

EVENTI DI ATTIVAZIONE		DATA	DURATA ACCENSIONE TORCIA		UNITA'	TORCIA	CAUSA	TIPOLOGIA DI CAUSA	MODALITA' DETERMINAZIONE QUANTITA'	QUANTITA' SCARICATA	MODALITA' DETERMINAZIONE PORTATA	PORTATA GAS INVIATI IN TORCIA		PORTATA SPECIFICATA DAL COSTRUTTORE DELLA TORCIA PER GARANTIRE L'EFFICIENZA DI ABBATTIMENTO PRESCRITTA		MODALITA' DETERMINAZIONE COMPOSIZIONE	Quantità H <sub>2</sub> S in ingresso	H2S in ingresso torcia (*)	COMPOSIZIONE											POTERE CALORIFICO INFERIORE	PESO MOLECOLARE MEDIO	H2S in uscita torcia	SOx in uscita torcia	SOx in uscita torcia (come SO2)	SOx in uscita torcia (come SO3)
												MINIMA	MASSIMA	MINIMA	MASSIMA				CO <sub>2</sub>	AIR	H <sub>2</sub> O	C <sub>1</sub> Metano	C <sub>2</sub> Etano	C <sub>3</sub> Propano	C <sub>4</sub> Butano	C <sub>5</sub> Pentano	C <sub>6</sub> -C <sub>12</sub>	TOT							
Protocollo (se necessaria comunicazione)	Modalità (se necessaria comunicazione) <i>Fax, PEC, lettera</i>	gg/mm/aaaa	ore	min	- - -	- - -	Descrizione sintetica causa (es. Blocco impianto, Apertura PSV, ecc...)	Descrizione tipologia in accordo a quelle autorizzate in AIA (emergenza, sicurezza, avvio-spegnimento impianti)	Descrizione modalità (misura, calcolo, stima)	(t)	Descrizione modalità (misura, calcolo, stima)	(kg/h)	(kg/h)	(kg/h)	(kg/h)	Descrizione modalità (misura, calcolo, stima)	% p/p	(kg)	% vol	% vol	% vol	% vol	% vol	% vol	% vol	% vol	% vol	% vol	MJ/m <sup>3</sup>	U.M.A.	kmol	kmol	kg	kg	
-	-	06/01/2022	0	5	U-900	T-901	Transitorio forno durante fermata impianto distillazione	Transitorio forno durante fermata impianto distillazione	M	0,0251	M	161,54	398	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	M	0,01	0,003	0,31	2,2	0,0	52,0	6,9	13,2	12,0	6,5	0,0	93,2	0,23	29	0,000	0,000	0,005	0,006	
-	-	07/01/2022	0	1	U-900	T-901	Transitorio forno durante fermata impianto distillazione	Manutenzione programmata	M	0,0020	M	96,68	126,13	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	M	0,00	0,000	0,40	8,3	0,0	78,9	5,4	3,5	3,0	2,0	0,0	101,6	0,16	22	0,000	0,000	0,000	0,000	
L/3/22	PEC	08/01/2022	13	57	U-900	T-901	Bonifica linee per manutenzione programmata impianto distillazione	Manutenzione programmata	M	3,4657	M	20,34	3764,48	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	M	0,00	0,000	0,53	1,3	0,0	80,3	5,4	0,9	0,9	0,6	0,0	89,9	0,14	16	0,000	0,000	0,000	0,000	
L/3/22	PEC	09/01/2022	10	12	U-900	T-901	Bonifica linee per manutenzione programmata impianto distillazione	Manutenzione programmata	M	2,8232	M	14,09	23615,1	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	M	0,00	0,000	0,12	0,7	0,0	22,3	1,4	0,2	0,6	0,1	0,0	25,4	0,04	5	0,000	0,000	0,000	0,000	
L/3/22	PEC	10/01/2022	5	51	U-900	T-901	Bonifica linee per manutenzione programmata impianto distillazione	Manutenzione programmata	M	0,6917	M	53,32	225,74	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	M	0,00	0,000	0,10	1,1	0,0	15,6	0,9	0,3	0,1	0,0	0,0	18,1	0,03	3	0,000	0,000	0,000	0,000	
-	-	11/01/2022	0	24	U-900	T-901	Bonifica linee per manutenzione programmata impianto distillazione	Manutenzione programmata	M	0,0626	M	121,68	209,8	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	M	0,00	0,000	0,08	3,8	0,0	13,2	0,7	0,7	0,1	0,0	0,0	18,5	0,02	4	0,000	0,000	0,000	0,000	
L/12/22	PEC	12/01/2022	1	3	U-900	T-901	Bonifica linee per manutenzione programmata impianto distillazione	Manutenzione programmata	M	1,0309	M	108,44	3799,65	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	M	0,00	0,000	0,03	3,3	0,0	3,4	0,2	0,4	0,1	0,0	0,0	7,5	0,01	2	0,000	0,000	0,000	0,000	
-	-	29/01/2022	0	34	U-900	T-901	Spiazzamento azoto in linea propedeutico a ripartenza impianto distillazione	Manutenzione programmata	M	0,2128	M	129,72	534,36	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	S	0,00	0,000	0,0	100,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	100,0	0,00	14	0,000	0,000	0,000	0,000	
-	-	31/03/2022	0	2	U-900	T-901	Transitorio forno causato da mancanza energia elettrica	Transitorio per blocco forno	M	0,0101	M	157,08	228,86	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	S	0,03	0,003	0,0	0,0	0,0	100,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	100,0	0,00	16	0,000	0,000	0,006	0,007	
-	-	31/03/2022	0	3	U-900	T-901	Transitorio forno causato da mancanza energia elettrica	Transitorio per blocco forno	M	0,0066	M	145,7	198,7	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	S	0,03	0,002	0,0	0,0	0,0	100,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	100,0	0,00	16	0,000	0,000	0,004	0,005	
-	-	16/07/2022	0	6	U-900	T-901	Transitorio forno causato da mancanza energia elettrica	Transitorio per blocco forno	M	0,0254	M	91,47	321,97	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	S	0,09	0,023	0,0	0,0	0,0	100,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	100,0	0,00	16	0,001	0,001	0,043	0,054	
-	-	16/07/2022	0	1	U-900	T-901	Transitorio forno causato da mancanza energia elettrica	Transitorio per blocco forno	M	0,0028	M	79,9	100,74	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	S	0,09	0,003	0,0	0,0	0,0	100,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	100,0	0,00	16	0,000	0,000	0,005	0,006	
-	-	16/07/2022	0	3	U-900	T-901	Transitorio forno causato da mancanza energia elettrica	Transitorio per blocco forno	M	0,0053	M	77,53	108,54	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	S	0,09	0,005	0,0	0,0	0,0	100,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	100,0	0,00	16	0,000	0,000	0,009	0,011	
-	-	16/07/2022	0	14	U-900	T-901	Transitorio forno causato da mancanza energia elettrica	Transitorio per blocco forno	M	0,0228	M	78,66	119,71	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	S	0,09	0,020	0,0	0,0	0,0	100,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	100,0	0,00	16	0,001	0,001	0,038	0,048	
-	-	16/07/2022	0	10	U-900	T-901	Transitorio forno causato da mancanza energia elettrica	Transitorio per blocco forno	M	0,0163	M	68,87	114,34	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	S	0,09	0,015	0,0	0,0	0,0	100,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	100,0	0,00	16	0,000	0,000	0,028	0,034	
-	-	17/08/2022	0	47	U-900	T-901	Transitorio forno causato da mancanza energia elettrica	Transitorio per blocco forno	M	0,1050	M	93,2	304,97	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	M	0,08	0,084	1,00	1,9	0,0	89,5	6,2	1,0	0,3	0,1	0,1	100,0	0,14	18	0,002	0,002	0,158	0,197	
-	-	21/09/2022	0	2	U-900	T-901	Transitorio per blocco forno	Transitorio per blocco forno	M	0,0047	M	78,47	129,91	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	M	0,02	0,001	0,81	12,9	0,0	80,4	5,2	0,8	0,2	0,1	0,1	100,5	0,13	19	0,000	0,000	0,002	0,002	
-	-	24/10/2022	0	5	U-900	T-901	Transitorio per blocco forno	Transitorio per blocco forno	M	0,0103	M	81,32	122,02	1,6 Kg/h	40557 Kg/h	M	0,02	0,002	0,29	1,0	0,0	93,0	5,6	0,4	0,1	0,0	0,1	100,4	0,15	17	0,000	0,000	0,004	0,005	

I dati del 08, 09, 10 e 12/01/2022 sono espressi come somma di più eventi registrati nella giornata e legati alle operazioni di bonifica delle linee.

(\*) H2S in torcia calcolato come % di zolfo (data da analisi puntuali da laboratorio esterno accreditato a valle impianto sfiati) sul totale scaricato in torcia.

Peso molecolare H2S [kg/kmol]	34,1	$2\text{H}_2\text{S} + 3\text{O}_2 \longrightarrow 2\text{SO}_2 + 2\text{H}_2\text{O}$
Peso molecolare SO2 [kg/kmol]	64,06	
Peso molecolare SO3 [kg/kmol]	80,07	$2\text{SO}_2(\text{g}) + \text{O}_2 \longrightarrow 2\text{SO}_3$