e con platea raffreddata ad acqua o aria
- combustibili : olio combustibile e/o gas combustibile
- produzione vapore (continua) : 75T/h
- pressione " surriscaldato : 63,5 ATE "
- temperatura " " : 482°C
- economizzatore o preriscaldatore d'aria
- surriscaldatore : adatto ad innalzare la temperatura del vapore a 482°C
- tiraggio : forzato a mezzo turboventilatore (uno per caldaia) con regolazione automatica
- bruciatori : muniti di regolazione automatica nel campo compreso tra il 30% ed il 100% della produzione massima di vapore.

Sarà installato un bruciatore di riserva per ogni caldaia.

- fumaiolo : unico per le tre caldaie, avente un'altezza di circa 100 mt. e un diametro interno alla sommità di 5,5 mt.
- soffiatori di fuliggine : la caldaia sarà equipaggiata con sistemi speciali per la soffiatura della fuliggine
- pompe d'alimento : per l'intero circuito d'alimento sono previste 3 pompe da 225 T/h cadauna, di cui due condotte da turbine a vapore ed una condotta da motore elettrico
- primo avviamento : è prevista una pompa d'alimento per permettere il primo avviamento dell'impianto
- degasazione e preriscaldamento acqua alimento : sono previsti due degasatori per l'eliminazione dell'ossigeno disciolto e dell'anidride carbonica nell'acqua di alimento
- strumentazione e regolazioni automatiche:
  - valvole di sicurezza : sistemate dove previsto dalla legge o comunque suggerito dalla buona pratica
  - regolazione automatica del livello in caldaia
  - " " pressione " "
  - " " dell'aria comburente

- regolazione automatica dell'olio combustibile ai bruciatori
- indicatori di livello a distanza
- manometri e termometri sull'uscita vapore
- apparecchiature per l'analisi dei fumi di scarico
- sistema per prelievamento campioni d'acqua e vapore

#### Centrale elettrica - Impianto produzione di energia elettrica

Sono installati N° 3 gruppi turbogeneratori da 10.000 KW cadauno. Ogni gruppo sarà costituito da:

- turbine a vapore del tipo a prelievo e condensazione
- alternatore sincrono trifase avente una potenza di 10.000 Kw, tensione 6.300 V, velocità 3.000 giri/minuto.

L'energia elettrica prodotta alimenterà, a mezzo cavi sotterranei, le diverse sottostazioni di trasformazione e distribuzione. Dette sottostazioni munite delle necessarie apparecchiature alimentano gli impianti di processo, la sala pompe ed i servizi. Inoltre per gli impianti luce è prevista una rete separata, con relativi trasformatori, contatori di misura dell'energia ad uso fiscale e quadri. I cavi sono del tipo armato e giacciono in cunicoli riempiti di sabbia e ricoperti di lastre prefabbricate in cemento. L'impianto elettrico sarà rispondente alle norme CEI-UNEL in vigore.

Le caratteristiche delle varie apparecchiature della Centrale Elettrica sono le seguenti:

#### Turbine a vapore

- tipo : ad azione a salti di pressione e di velocità; a condensazione, con spillamenti intermedi
- pressione vapore all'ammissione : 62 Kg/cmq.
- temperatura vapore all'ammissione : normale 482°C
- " " " " : max. 492°C
- estrazione a media pressione : 14,5 Kg/cmq.
- " " bassa " : 4,0 " "
- velocità : 3.000 giri al 1'
- condensatore : a superficie, costituito da due sezioni indipendenti
- temperatura acqua di mare : 23/26°C

- regolazione automatica di velocità delle turbine
- " " dello spillamento a media e bassa pressione
- complesso di apparecchiature di sicurezza segnalazioni e allarmi
- sistema olio lubrificante servito da una turbopompa principale e da una elettropompa di riserva
- sistema di tubazioni filtri e valvole per l'immissione vapore alle turbine.

#### Alternatori

- tipo : sincro trifase, completamente chiuso, autoventilato a poli non salienti
- potenza (Cos $\phi$  = 0,80) : 10.000 KW
- tensione : 6.300 V
- velocità : 3.000 giri al min
- frequenza : 50 Hz
- ventilatore aria raffreddamento : coassiale
- raffreddamento aria : con scambiatori ad acqua
- eccitatrice : coassiale
- complesso di protezioni, segnalazioni e allarmi.

#### 3. Impianto produzione aria compressa

L'impianto ha lo scopo di fornire agli impianti l'aria necessaria per i servizi e per la strumentazione pneumatica di regolazione.

Il sistema consisterà essenzialmente in due compressori a vite atti a comprimere 2.200 mc/h d'aria ciascuno alla pressione di 8,0 Kg/cm $^2$ .

Uno dei due compressori sarà condotto da motore elettrico e l'altro da turbina a vapore.

Entrambi saranno completi di tutti gli accessori e dei refrigeranti atti a permettere una temperatura dell'aria in uscita di 35°C.

La regolazione sarà completamente automatica.

L'aria destinata alla strumentazione passerà attraverso un disidratatore che la renderà esente da umidità.

Questo sarà del tipo ad assorbimento ed avrà una capacità di 1.900 N.mc/h; sarà diviso in due sezioni (una in servizio ed una in rigenerazione).

#### 4. Impianto distillazione acqua di mare per alimento caldaie

Sarà composto da due unità uguali fra loro atte alla distillazione dell'acqua di mare proveniente da apposita vasca di raccolta, e da unità di depurazione a

scambio di joni.

I distillatori saranno del tipo unidirezionale ed avranno una capacità di almeno 60 T/h ciascuno.

L'unità di depurazione sarà alimentata con acqua proveniente dalla distillazione, consisterà di due scambiatori di joni, da rigenerarsi con cloruro di sodio.

Le due unità di distillazione e l'unità di depurazione saranno complete di pompe, tubazioni di connessione, isolazioni termiche, serbatoi per prodotti chimici, attrezzi speciali e ogni altro accessorio atto a rendere gli impianti funzionanti.

#### 5. Impianto circolazione acqua di mare per raffreddamento

Detto impianto ha lo scopo di fornire ad impianti e macchinari l'acqua necessaria per il loro raffreddamento.

Il sistema è essenzialmente costituito da tre elettropompe ognuna della portata di 5.000 mc/h, che alimentano un serbatoio polmone della capacità di 5.000 mc. attraverso una tubazione di acciaio rivestita internamente di cemento.

Da tale serbatoio, tre pompe da 1.750 mc/h (due condotte da turbine a vapore ed una da motore elettrico) preleveranno l'acqua che invieranno alle varie unità operative attraverso un collettore. I condensatori dei turbogeneratori verranno alimentati per gravità del serbatoio stesso.

L'acqua una volta compiuto il suo ciclo di raffreddamento, verrà scaricata a mare per gravità attraverso una tubazione di raccolta del diametro di 72" previo passaggio in vasca di decantazione per la separazione di eventuali olii.

#### 6. Parchi serbatoi di stoccaggio

Per lo stoccaggio del greggio e dei prodotti finiti sono previsti i parchi serbatoi di seguito indicati: (vedi planimetria T1017)

Pos. a)	serbatoi stoccaggio greggio (area n°12 colore verde)
Pos. b)	" " benzine (colore celeste)
Pos. c)	" " petroli (colore arancio)
Pos. d)	" " gasoli (colore marrone)
Pos. e)	" " olii combustibili (colore viola)
Pos. f)	" " gas liquidi (colore rosso)
Pos. g)	" " bitume (colore giallo)
Pos. h)	" slops (colore nero)

Pos. a) questi serbatoi sono del tipo a tetto galleggiante con capacità di circa 59.000 mc. cad., per un totale di circa 354.000 mc.

Ogni serbatoio è racchiuso in un bacino di contenimento pari all'intero volume del serbatoio stesso. Sono ampiamente rispettate le distan-

ze fra i serbatoi e con gli impianti. I serbatoi saranno provvisti dei prescritti dispositivi di sicurezza, misura, ispezione e messa a terra, sia per il mantello che per il T.G. E' prevista l'installazione di un numero adeguato di distributori per schiuma collegati col sistema antincendio della Raffineria. Il raffreddamento del mantello avverrà a mezzo degli idranti posti in prossimità di ogni serbatoio e per l'intervento sul posto delle squadre antincendio munite di manichette.

- Pos. b) Anche questi serbatoi sono del tipo a T.G. e di capacità variante fino a 22.000 mc. circa per complessivi 219.000 mc. circa. Valgono tutte le norme applicate per i serbatoi di cui alla Pos. a).
- Pos. c) Sono previsti serbatoi del tipo a T.G. (cap > 1500 mc) e a T.F. con capacità variante fino ad un massimo di 22.000 mc. circa per un totale di circa 136.000 mc. Valgono tutte le norme di cui al punto a) fatta eccezione per i bacini di contenimento (liquido Cat.B) che saranno di capacità pari alla terza parte di quella del serbatoio.
- Pos. d) Questi serbatoi di capacità variante fino ad un massimo di circa 22.000 mc. per un totale di circa 203.000 mc., saranno del tipo a tetto fisso. Valgono tutte le norme di cui al punto precedente eccetto che i bacini di contenimento (liquido Cat.C) saranno costituiti solo da argini perimetrali. Inoltre la protezione antincendio avverrà mediante getto di acqua e schiuma proveniente dalla rete di raffineria e dai mezzi mobili antincendio.
- Pos. e) Questi serbatoi sono del tipo a tetto fisso e avranno una capacità totale di circa 836.000 mc. Valgono tutte le norme di cui al punto precedente sia per quanto riguarda gli argini che il sistema di protezione contro gli incendi.
- Pos. f) E' prevista l'installazione di una sfera da 500 mc. per lo stoccaggio di gas liquidi (butano), munita di bacino di contenimento di capacità uguale a quella del serbatoio. La sfera sarà munita di tre valvole di sicurezza di cui due scaricanti alla torcia ed una alla atmosfera.  
Il serbatoio avrà opportuni dispositivi di messa a terra e sarà collegato alla rete antincendio acqua ad alta pressione. La disposizione degli ugelli spruzzatori è tale da avvolgere completamente il serbatoio stesso.
- Pos. g) Questa sezione comprende serbatoi a tetto fisso per una capacità totale di circa 11.000 mc. Questi serbatoi verranno termicamente isolati, provvisti di opportune serpentine di riscaldamento e tutti regolarmente messi a terra.

Pos. h) Gli slops saranno stoccati in tre serbatoi a tetto galleggiante per una capacità complessiva di 8.000 mc. circa. Valgono tutte le norme applicate ai serbatoi di cui a pos. a)

Un fascio di tubazioni collegherà la parte Nord della Raffineria con la parte Sud permettendo in tal modo il trasferimento dei prodotti dagli impianti ai serbatoi di stoccaggio. Dette tubazioni passeranno sotto a un tunnel appositamente costruito sotto la Via Jonica.

Quest'opera è stata progettata tenendo conto di tutti i problemi connessi con la sicurezza ed è attualmente all'esame degli Uffici dell'ANAS di Roma.

Il ponte, in cemento armato, sarà lungo circa 25 mt. e largo circa 17 mt. Sotto di esso passeranno una strada di servizio collegante la zona Nord della Raffineria con quella Sud e il fascio delle tubazioni.

Lungo le due sponde del ponte sarà stesa una fitta rete metallica alta mt. 2,50, che servirà anche da recinzione doganale.

Il ponte verrà costruito rispettando quelle distanze dai serbatoi e dagli impianti previste dalle vigenti norme di sicurezza.

Difatti la distanza minima fra il ponte ed il manufatto più vicino è superiore ai 50 mt.

Nel disegno T1034 sono riportati i particolari costruttivi del ponte qui descritto.

Nell'elenco che segue è riportato il dettaglio dei vari serbatoi divisi per prodotto e capacità.

#### Parco serbatoi stoccaggio

##### Greggio

	N°	<u>6</u>	da mc.	59.000	=	mc.	<u>354.000</u>
Totale	"	<u>6</u>			totale	"	<u>354.000</u>

##### Butano

	N°	<u>1</u>	da mc.	500	=	mc.	<u>500</u>
Totale	"	<u>1</u>			totale	"	<u>500</u>

##### Benzina

	N°	2	da mc.	22.000	✓	=	mc.	44.000
	"	2	"	19.400	✓	=	"	38.800
	"	4	"	13.400	✓	=	"	53.600
	"	3	"	11.700	✓	=	"	35.100



N°	2	da mc.	8.500 ✓	=	mc.	17.000
"	4	" "	6.000 ✓	=	"	24.000
"	1	" "	3.800 ✓	=	"	3.800
"	2	" "	700 ✓	=	"	1.400
"	2	" "	500 ✓	=	"	1.000
"	1	" "	100 ✓	=	"	100
<b>Totale</b>	<b>"</b>	<b>23</b>		<b>totale</b>	<b>"</b>	<b>218.800</b>

Petrolio

N°	3	da mc.	21.900 ✓	=	mc.	65.700
"	1	" "	12.300 ✓	=	"	12.300
"	1	" "	11.700 ✓	=	"	11.700
"	1	" "	9.800 ✓	=	"	9.800
"	1	" "	8.600 ✓	=	"	8.600
"	2	" "	7.700 ✓	=	"	15.400
"	1	" "	4.400 ✓	=	"	4.400
"	1	" "	3.300 ✓	=	"	3.300
"	2	" "	1.250 ✓	=	"	2.500
"	1	" "	1.200 ✓	=	"	1.200
"	1	" "	540 ✓	=	"	540
"	1	" "	400 ✓	=	"	400
"	2	" "	180 ✓	=	"	360
"	2	" "	40 (1)	=	"	80
<b>Totale</b>	<b>"</b>	<b>20</b>		<b>totale</b>	<b>"</b>	<b>136.280</b>

Gasolio

N°	2	da mc.	21.900 ✓	=	mc.	43.800
"	3	" "	19.200 ✓	=	"	57.600
"	2	" "	17.300 ✓	=	"	34.600
"	2	" "	16.700 ✓	=	"	33.400
"	2	" "	7.700 ✓	=	"	15.400
"	1	" "	4.900 ✓	=	"	4.900
"	3	" "	3.300 ✓	=	"	9.900
"	2	" "	1.400 ✓	=	"	2.800
"	1	" "	500 ✓	=	"	500
"	1	" "	200 ✓	=	"	200
"	1	" "	100 ✓	=	"	100
<b>Totale</b>	<b>"</b>	<b>20</b>		<b>totale</b>	<b>"</b>	<b>203.200</b>

Olio Combustibile

N°	18	da mc.	37.580 ✓	=	mc.	676.440
"	2	" "	21.900 ✓	=	"	43.800

N°	1	da mc.	17.500 ✓	-	mc.	17.500
"	4	" "	13.400 ✓	-	"	53.600
"	2	" "	9.800 ✓	-	"	19.600
"	1	" "	8.500 ✓	-	"	8.500
"	2	" "	3.400 ✓	-	"	6.800
"	2	" "	2.900 ✓	-	"	5.800
"	1	" "	1.260 ✓	-	"	1.260
"	2	" "	550 ✓	-	"	1.100
"	6	" "	250 ✓	-	"	1.500
"	2	" "	100 ✓	-	"	200
<b>Totale</b>	<b>"</b>	<b>43</b>		<b>totale</b>	<b>"</b>	<b>836.100</b>

Bitume

N°	2	da mc.	1.800 ✓	-	mc.	3.600
"	5	" "	1.100 ✓	-	"	5.500
"	2	" "	900 ✓	-	"	1.800
<b>Totale</b>	<b>"</b>	<b>9</b>		<b>totale</b>	<b>"</b>	<b>10.900</b>

Slops

N°	1	da mc.	5.000 ✓	-	mc.	5.000
"	2	" "	1.500 ✓	-	"	3.000
<b>Totale</b>	<b>"</b>	<b>3</b>		<b>totale</b>	<b>"</b>	<b>8.000</b>

Totale generale del Parco Serbatoi

N° 125 per complessivi mc. 1.767.780

7. Impianto antincendio

L'impianto sarà costituito da due parti distinte:

- installazioni fisse
- mezzi mobili

Le installazioni fisse saranno costituite da una rete di tubazioni munite di idranti sistemati presso gli impianti della Raffineria.

Detta rete sarà tenuta costantemente piena d'acqua ad una pressione di 2-3 Kg/cmq. e potrà essere usata sia a scopo raffreddamento delle installazioni incendiate, sia a scopo formazione schiuma per estinzione degli incendi. Due pompe della capacità di 800 mc/h cadauna alimenteranno la rete antincendio. Una di esse sarà condotta da motore elettrico ed una da motore a combustione interna.

Dette pompe sono predisposte per avviamento automatico per intervento sui

vari pulsanti di allarme situati nei punti strategici dei vari impianti; esse permettono di portare la pressione dell'acqua nella rete su valori che vanno da 6 a 10 Kg/cmq.

La lunghezza totale del sistema di tubazioni antincendio sarà di oltre 13.000 mt. e avrà un diametro di 16". Le colonnine idranti saranno circa 90, per un totale di circa 350 bocche.

Una tubazione di collegamento con la rete dell'acqua di raffreddamento permetterà di mantenere sempre in rete una pressione di 2-3 Kg/cmq. Le pompe antincendio verranno così avviate solo in caso di incendio. E' inoltre previsto un serbatoio di stoccaggio del liquido schiumogeno che verrà sistemato vicino alla stazione antincendio. Questa sarà munita di mezzi mobili come cannoni idranti e lancia-schiuma, autobotti, serbatoi carrellati per liquido schiumogeno, estintori portatili, ecc.

#### 8. Impianto di caricamento

E' previsto per il caricamento delle autobotti l'area N° 18 indicata nell'allegata planimetria TT017.

In questa area è prevista una sala pompe che alimenta le 16 baie di caricamento prodotti. Vi saranno costruite pensiline, ballatoi, bracci di carico oscillanti, bilici per la pesatura delle autobotti.

Tutte le strutture sono munite di messa a terra e dispositivo antincendio. In questa area è anche prevista la costruzione di un edificio, dove, oltre a trovarvi posto gli uffici spedizioni della Raffineria, verranno sistemati gli uffici dell'UTIF e quelli doganali.

Inoltre la Raffineria è collegata mediante tre tubazioni con gli stabilimenti industriali vicini per la fornitura di gas incondensati ed olii combustibili.

L'accertamento dei quantitativi spediti per tubazione verrà eseguito a mezzo contatori.

#### 9. Vasche di decantazione

Le acque oleose vengono adeguatamente trattate in 3 vasche di decantazione, seguite da trappole d'olio. Queste vasche sono contraddistinte con il numero 13 nell'allegata planimetria TT017.

#### 10. Torcia

E' prevista una torcia per bruciare gas da eventuali scarichi di emergenza degli impianti. Essa sarà preceduta da un serbatoio separatore di liquido. Saranno rispettate le prescritte distanze di sicurezza dagli impianti ed è anche prevista la costruzione di un bacino di contenimento del diametro di 20 mt. Essa è contraddistinta con il N° 21 nella planimetria TT017.

### 11. Impianto acqua di zavorra

E' costituito da due serbatoi da circa 4.000 mc. ciascuno in Raffineria collegati con una tubazione al pontile. In questi serbatoi le navi scaricheranno l'acqua di zavorra, dalla quale, a mezzo dispositivi sfioratori, si separerà l'olio presente. Successivamente l'acqua che ancora contiene tracce di olio, verrà inviata alla vasca di decantazione per la completa purificazione, e quindi scaricata a mare. Questi serbatoi sono ubicati nell'area contraddistinta con il numero 13 nell'allegata planimetria TT017.

### 12. Pontile per carico prodotti

La Raffineria è collegata con un fascio di tubazioni al suo pontile atto a ricevere nella prima fase navi di 24.000 torn. ed ampliabile sino a renderlo idoneo per navi da 34.000 d.w.t.

A mezzo di detti tubi la Raffineria può realizzare la spedizione dei prodotti via mare.

Sul pontile sono locati bracci di carico per manovra manichette, attrezzature antincendio, impianto di illuminazione, ecc.

### 13. Scarico e serbatoi di deposito dell'olio greggio

Un campo boe ubicato in Mar Grande assicurerà, su fondali adeguatamente profondi, l'ormeggio delle navi cisterna (max. 90.000 t.d.w.) che scaricheranno l'olio greggio inviandolo allo stabilimento a mezzo di un oleodotto sottomarino.

Detto campo boe sarà costituito da 5 boe di ormeggio (4 di poppa e 1 di prora) e da 2 boe di posizione, tutte opportunamente e singolarmente ancorate al fondo marino.

Una tubazione di acciaio da 34" collegherà la zona di ormeggio petrolifera al parco serbatoi con un percorso sottomarino di 2.150 mt. circa, e, quindi, sopra terra sino ai serbatoi per ulteriori metri 1.900 circa. Questa tubazione sarà protetta contro la corrosione da bitumatura, fasce di lana di vetro e da una camicia di cemento da 25 mm.

Essa terminerà con 3 flessibili da 12", normalmente giacenti sul fondo marino, i quali per le operazioni di scarico verranno recuperati e collegati alla nave.

L'olio greggio scaricato dalle petroliere verrà tenuto in deposito in Raffineria in n° 6 serbatoi da 59.000 mc. circa, dai quali, espletate le formalità doganali e fiscali, verrà aspirato dall'impianto distillazione primaria.

14. Laboratorio chimico, sala controllo, magazzini, uffici, mensa, infermeria, spogliatoi

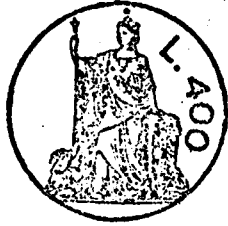
Aree 1-4-5-6-25 della planimetria TT017.

La Raffineria sarà dotata di laboratorio opportunamente attrezzato per le analisi normali e speciali.

Un'unica sala controllo, posta al centro delle aree occupate dagli impianti, servirà per tutti gli impianti di processo e per le "utilities". Da questa sarà controllata tutta l'attività operativa della Raffineria. Una altra sala controllo sorveglierà la miscelazione dei vari componenti, che, mediante sistema "in line blending", porterà alla produzione di tutta la gamma dei prodotti finiti.

Le officine, meccanica ed elettrica, saranno fornite dell'attrezzatura necessaria per la manutenzione degli impianti; inoltre sarà costruito un magazzino per deposito parti di ricambio e varie.

Sarà inoltre costruito un edificio ad uso uffici di Raffineria, oltre ad edifici per mensa, infermeria, e spogliatoi operai.



On.le Ministero

Industria e Commercio

Direzione Generale Fonti Energia e

Industrie Base

Ufficio Petrolio

R O M A

On.le Ministero

Marina Mercantile

Direzione Generale

Demanio Marittimo e Porti

R O M A

RAFFINERIA DI OLII MINERALI A TARANTO

La scrivente Shell Italiana S.p.A., con sede in Genova, Piazza della Vittoria, n° 1

p r e m e s s o

1) che in data 22/2/1964, con Decreto Interministeriale n° 6710 rilasciato dal Ministero per l'Industria ed il Commercio di concerto con il Ministero per la Marina Mercantile e con il Ministero per le Finanze, ha ottenuto la concessione di installare ed esercire in Taranto uno stabilimento per il trattamento industriale di petrolio grezzo;

2) che nella relazione tecnica integrativa allegata alla sua domanda dell'8 marzo 1963, accennava alla possibilità di apportare eventuali modifiche di miglioramento al progetto



On.le Ministero

Industria e Commercio

Direzione Generale Fonti Energia e

Industrie Base

Ufficio Petrolio

R O M A

On.le Ministero

Marina Mercantile

Direzione Generale

Demanio Marittimo e Porti

R O M A

RAFFINERIA DI OLII MINERALI A TARANTO

La scrivente Shell Italiana S.p.A., con sede in Genova, Piazza della Vittoria, n° 1

p r e m e s s o

- 1) che in data 22/2/1964, con Decreto Interministeriale n° 6710 rilasciato dal Ministero per l'Industria ed il Commercio di concerto con il Ministero per la Marina Mercantile e con il Ministero per le Finanze, ha ottenuto la concessione di installare ed esercitare in Taranto uno stabilimento per il trattamento industriale di petrolio grezzo;
- 2) che nella relazione tecnica integrativa allegata alla sua domanda dell'8 marzo 1963, accennava alla possibilità di apportare eventuali modifiche di miglioramento al progetto

to di costruzione della Raffineria, che sarebbero potute scaturire dallo studio del terreno che sarebbe stato messo a sua disposizione e che solo ora è diventato di sua completa proprietà;

si prega esporre all'esame di codesto On.le Ministero quanto segue:

in base alla situazione generale della Shell Italiana alla fine del 1963 in rispetto soprattutto al Mercato interno ed all'esportazione furono adottati quei criteri informativi contenuti negli allegati alla domanda di concessione che portò al D.M. n° 6710 del 22/2/1964.

Vari fattori di giudizio tecnico, economico e finanziario giocarono successivamente: tra essi la costituzione della Monteshell nei riflessi dell'attività degli impianti petrolchimici della Shell Italiana, un programma sempre più spiccato di spedizione di prodotti finiti per via mare (con conseguenze dirette sul tipo ed entità del deposito libero ridotto alla carica delle sole autobotti chilolitriche, salvo ulteriori sviluppi), la previsione del raddoppio di capacità della Raffineria, con conseguente notevole aumento della possibilità di immagazzinamento in grossi e medi serbatoi sia per le lavorazioni, che per le "scorte d'obbligo" e per il "marketing".

Come prima conseguenza di quanto sopra, l'acquisizione dei terreni fu estesa da 140 a 195 Ha., dei quali circa 17 Ha.





appartenenti alla Marina Militare e circa 11 Ha. appartenenti all'Esercito e destinati a deposito munizioni (entrambi questi terreni facevano parte delle aree destinate alla Raffineria).

Contrariamente a quanto deciso in un primo tempo, la produzione di vapore mediante caldaie a ricupero di calore sarà solo parziale.

Ciò ha portato alla costruzione di una centrale termoelettrica vera e propria di sufficiente potenzialità per fornire - anche nel raddoppio di capacità nella Raffineria - la energia elettrica, il vapore, e le altre "utilities" necessarie per l'esercizio del complesso degli impianti, ivi compresa una batteria di distillatori d'acqua di mare che dovrà fornire l'acqua dolce per alimentare le caldaie. In tal modo viene alleggerita anche la situazione precaria di rifornimento di acqua dolce, dovuta alla scarsità di disponibilità dell'acquedotto Pugliese. Una centrale termica indipendente assicura l'erogazione di vapore anche nel caso in cui venissero fermati quegli impianti che avessero incluse le caldaie a ricupero di calore.

Nell'annessa planimetria è indicata la nuova disposizione delle varie parti costituenti l'opera. Nell'allegata relazione tecnica aggiornata sono descritti gli impianti che verranno installati, tenendo conto degli ultimissimi particolari del progetto costruttivo della Raffineria.

./.

Per quanto riguarda la planimetria, vanno messi in evidenza

i seguenti punti:

a) Gli impianti di processo rimangono immutati e vengono raggruppati tutti in apposite aree separate e più elevate a nord della Via Jonica. La quota di fondazione degli impianti suddetti rimane di circa + 20 mt. sul livello del mare.

b) I serbatoi di maggiore capacità (petrolio greggio, fuel oils, ecc.) vengono ubicati a sud della Via Jonica nelle zone più depresse (+ 5 mt. s.l.m.), ed il più possibile vicini al mare. I serbatoi di greggio sono stati tenuti il più possibile separati dai serbatoi degli altri prodotti.

c) La centrale termoelettrica la quale, come è fatto cenno precedentemente, sostituisce parzialmente le caldaie a recupero e le piccole centrali di produzione vapore, viene ubicata a fianco agli impianti, nella posizione più baricentrica rispetto ai consumi degli stessi. Tale posizione è stata scelta per centralizzare al massimo tutte le operazioni della Raffineria.

d) Il deposito libero (come prima fase) viene ridotto al solo caricamento delle autobotti chilolitriche avendo visto che le maggiori aree rese disponibili permetteranno un sufficiente smistamento dei prodotti in uscita, anche se tutti contenuti nella "cinta doganale", durante le ore

diurne. Inoltre va considerato che le attuali disposizioni doganali implicherebbero, (nel caso di deposito libero) la duplicazione dei serbatoi per ogni qualità di prodotti e dei servizi (acqua, elettricità, vapore) che non possono essere forniti direttamente dalla vicina Rafineria.

e) La ricezione del greggio viene assicurata mediante attracco su bue nel Mar Grande e linee in parte sottomarine, mentre la consegna dei prodotti viene effettuata mediante apposito pontile in uso comune con altre Società (Agi, Gid e Romiti) come fu raccomandato dalle Autorità competenti, evitando così che venissero costruiti diversi pontili per i diversi utenti. Il tipo sarà quello già indicato nel progetto di cui al Decreto di Concessione.

Tutte queste sistemazioni sono state lungamente studiate e sono le stesse che il nostro Gruppo adotta in campo internazionale. E' facile vedere che esse porteranno indubbi vantaggi di sicurezza e di operabilità, data la maggiore estensione dei terreni, la loro configurazione e consistenza.

A tanto non si poteva pervenire se non dopo lungo studio, ormai completo, partendo dai rilievi geognostici dei terreni di tutte le aree in relazione alle opere eseguite su di essi.

Per quanto riguarda la nuova relazione tecnica si fa osservare:

a) Il numero degli impianti e la loro capacità è rimasta inalterata.

iterata.

b) Tenuto conto dell'esperienza più recente nella condotta degli impianti di reforming catalitico, soprattutto per ciò che riguarda la maggiore durata del catalizzatore a base di platino, è stato considerato più vantaggioso ed efficiente desolfurare la frazione di testa della colonna di distillazione atmosferica che bolle fino a circa

180°C (vedi punto B-a della relazione tecnica e schema

FTO27). Questa frazione dopo desolforazione e stabiliz-

zazione viene divisa in due tagli, di cui il più pesan-

te viene inviato al reforming catalitico.

Ciò permette di eliminare il lavaggio aminico dei gas

di riciclo non contenendo più questi idrogeno solforato.

Inoltre la desolforazione catalitica della benzina eli-

mina anche la necessità di installare altri impianti di

trattamento chimico tipo Doctor, Solutizer, ecc., con

indiscutibili e palesi vantaggi.

c) Gli schemi allegati alla relazione tecnica tengono con-

to delle ultime modifiche e possono essere considerati

aggiornati con i più recenti studi ed esperienze.

d) Il numero ed il volume totale dei serbatoi è stato notevol-

mente aumentato. Quest'ultimo è passato da circa mc.

600.000 a circa mc. 1.800.000. Ciò è stato determinato

dal fatto di dover far fronte alle scorte di riserva

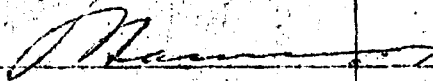
obbligatorio ed allo stoccaggio stagionale di alcuni

prodotti. Nell'area dei serbatoi vi è ancora spazio  
per l'installazione di altri serbatoi in caso di raddop-  
pio della capacità della Raffineria.

Con osservanza.

Genova, 30 LUG. 1965

SHELL ITALIANA S.p.A.



N. 8710

**IL MINISTRO SEGRETARIO DI STATO  
PER L'INDUSTRIA E PER IL COMMERCIO  
di concerto  
COL MINISTRO SEGRETARIO DI STATO PER LE FINANZE**

**COL MINISTRO SEGRETARIO DI STATO PER LA MARINA MERCANTILE**

VISTI il R. D. L. 2 novembre 1933, n. 1741, convertito nella Legge 8 febbraio 1934, n. 387, ed il relativo regolamento di esecuzione approvato con il R. D. 20 luglio 1934, n. 1303;

VISTE le domande in data 10 settembre, 9 ottobre e 27 novembre 1962, corredate di documenti tecnici, con le quali la Società per Azioni Shell Italiana - con sede in Genova - ha chiesto la concessione di installare ed esercire nel territorio del Comune di Taranto uno stabilimento per il trattamento industriale di Tonn/a 3.000.000 di petrolio grezzo (oltre al 30% di capacità di riserva legale), collegato al mare mediante oleodotto, per il quale l'Azienda stessa si è riservata di presentare apposito progetto;

VISTA la documentazione supplementare, inoltrata dalla Società Shell Italiana in data 8 marzo e 24 settembre 1963, dalla quale risultano i particolari tecnici circa la delimitazione dell'area della raffineria, nonché gli impianti progettati;

VISTA la domanda in data 18 settembre 1963, con la quale la Società Shell Italiana ha dichiarato che per il deposito commerciale, adiacente la progettata raffineria, sarà presentato, in conformità a quanto è stato prescritto dall'Amministrazione Finanziaria, un apposito progetto al fine di ottenere una concessione separata;

VISTA la deliberazione n. 1387 in data 18 maggio 1963, con la quale la Giunta Municipale del Comune di Taranto ha espresso, per quanto di competenza, parere favorevole alla realizzazione della iniziativa;

VISTO l'estratto del verbale n. 26/1228, relativo alla riunione tenuta in data 11 luglio 1963, dalla Commissione Consultiva per le sostanze esplosive ed infiammabili di cui all'articolo 84 del regolamento per l'esecuzione del T. U. delle leggi di P. S., approvato con il R. D. 6 maggio 1940, n. 635, dal

./..

quale risulta il parere favorevole espresso dalla Commissione stessa, per quanto di competenza, all'accoglimento della suddetta domanda di concessione;

VISTA la nota n. 2/2005 del 17 gennaio 1964, con la quale il Ministero della Difesa, per quanto di competenza, si è espresso in senso favorevole alla costruzione della nuova raffineria di petroli nella zona di Taranto prescelta dalla Società Shell Italiana;

SENTITA la Commissione Interministeriale per la Disciplina Petroli-fera, la quale, nella riunione tenuta in data 22 febbraio 1963, ha espresso parere favorevole all'accoglimento della anzidetta domanda di concessione;

#### DECRETA:

Art. 1 - E' concesso alla Società per Azioni Shell Italiana, con sede in Genova, di installare ed esercire nel territorio del comune di Taranto uno stabilimento per il trattamento industriale di Tonn. 3.000.000 annue di petrolio grezzo (oltre alla capacità di riserva legale del 30%).

Art. 2 - Lo stabilimento industriale, di cui al precedente articolo, sarà costruito in conformità ai progetti tecnici, allegati alle domande citate nelle premesse.

La Società concessionaria, sotto pena di decadenza dalla concessione è obbligata ad iniziare i lavori di costruzione degli impianti, costituenti lo stabilimento di cui al comma che precede, entro un anno dalla data del presente decreto ed a proseguirli, in modo da mettere in pieno esercizio l'intero complesso nel termine di due anni dalla medesima data.

Qualsiasi proroga ai termini anzidetti dovrà essere autorizzata dal Ministero dell'Industria e del Commercio.

Art. 3 - Dal trattamento del quantitativo di petrolio grezzo indicato nell'articolo 1, potranno essere annualmente ottenute le seguenti quantità di prodotti finiti :

- gas liquefatti del petrolio	tonn.	70.000
- benzina . . . . .	"	465.000
- petrolio . . . . .	"	105.000
- gasolio . . . . .	"	400.000
- olio combustibile . . . . .	"	1.700.000
- bitumi . . . . .	"	100.000
- idrogeno solforato . . . . .	"	10.000

Sui quantitativi dei prodotti sopra elencati è ammessa una tolleranza del 10% in più od in meno per i gas liquefatti del petrolio, per la benzina e per il petrolio, e del 30% in più od in meno per il gasolio e per l'olio combustibile, il bitume e l'idrogeno solforato.

Salve le tolleranze di cui al comma precedente, ogni modificazione delle anzidette rese di lavorazione, concernente i prodotti ottenibili o le loro quantità, dovrà essere preventivamente autorizzata dal Ministero dell'Industria e del Commercio che provvederà in merito di concerto con quello delle Finanze.

Art. 4 - La Società concessionaria assume l'obbligo di costruire e mantenere in esercizio lo stabilimento per tutta la durata della concessione, secondo i piani tecnici ed i processi di lavorazione descritti nei progetti che si allegano al presente decreto, perchè ne facciano parte integrante, costituiti da due relazioni illustrative e da n. 16 documenti tecnici visti dal competente Ufficio del Ministero dell'Industria e del Commercio.

Art. 5 - Lo stabilimento, secondo quanto è previsto dai progetti indicati nell'articolo precedente, sarà costituito dai seguenti impianti di lavorazione, serbatoi ed attrezzature ausiliarie :

- un impianto di distillazione atmosferica, della capacità di trattamento di tonnellate 3.000 al giorno di petrolio grezzo;
- un impianto di "reforming catalitico" della capacità di trattamento di tonnellate 1.500 al giorno di benzina di prima di stillazione;
- un impianto stabilizzazione benzina della capacità di trattamento di Tonn/g. 1.500;
- un impianto di desolforazione catalitica del petrolio e del gasolio della capacità di trattamento di Tonn/g. 1.500;
- un impianto etilazione benzina;
- un impianto produzione bitumi soffiati della capacità di produzione di Tonn/g. 300;
- parco serbatoi costituito da :

<u>GREZZO</u>	:	n. 6 da mc. 42.500	=	mc.	255.000
		" 1 " "	=	"	15.000
					270.000
					*****
<u>BENZINA</u>	:	n. 4 da mc. 15.000	=	mc.	60.000
		" 10 " "	=	"	34.500
					94.500
					*****



<u>PETROLIO</u>	:	n.	3	da	mc.	3.450	=	mc.	10.350
	:	"	4	"	"	1.250	=	"	5.000
									<u>15.350</u>
									*****

<u>GASOLIO</u>	:	n.	6	da	mc.	10.000	=	mc.	60.000
	:	"	2	"	"	3.450	=	"	6.900
									<u>66.900</u>
									*****

<u>OLIO COMB.</u>	:	n.	4	da	mc.	30.000	=	mc.	120.000
	:	"	2	"	"	10.000	=	"	20.000
	:	"	4	"	"	3.450	=	"	13.800
									<u>153.800</u>
									*****

<u>BITUME</u>	:	n.	4	da	mc.	3.450	=	mc.	13.800
									*****

- Totale generale del parco serbatoi :

N. 50 serbatoi per complessivi mc. 614.350 ;

- un impianto per la produzione del vapore;
- un impianto per la produzione e la distribuzione della energia elettrica;
- un impianto per la produzione e la distribuzione dell'aria compressa;
- un impianto idrico;
- attrezzature varie per la protezione antincendi dello stabilimento;
- altri servizi generali e complementari.

Art. 6 - La concessione di cui al presente decreto ha la durata di anni venti a partire dalla data del decreto stesso.

Qualora, allo spirare di detto periodo, le Amministrazioni concedenti non ritenessero, a loro giudizio insindacabile, di accogliere un'eventuale domanda di rinnovo, nessun indennizzo, a qualsiasi titolo, competerà alla Società concessionaria.

./..

L'eventuale domanda di rinnovo dovrà essere presentata dalla Società concessionaria almeno due anni prima della scadenza della concessione.

**Art. 7 -** Prima di iniziare l'esercizio dello stabilimento, la Società concessionaria è obbligata a sottoporre tutti gli impianti di lavorazione, i serbatoi e le attrezzature ausiliarie, costituenti lo stabilimento stesso, alla visita di collaudo prevista dall'art. 41 del citato regolamento approvato con R. D. 20 luglio 1934, n. 1303;

L'apposita Commissione sarà costituita da tre tecnici, nominati con decreto del Ministro per l'Industria e per il Commercio, di concerto con quello per le Finanze.

Il collaudo sarà effettuato alla presenza di rappresentanti della Società concessionaria all'uopo designati.

Qualora risulti all'anzidetta Commissione che la Società concessionaria non si sia attenuta in tutto o in parte alle prescrizioni legislative e regolamentari ed a quelle contenute nel presente decreto, sarà imposto un termine per l'adempimento.

In caso di inadempimento alle prescrizioni formulate dalla Commissione di collaudo, l'autorizzazione all'esercizio dello stabilimento non sarà accordata e la presente concessione potrà essere revocata.

**Art. 8 -** Per quanto riguarda gli interessi marittimi, il collaudo degli impianti sarà pure effettuato dalla Commissione prevista dall'art. 48 del regolamento per l'esecuzione del Codice della Navigazione, approvato con D. P. R. 15 febbraio 1952, n. 328.

**Art. 9 -** A garanzia dell'effettiva capacità dello stabilimento di lavorare almeno il 30% in più del quantitativo annuo di materia prima indicato nell'art. 1 del presente decreto, come richiesto dall'art. 15 del regolamento approvato con R. D. 20 luglio 1934, n. 1303, le Amministrazioni concedenti si riservano la facoltà di imporre, trascorsi almeno sei mesi di esercizio dello stabilimento, un esperimento di lavorazione a pieno regime per un periodo di circa due mesi.

**Art. 10 -** La Società concessionaria dovrà, a richiesta delle Amministrazioni concedenti, dimostrare di avere la disponibilità della materia prima necessaria per l'esercizio dello stabilimento, per un periodo di almeno due anni, nonché indicarne i tipi e la provenienza.

**Art. 11 -** Ai sensi dell'art. 5, lettera c), del R. D. L. 2 novembre 1933, n. 1741, e dell'art. 32, primo comma, del relativo regolamento di esecuzione approvato con R. D. 20 luglio 1934, n. 1303, già citati, la Società concessionaria ha l'obbligo di mantenere in permanenza, nei propri od altrui depositi, un quantitativo di materia prima non inferiore al 25% di quello indicato nell'art. 1 del presente decreto.

Detta scorta dovrà essere costituita entro i primi sei mesi dalla data del collaudo di cui al precedente art. 7.

E' in facoltà del Ministro per l'Industria e per il Commercio di disporre, con successivi provvedimenti adottati di concerto col Ministro per le Finanze, temporanee riduzioni della misura della scorta di riserva stabilite nel primo comma del presente articolo.

**Art. 12 -** La misura dei quantitativi di materia prima che, a norma dell'art. 39 del già citato regolamento approvato con R. D. 20 luglio 1934, n. 1303, il Ministero dell'Industria e del Commercio potrà imporre alla Società concessionaria di ritirare, è stabilita nel limite massimo del 50% della capacità annua di trattamento indicata nell'art. 1 del presente decreto.

Per l'adempimento dell'obbligo di cui sopra, sarà dato alla Società concessionaria un preavviso non inferiore a sei mesi.

I prezzi di cessione della materia prima acquistata come sopra indicato saranno stabiliti con riferimento ai prezzi mondiali per prodotti aventi caratteristiche identiche o similari.

**Art. 13 -** Nella costruzione e nell'esercizio dello stabilimento, la Società concessionaria è tenuta ad uniformarsi alle vigenti norme legislative e regolamentari, che regolano i depositi di materie infiammabili, ed a sottostare a tutte le prescrizioni che le venissero impartite dalle Autorità competenti per assicurare la tutela sanitaria ed igienica dei lavoratori e dei cittadini in relazione al funzionamento dello stabilimento stesso.

La Società concessionaria ha altresì l'obbligo di eseguire, nel termine che sarà di volta in volta stabilito, tutti i lavori e le prescrizioni che le Autorità militari o altri Organi competenti ritenessero opportuno di imporre ai fini della difesa.

Agli effetti del precedente comma, la Società concessionaria dovrà sottostare a tutte le visite di controllo ed alle altre misure di vigilanza che le Autorità competenti ritenessero necessario far eseguire per verificare l'osservanza delle prescrizioni generali e particolari di carattere militare.

**Art. 14 -** La Società concessionaria ha altresì l'obbligo di sottostare a tutte le prescrizioni che le venissero impartite dal Ministero dell'Industria e del Commercio, dal Ministero delle Finanze e dal Ministero della Marina Mercantile, per quanto di rispettiva competenza.

**Art. 15 -** La Società concessionaria curerà che, nell'interno dello stabilimento, siano messi a disposizione dell'Amministrazione Finanziaria locali sufficienti per il personale addetto alla sorveglianza.

Saranno messi altresì a disposizione di un chimico dell'Amministrazione finanziaria locali ad uso ufficio e laboratorio di analisi, fornito quest'ultimo di tutti gli apparecchi necessari.

Tutte le spese relative di impianto e di esercizio, comprese quelle di illuminazione e di riscaldamento, nonché la indennità dovuta al personale finanziario, saranno a carico della Società concessionaria.

**Art. 16 -** A garanzia dei suoi obblighi la Società concessionaria, entro un mese dalla data di accettazione del presente decreto, depositerà presso la Cassa Depositi e Prestiti titoli di Stato o garantiti dallo Stato, per il valore nominale di lire 1 milione. I relativi interessi resteranno a favore della Società concessionaria.

Il Ministero dell'Industria e del Commercio, alla scadenza della concessione, autorizzerà la restituzione della cauzione, dopo aver accertato che la Società concessionaria abbia soddisfatto a tutti gli obblighi relativi alla concessione stessa.

Il Ministero dell'Industria e del Commercio, sentite le altre Amministrazioni interessate, avrà facoltà, anche durante il corso della concessione, di autorizzare la restituzione parziale della cauzione medesima.

**Art. 17 -** L'eventuale rinuncia alla presente concessione non avrà effetto prima che sia accettata dal Ministero dell'Industria e del Commercio, il quale, sulla domanda di rinuncia, provvederà analogamente a quanto è prescritto per il decreto di concessione.

**Art. 18 -** Per quanto non sia espressamente previsto dal presente decreto, la concessione è regolata dalle norme del R. D. L. 2 novembre 1933, n. 1741, e del relativo regolamento di esecuzione approvato con R. D. 20 luglio 1934, n. 1303, già citati.

**Art. 19 -** La Società concessionaria è tenuta, nel termine di due mesi dalla notifica del presente decreto, a rilasciare una formale dichiara-

razione di piena accettazione delle clausole e delle condizioni contenute negli articoli precedenti.

In mancanza di tale espressa accettazione, si intenderà che la Società abbia rinunciato alla concessione di cui al presente decreto.

Roma, li 22 febbraio 1964

IL MINISTRO PER LE FINANZE  
F.to Tremelloni

IL MINISTRO PER L'INDUSTRIA  
E PER IL COMMERCIO  
F.to Malfatti

IL MINISTRO PER LA  
MARINA MERCANTILE  
F.to Spagnoli

Per copia conforme  
Il Dirigente la Div. 1<sup>a</sup> Carburanti  
(Dr. Cesare Calleri)



*Calleri*

S. P. Q. N.  
COMUNE DI RG  
SERVIZIO MESP.

Notificato il presente atto  
al prenominato Sig. Luca Peroglio Shell S.p.A.  
mediante consegna in 10 copie a  
persona che si qualifica per  
Buranello Antonio Longiniano  
via S. Jac.  
Roma Breccia Maris 10 S.h.  
MESSO COMUNALE  
*V. G. 10/10/64*

razione di piena accettazione delle clausole e delle condizioni contenute negli articoli precedenti.

In mancanza di tale espressa accettazione, si intenderà che la Società abbia rinunciato alla concessione di cui al presente decreto.

Roma, li 22 febbraio 1964

**IL MINISTRO PER LE FINANZE**

F.to Tremelloni

**IL MINISTRO PER L'INDUSTRIA  
E PER IL COMMERCIO**

F.to Malfatti


**IL MINISTRO PER LA  
MARINA MERCANTILE**  
F.to Spagnoli

Per copia conforme

Il Dirigente la Div. 1<sup>a</sup> Carburanti

(Dr. Cesare Calleri)

SEGR DIR

TEN/ 

c.c. : Raff. Taranto

RFT

28 agosto 1979

Spett.le  
ENI-Coordinamento Tributario  
I.F., Dogane e Concessioni  
c.a. Dott. GUASCO  
Piazzale E. Mattei, 1  
00144 ROMA

Oggetto : Raffineria Oli Minerali in Taranto  
D.M. 11806 del 17 luglio 1979

Allegata alla presente Vi trasmettiamo la dichiarazione di accettazione prevista dall'art. 7 del Decreto in oggetto con preghiera di volerla inoltrare al Minindustria entro il termine di 2 mesi dalla data di notifica avvenuta il 18.7.1979.

Distinti saluti.

INDUSTRIA ITALIANA PETROLI S.p.A.  
IL RESPONSABILE SETTORE  
*Ing. C. A. Traverso*

F.to Traverso

all.

SEGR DIR

T EN

c.c. : Raffineria di Taranto

RFT

28 agosto 1979

Al  
Ministero dell'Industria,  
del Commercio e dell'Artigianato  
Dir. Gen. Fonti Energia  
e Ind. Base  
Ufficio Petroli - Div. 1<sup>a</sup>

R O M A

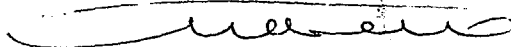
Oggetto : Raffineria oli minerali in Taranto  
D.M. n. 11806 del 17 luglio 1979

Con riferimento all'art. 7 del Decreto in oggetto, notificatoci con Vostra lettera Prot. 618200/4-511-38-1 in data 18.7.1979, dichiariamo con la presente la nostra piena accettazione delle clausole e delle condizioni contenute nel Decreto stesso.

Con ossequio.

INDUSTRIA ITALIANA PETROLI S.p.A.  
IL RESPONSABILE SETTORE TECNICO

Ing. C. A. Traverso





SECTR DIR

MOD. 25 P

MODULARIO  
IND. E COMM. - 42



Roma 18 LUG. 1979 19

678  
19.7.79

Ministero dell'Industria  
del Commercio e dell'Artigianato

Dir. Gen. Fonti Energia e Ind. Base  
Ufficio Petroli-Div. 1<sup>a</sup>

Al la Soc. INDUSTRIA ITALIANA PETROLI  
presso: ENI - Uff. I. F. Dogane e Conc.  
P.le E. Mattei, 1

00144

R O M A

Prot. N.° 618200 Allegati 1  
14-571-58-1

Ch  
copia a J. Tronconi  
Richiesta al Foglio N.°

OGGETTO Raffineria oli minerali in Taranto. D.M. n. 11806 del 17.7.1979.

Si trasmette una copia conforme del D.M. n. 11806 in data 17 luglio 1979, con il quale codesta Società viene autorizzata ad installare, nell'ambito dello stabilimento in oggetto, un impianto per la dissalazione d'acqua di mare, nonché una stazione di scarico di autobotti per ricezione di grezzo nazionale.

Si prega di far pervenire un cortese cenno di ricevuta, mentre si richiama l'attenzione sull'art. 7 del citato provvedimento, che impone a codesta Società di rilasciare, entro due mesi dalla data della presente, una formale dichiarazione di accettazione delle clausole e delle condizioni contenute nel decreto stesso.

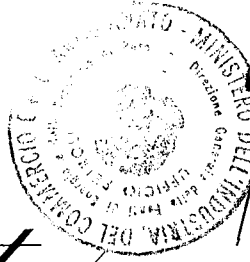
IL DIRETTORE DELLA DIVISIONE

*Paul Stob*

GMS/

in preparazione per... e in allegato con i documenti e indicare nella risposta il N. del... della Divisione a cui si risponde.

Nº 11806



PER COPIA CONFONDA

*Paul Moly*

*Il Ministro  
dell'Industria del Commercio e dell'Artigianato*

di concerto

COL MINISTRO DELLE FINANZE

e

COL MINISTRO DELLA MARINA MERCANTILE

\*\*\*\*\*

VISTI il R.D.L. 2 novembre 1933, n.1741, convertito nella Legge 8 febbraio 1934, n.367, ed il relativo regolamento di esecuzione, approvato con il R.D. 20 luglio 1934, n.1303;

VISTO il D.P.R. 2 agosto 1961, n.1134;

VISTO il D.P.R. 24 novembre 1967, n.1439;

VISTO il D.M.n.6710 in data 22 febbraio 1964, con il quale è stata accordata alla Soc.per Az.Shell Italiana, con sede in Genova la concessione a sottoporre a trattamento industriale in uno stabilimento sito nel territorio del Comune di Taranto collegato con il mare mediante oleodotti, tonn.3.000.000 (tre milioni) annue di petrolio grezzo oltre al 30% di riserva legale;

VISTO il D.M.n.9000, in data 24 giugno 1968, con il quale la Società concessionaria è stata autorizzata a realizzare lo stabilimento costiero di Taranto con una costituzione diversa da quella prevista nel progetto approvato con il citato D.M.n.6710, del 22 febbraio 1964, ferma restando la capacità lavorativa dello stabilimento, fissata con il decreto stesso;

VISTO il D.M.n.11027 in data 31 gennaio 1976, con il quale la concessione relativa alla raffineria di oli minerali sita nel territorio del Comune di Taranto, accordata alla S.p.A. Shell Italiana con il sopracitato D.M.n.6710 in data 22 febbraio 1964, è stata intestata alla S.p.A. "Industria Italiana Petroli";

VISTA la domanda in data 21 ottobre 1975, con cui la Società I.I.P. ha chiesto di essere autorizzata ad installare, nell'ambito della raffineria di cui è concessionaria in Taranto, un nuovo impianto per la dissalazione d'acqua di mare;

AS/sc

./.

VISTA la nota n.7143 in data 5 novembre 1976, con cui il Ministero delle Finanze ha espresso, per quanto di competenza, il proprio parere favorevole in merito all'accoglimento della sopracitata istanza;

VISTA la nota n.51812848/0.907 in data 6 novembre 1976, con cui il Ministero della Marina Mercantile, sentita la Commissione Consultiva per le Sostanze Esplosive ed Infiammabili del Ministero dell'Interno, ha espresso il proprio parere favorevole per quanto di competenza in merito all'accoglimento dell'istanza della Società I.I.P. in data 21 ottobre 1975;

VISTA la deliberazione n.2048 in data 24 giugno 1976 con cui la Giunta Municipale del Comune di Taranto ha espresso, per quanto di competenza, parere favorevole all'accoglimento della sopra citata istanza;

VISTA la domanda in data 27 dicembre 1976, con cui la Società I.I.P. ha chiesto di essere autorizzata a realizzare, nell'ambito della Raffineria di cui è concessionaria in Taranto, una stazione di scarico autobotti atta alla ricezione di petrolio grezzo di origine nazionale;

VISTA la nota n.5563 in data 21 luglio 1978 con cui il Ministero delle Finanze ha manifestato il proprio avviso favorevole, per quanto di competenza, all'accoglimento della sopracitata istanza;

VISTA la nota n.51813359/0.907 in data 12 settembre 1977, con cui il Ministero della Marina Mercantile, sentita la Commissione consultiva per le sostanze esplosive ed infiammabili del Ministero dell'Interno, ha espresso il proprio parere favorevole per quanto di competenza, in merito all'accoglimento della menzionata istanza della Società I.I.P. in data 27 dicembre 1976;

RITENUTA l'opportunità di accogliere le citate istanze;

D E C R E T A :

Art.1 - La Società I.I.P. è autorizzata ad installare nell'ambito della Raffineria di petrolio grezzo di cui è concessionaria in Taranto, un nuovo impianto per la dissalazione d'acqua di mare per una produzione di 60 mc/h di acqua distillata, nonchè a realizzare una stazione di scarico autobotti atta alla ricezione di petrolio grezzo di origine nazionale trasportato su strada.

Art. 2 - Le attrezzature costituenti la predetta stazione di scarico saranno le seguenti:

- a) piazzuola di sosta contemporanea per n.4 autobotti;
- b) tubazioni flessibili di collegamento bocchettoni di scarico rimorchio-motrice;
- c) tubazioni in acciaio dalla piazzuola di sosta alle pompe di travaso;



- d) piazzuola con pompe di travaso;
- e) tubazioni principali e stacchi secondari dalle pompe ai serbatoi di ricezione.

Art.3 - La Società I.I.P. non potrà iniziare l'esercizio delle nuove installazioni di cui al precedente art.1, prima del loro collaudo definitivo da parte della competente Commissione nominata dal Ministero dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato ai sensi dello art.41 del regolamento per l'esecuzione del R.D.L.2 novembre 1933, n.1741, approvato con il R.D. 20 luglio 1943, n.1303. Alle operazioni di collaudo presenzieranno rappresentanti della Società concessionaria, all'uopo designati.

Qualora risulti alla Commissione di collaudo che la Società concessionaria non si sia attenuta, in tutto od in parte, alle prescrizioni legislative e regolamentari ed a quelle contenute nel presente decreto, sarà imposto un termine per l'adempimento.

In caso d'inadempienza alle prescrizioni della Commissione di collaudo, l'esercizio definitivo dei nuovi impianti non sarà accordato e l'autorizzazione accordata con il precedente art.1, potrà essere revocata.

Art.4 - Per quanto riguarda gli interessi marittimi e la sicurezza, il collaudo dei nuovi impianti sarà pure effettuato dalla competente Commissione prevista dall'art.48 del regolamento per l'esecuzione del Codice della Navigazione, approvato con D.P.R.15 febbraio 1952, n.328 e successive modificazioni.

Art.5 - Nella costruzione e nell'esercizio dei nuovi impianti, la Società concessionaria è tenuta ad uniformarsi alle vigenti norme legislative e regolamentari che regolano i depositi di materie infiammabili, ed a sottostare a tutte le prescrizioni che le venissero impartite dalle Autorità competenti, per assicurare la tutela sanitaria ed igienica dei lavoratori e dei cittadini, in relazione al funzionamento dello stabilimento.

Art.6 - Restano confermate le altre clausole e condizioni contenute nei decreti ministeriali citati nelle premesse.

Art.7 - La Società concessionaria è tenuta a rilasciare, nel termine di due mesi dalla notifica del presente decreto, una formale dichiarazione di piena accettazione delle clausole e delle condizioni contenute negli articoli precedenti.

In mancanza di tale espressa accettazione si intenderà che la

Società concessionaria abbia rinunciato alle autorizzazioni accordatele con il presente decreto.

Roma, 17 LUG. 1979

IL MINISTRO DELLE FINANZE

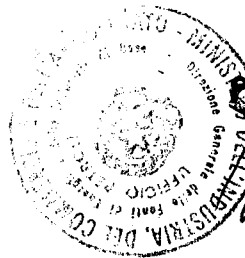
F.to Malfatti

IL MINISTRO DELL'INDUSTRIA DEL  
COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

F.to Franco Nicolazzi

IL MINISTRO DELLA  
MARINA MERCANTILE

f.to Preti



PER COPIA CONFORME

*[Handwritten signature]*