

VERBALE DI ACCORDO

Il giorno 14.3.1994, a conclusione di una serie di incontri tenutisi presso la Raffineria di Sannazzaro, il C.E. del C.d.D. e la Direzione dell'AgipRaffinazione - Raffineria di Sannazzaro de'Burgondi - hanno esaminato le problematiche relative all'assetto degli impianti in caso di sciopero.

PREMESSO

- che la continua e progressiva ristrutturazione della raffineria, ha comportato per tutti gli impianti un miglioramento delle performances in termini di sicurezza, efficienza e rendimento ma anche un incremento del fattore di complessità globale, portando a una maggiore interdipendenza fra le varie aree produttive;
- che la realizzazione e l'esercizio di impianti ad elevato contenuto tecnologico, con processi altamente sofisticati, eserciti ad alte temperature e pressioni, comporta il non sottoporre le unità a regimi transitori se non quando strettamente indispensabili per necessità inderogabili tecniche o programmatiche al fine di non esporre le stesse a fenomeni di deterioramento progressivo ed obsolescenza accelerata.
- che il C.C.N.L. prevede che il problema dell'assetto degli impianti durante l'esercizio del diritto di sciopero trovi soluzione in accordi da realizzare a livello locale.

TUTTO QUANTO PREMESSO

le parti dopo ampio ed approfondito esame di tutti gli aspetti decidono di dare soluzione di comune accordo alla materia.

Quanto sopra nell'ambito di un consolidato sistema di relazioni industriali che, pur nel rispetto delle distinte autonomie e responsabilità, è caratterizzato da una fattiva collaborazione nella ricerca di adeguate soluzioni alle problematiche della Raffineria.

Gli approfondimenti di natura tecnica hanno portato a identificare come critici l'F.C.C., l'RC3, il VACUUM, il VSB, l'impianto H2 ed il MDHC, per i quali durante uno sciopero le considerazioni precedenti portano a raccomandare l'attuazione di misure alternative alla fermata. L'assetto minimale per la Raffineria in caso di sciopero sarà quindi il seguente:

[Handwritten signatures and initials]

ISOLA 6 : Il Gruppo impianti DPL -MTBE -IDROISOM.- SEZ.C₁/C₂
 - HDS1/MDDW - HDS3 - TIP - ISOSIV - RC2/PRT₂
 ZOLFO 2 - viene fermato completamente (a partire
 dal TIP con un anticipo di 36 ore rispetto l'ora
 di inizio dello sciopero;).

Gli impianti F.C.C. con i suoi ancillari (MEROX,
 Desolforazione Gas 1, Compressione gas, SWS 2,
 Zolfo 3, SCOT) e VACUUM vengono portati al minimo
 tecnico per carica e temperatura:

- FCC : a 140 t/h e a 505° C
- VACUUM : a 280 t/h e a 395° C

L'impianto F.C.C. è previsto al minimo tecnico per
 le alte temperature di esercizio, per gli shocks
 termici/meccanici che derivano alla sezione
 catalitica durante le fasi di raffreddamento/riscaldamento
 che possono portare al danneggiamento o ad anomale
 erosioni del refrattario in zone particolarmente
 esposte quali cicloni, riser, slide valves, stand pipes,
 per gli attacchi chimici da acidi, H₂ e per ossidazione
 a caldo.

Il VACUUM è previsto al minimo tecnico di portata
 sia per garantire l'alimentazione al VSB sia per
 evitare che durante fermata/avviamento per i
 notevoli salti di temperatura/pressione e per le
 operazioni sul gruppo vuoto, si abbiano
 danneggiamenti al riempimento della colonna di
 distillazione.

L'impianto ALCHILAZIONE è previsto in circolazione
 a caldo per la presenza di HF.

L'impianto GAS SATURI 1 è previsto in marcia al
 minimo tecnico per assicurare il Fuel Gas per la
 CENTRALE TERMOELETTTRICA.

ISOLA 7 : Il Gruppo Impianti DP2 -HDS2 -NaHy -GAS SATURI 2
 DESOLFORAZIONE GAS 2 - viene fermato completamente
 a partire dall'HDS2 con un anticipo di 24 ore
 dall'orario di inizio dello sciopero.

Gli impianti RC3 e VSB vengono portati al minimo
 tecnico per carica e temperatura cioè:

- R.C.3 : a 70 t/h e a 510° C
- VSB : a 150 t/h e a 460° C

L'impianto RC3 viene richiesto al minimo tecnico
 in considerazione delle alte temperature di
 reazione, della preziosità del catalizzatore,
 della presenza della rigenerazione continua e per
 la necessità di Fuel Gas di Raffineria.

[Handwritten signatures and notes at the bottom of the page]

L'impianto VSB è previsto al minimo tecnico al fine di evitare transitori di temperatura che possono esaltare la deposizione di coke nei tubi del forno e nei fondi colonna con conseguente riduzione del ciclo operativo dell'unità oltre che generare, in analogia con l'impianto VACUUM dell'isola 6, possibili danneggiamenti ai riempimenti della colonna di distillazione sotto vuoto.

ISOLA 13 :Gli impianti H2 e MDHC ed ancillari (Desolforazione Gas 3) vengono portati al minimo tecnico per la carica e T cioè:

- Impianto H2 a 4700 Kg/h
- a 820° C

- MDHC a 100 t/h
- a 365°C- 2°Rx

L'impianto H2 è previsto al minimo tecnico perchè la reazione₂ di reforming è condotta alla pressione di 27 Kg/cm² ed alla temperatura di 880°C.

I tubi verticali in materiale pregiato con alto tenore in Ni e Cr contenenti il catalizzatore al nichel sono dimensionati per lavorare in regime di creep (o scorrimento viscoso) e regimi transitori con possibili picchi di temperatura o inquinanti da carica che disattivino il catalizzatore possono provocare surriscaldamenti locali che ne riducono la vita residua.

L'elevata temperatura di reazione genera inoltre l'allungamento rilevante di ogni tubo passando dalle condizioni di riposo a quelle di esercizio; risulta quindi complessa per il libero movimento dei tubi la progettazione del forno, cuore critico dell'impianto (radiante con 176 tubi e 60 bruciatori sul soffitto) per cui è indispensabile limitare i fenomeni di stress durante i regimi transitori di fermata ed avviamento a quelli strettamente richiesti da esigenze programmatiche e/o di manutenzione.

Il MDHC, costituito da due sezioni di denitrificazione/desolforazione e cracking viene richiesto al minimo tecnico perchè impianto esercito con elevata presenza di H2 ad alta severità (115 Kg/cm² e 380°C).

[Handwritten signatures and notes at the bottom of the page]

[Handwritten initials]

Tali condizioni richiedono un'attenta gestione dell'unità perchè le reazioni in gioco sono fortemente esotermiche e necessitano di uno stretto controllo di temperatura al fine di evitarne improvvisi incrementi gestibili solo con delle depressurizzazioni rapide, oltre che formazione di condense acide, per l'alta presenza di H₂S, durante i transitori.

Il regime di temperatura in gioco combinato con la pressione, fa sì che i cicli di incremento e riduzione di T possano provocare attacchi di H₂ sulla interfaccia fra placcatura in acciaio inossidabile ed il materiale base di cui sono costituiti i reattori con conseguente accorciamento di vita residua del manufatto.

Dovendo garantire le utilities richieste dagli impianti ed il trattamento effluenti, l'area CTE/BIOLOGICO resta in esercizio in condizioni di minimo carico.

In occasione di sciopero, le parti si incontreranno per definire la "comandata" sulla base dell'assetto di marcia degli impianti in essere al momento.

In caso di entrata in esercizio di nuovi impianti, o di significative modifiche a quelli esistenti, le parti analizzeranno le nuove criticità, definendo i relativi assetti da adottare in caso di sciopero, in coerenza con le logiche che hanno ispirato il presente accordo.

M. P.

[Signature]

[Handwritten signatures and notes]

[Signature]

[Signature]