

## テールガス処理プロセスの性能改善に向けたケーススタディ

A02 (10:00~10:15)

(BASF, OASE Gas Treating Excellence Asia Pacific) アンドレアス ケルン  
(BASF ジャパン) 前田 心

### <ポイント>

- 設備投資の必要がなく、硫黄回収装置のパフォーマンスが改善
- 一般的な MDEA ベースアミンを置き換える事で、吸収能力向上し、効率性が向上、硫黄排出量削減が可能
- 製油所設備を止めずに、フル稼働を保ちながら変更が可能

### <概要>

近年、硫黄排出レベルを維持または削減しながら、より多くの酸性原油を処理することは製油所の硫黄回収装置 (SRU) における課題となっています。副生ガス中の硫黄濃度が高い場合、硫黄分はクラウスプロセス (硫黄回収プロセス) および、クラウスプロセスからのテールガス処理プロセスにて除去される必要があります。

第一の対策として、設備改修の追加投資をすることなく硫黄回収装置の性能を改善するための様々な方策が検討されています。その中でテールガス処理プロセスに着目すると、一般的に用いられる MDEA ベースのアミン溶液を置き換えることで非常に費用対効果の高い選択肢となります。

BASF は新世代の高選択性、高容量アミン溶液である OASE<sup>®</sup>yellow を既存のテールガス処理プロセスに使用し、長期間の性能試験を実施しました。

本内容は 5 月 28 日 (火) から開催される石油学会第 62 回年会で発表される。

