

VERBALE DI ACCORDO

Il giorno 30 luglio 2009 si sono incontrate eni Div. R.&M. e la RSU della Raffineria di Venezia per attuare quanto indicato nel Verbale di Incontro del 19 marzo 2009 a firma Confindustria Energia e Segreterie Nazionali Filcem/Cgil, Femca/Cisl e Uilcem/Uil, definendo e aggiornando, a seguito degli interventi di modifica degli impianti/processi intervenuti nel perimetro industriale, quanto specificatamente previsto sia dal vigente CCNL relativamente all'applicazione della normativa della legge n. 146 del 12 giugno 1990, in materia di esercizio del diritto di sciopero, sia dalla successiva legge n. 83 dell'11 aprile 2000 di pari oggetto e già disciplinato da precedenti Accordi di sito del 23 ottobre 1990 nonché dal protocollo d'intesa AgipPetroli/Comparto Raffinazione del 16 dicembre 1994.

Le Parti, prima di procedere alla necessaria disamina di tutte le problematiche legate al tema dell'incontro, rilevano come il diritto allo sciopero possa essere esercitato tenendo presente in prima istanza tutti i problemi legati alla sicurezza interna ed esterna della raffineria, al fine di garantire l'incolumità delle persone, la salvaguardia degli impianti produttivi e la tutela dell'ambiente.

Le Parti, nel corso dell'incontro, hanno quindi avviato una approfondita analisi relativamente ai temi prettamente tecnici, convenendo quanto segue:

- a) Nel presente accordo si intendono integralmente richiamate le leggi vigenti in materia, ed in particolare la n. 146/1990 e la n. 83/2000, unitamente alla Parte 1 – lettera D del vigente CCNL Energia e Petrolio 30 marzo 2006,
- b) In occasione di sciopero del personale, la Raffineria di Venezia assume un assetto produttivo ed organizzativo coerente con le metodiche e le specifiche indicazioni contenute ed illustrate nell'allegata relazione tecnica che fa parte integrante del presente accordo,
- c) Coerentemente con quanto disposto dal Decreto Lgs. 334/99, dalla normativa di legge vigente in materia di "sicurezza" e dalle procedure interne, la Raffineria di Venezia, è tenuta a mantenere sempre in esercizio la "Squadra di Pronto Intervento", per complessive n. 11 posizioni in turno.

*to VV
Bella
Loren*

*Cyolo d'Alto
Lombardi
Lombardi
Lombardi*

Vertical signature on the right margin

d) Le Parti, con la sottoscrizione del presente verbale, si danno atto, per la specifica struttura impiantistica della Raffineria di Venezia, di aver ottemperato a quanto previsto dalla normativa di legge vigente in materia e dalle prescrizioni indicate nel vigente CCNL Energia e Petrolio.

PG
Carri
Lica

Luca Renato
Adolfo Moro
Simone Juri
2/11/2011

Pertanto la necessità di garantire l'integrità del patrimonio impiantistico aziendale e soprattutto di non esporre a rischio la sicurezza delle persone, delle attrezzature e dell'ambiente, raccomanda di sottoporre gli impianti ai regimi transitori, solo quando strettamente indispensabile ed imposto da inderogabili necessità tecniche e/o produttive.

Quanto sopra, se vale per tutti gli impianti della Raffineria, vale in modo particolare per gli impianti considerati "critici", specie nei regimi transitori, per:

- la loro complessità;
- la preziosità e delicatezza dei catalizzatori;
- la quantità e la qualità dei prodotti contenuti (idrogeno, olefine, idrogeno solforato, ecc.);
- la ridotta flessibilità;
- gli elevati regimi di temperature e pressioni.

Nella Raffineria di Venezia si possono individuare come critici, da questo punto di vista, gli impianti di Reforming Catalitico (RC3) e di Visbreaking/Thermal Cracking (VB/TC).

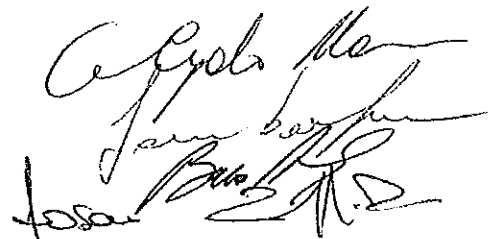
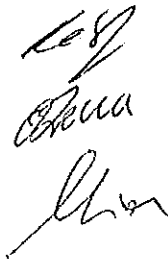
3. Anche in caso di sciopero, le considerazioni tecniche riportate ai punti precedenti raccomandano vivamente di attuare misure alternative a quelle di fermata, almeno per gli impianti considerati critici.

Pertanto l'assetto minimale da attuare per la Raffineria di Venezia in caso di sciopero è il seguente:

AREA 1/2:

- **DP3 con Preflash, Vacuum e Merox GPL – Isomerizzazione C5/C6 – DeisoC5, SWS3, Splitter Gpl, Sistema di Compressione gas di bassa pressione, Compressore GARO.**

Il gruppo di impianti viene fermato completamente, in serie, a partire dalla Isomerizzazione e con un anticipo di 48 ore sull'ora di inizio dello sciopero, a meno dell'unità SWS3, del Sistema di Compressione gas e del Compressore GARO.



- **VB – TC – IB – SWS1 – RZ2**

Gli impianti Visbreaking, Thermal Cracking ed Idrogenazione Benzine, considerati critici, vengono tenuti con le cariche e le temperature al minimo tecnico di produzione e cioè:

- 145 t/h per il VB e 80 t/h per il TC, temperature in uscita forni comprese nel range 450 ÷ 470 °C per il VB e 480 ÷ 485 °C per il TC.
- Gli impianti ecologici SWS1 e RZ2, asserviti ai precedenti, rimangono in marcia regolare alimentati con i prodotti uscenti da questi.

L'assetto dell'Area 1/2 descritto richiede, oltre alla posizione di RTO:

- Per il primo gruppo di impianti, la presenza di una posizione di Consollista ed una posizione di Operatore di Processo per l'esercizio dell'unità di SWS3, del Sistema di Compressione gas e del Compressore GARO;
- Per il secondo gruppo di impianti, la presenza della squadra al completo (Consollista e tre posizioni di Operatore di Processo); a fronte dell'assetto descritto, la messa in ricircolo corto del gruppo di impianti sarebbe consentita solo per l'impianto VB con un salto termico da oltre 450 °C a 360°C (il più pericoloso perché fatto sui livelli di temperatura più elevata), mentre gli impianti TC, IB, RZ2, SWS1 dovrebbero comunque essere fermati con un salto termico per il TC da ca. 485 °C a temperatura ambiente, con tutti i rischi conseguenti alle operazioni di fermata per la complessità ed interdipendenza di tali impianti e la pericolosità dei prodotti contenuti.

AREA 3:

- **RC3 – HF1 – HF2 - RZ1 - SWS2 – PV1 – HCR – Rigenerazione Ammine - Torcia**

Vengono fermati completamente, in sequenza, gli impianti PV1, HF2, RZ1, HF1, Rigenerazione Ammine, SWS2, con un anticipo di 48 ore sull'ora di inizio dello sciopero. L'impianto RC3, considerato critico, viene tenuto con la carica al minimo tecnico, pari a 12.000 BPSD, a garanzia del mantenimento della minima velocità spaziale -LHSV- sul catalizzatore contenuto nei reattori per evitare depositi indesiderati di coke sullo stesso, e con le temperature di

AG
BRUN
Chir

Agosto
Tommaso
BRUN
Chir

BRUN
Chir

entrata reattori, differenziate per i reattori a letto fisso e di rigenerazione continua, tali comunque da garantire, unitamente ad un livello ottanico minimo, la produzione dell'idrogeno necessario alla marcia delle sezioni di Pretreating dell'impianto di Reforming Catalitico (RC3) e di Idrogenazione Benzine dell'impianto di Visbreaking/Thermal Cracking (VB/TC).

L'assetto dell'area descritto richiede la presenza di 5 posizioni su 6 e precisamente RTO, Consollista e tre posizioni di Operatore di Processo, per garantire il presidio della marcia dell'impianto RC3, dell'impianto HCR e del Sistema Torcia.

A fronte dell'assetto descritto non è ipotizzabile la messa in ricircolo a caldo dell'impianto, in quanto non esiste uno stoccaggio di idrogeno che consenta il mantenimento del livello di pressione durante il ricircolo e la ripartenza dell'impianto stesso. Pertanto l'impianto dovrebbe essere fermato completamente con un salto termico elevatissimo (circa -450°C) e con tutti gli altri rischi conseguenti alla delicatezza e preziosità dei catalizzatori, alla presenza di una massa elevata di idrogeno ed alla complessità dell'impianto. Inoltre dovrebbe essere fermato completamente il gruppo di impianti VB, TC, IB, RZ2, SWS1 e sarebbe necessario disporre di una fonte di gas esterna per tenere in pressione la rete gas ed accesa la torcia, elementi indispensabili per la sicurezza della Raffineria pur con impianti tutti fermi.

- **Autonomia RC3 e VB/TC**

L'autonomia di marcia dei due impianti nell'assetto sopra citato, con il resto quindi della Raffineria ferma ed in particolare con gli Impianti di Distillazione Primaria DP3 e DP2 fermi (impianti che producono i semilavorati di carica ai due), è mediamente compresa in un arco temporale che può variare da 3 a 6 giorni. Tali tempi risultano prendendo come riferimento la programmazione operativa annuale della Raffineria e le relative giacenze medie.

AREA CO.Ge e TE – DP2

Dovendo garantire i servizi richiesti dagli impianti (aria, EE, acqua e vapore) e l'esercizio del Trattamento Effluenti, per la suddetta Area, a meno

Handwritten notes:
to y
Educa
Ch 24

Handwritten signatures:
C. G. de Mar
P. S. de Mar
P. S. de Mar

Vertical handwritten marks:
Three vertical lines or marks on the right margin.

dell'Impianto DP2, che fermerà con adeguato anticipo, restano in esercizio regolare:

- Il ciclo Cogenerativo al minimo tecnico (TG + Caldaia B01), in funzione del gas disponibile;
- La caldaia a focolare diretto B02 di supporto, in funzione della richiesta di vapore;
- La Turbina a vapore con erogazione di potenza funzione della produzione di vapore delle caldaie.

L'Area rimane quindi in esercizio in condizioni operative paragonabili a quelle usuali, con squadra al completo a meno della posizione di Operatore di Processo DP2 (RTO, Consollista, Conduttore TE-Pam e due posizioni di Operatore di Processo).

ALTRE AREE

- **HUB NE:** Per la durata dello sciopero non saranno previste operazioni di carico/scarico navi, né operazioni presso le baie di carico/scarico prodotti, né operazioni di blending/trasferimento prodotti, né attività presso l'Area Produzione Lubrificanti, a meno di particolari situazioni di criticità. Considerata la logistica della Raffineria e quanto previsto dal "Piano di Emergenza Interno", le posizioni di lavoro in turno in quest'area saranno al completo.
- **TECON/LABO:** Per la durata dello sciopero sarà garantito il numero minimo di analisi di controllo di routine per gli impianti VB / TC, RC3 e dell'impianto Trattamento Effluenti.

10/1
Barra
Li-

Luca Rando
Luca Rando
Franco
Luca Rando
Franco