



EOB KM DAY 2019

Heat recovery MEG product to Regenerator condensate T-220

Name:Noppadon Mueanpun

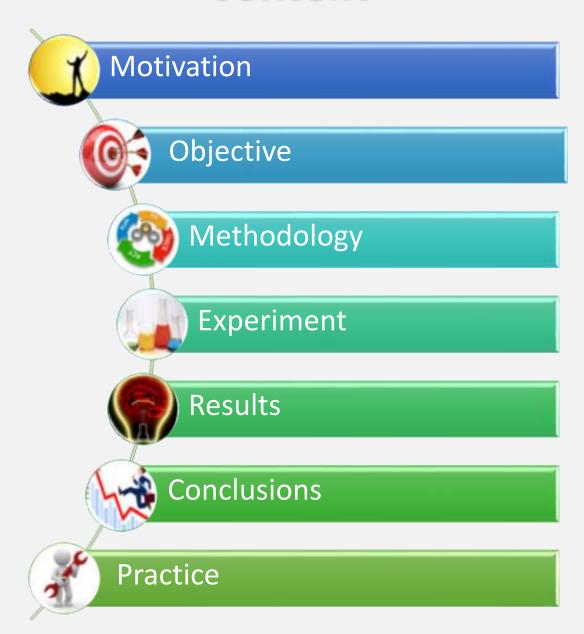
Position: Sr. Operator Shift A

Assigns work: DCS

E-GC-OP1









Objective



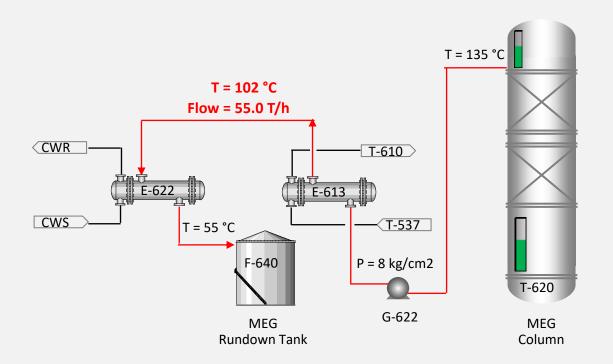


- 1. To utilize heat remains in MEG product.
- 2. Find a point where energy can be used.
- 3. Feasibility study utilize heat in MEG product to Regenerator condensate T-220
- 4.Cost saving for energy



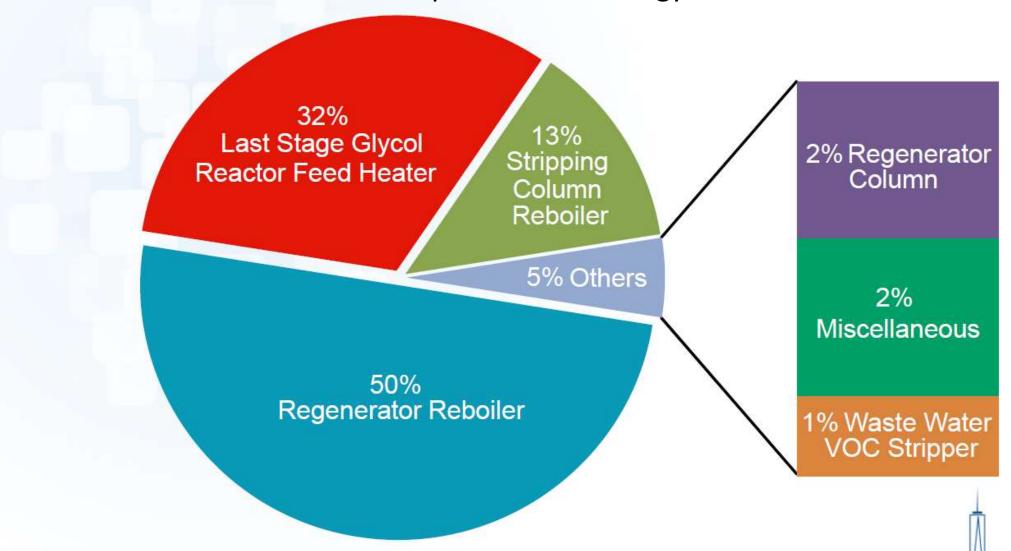
Guidelines for achieving objectives

1.To utilize heat remains in MEG product.





2. Find a point where energy can be used.



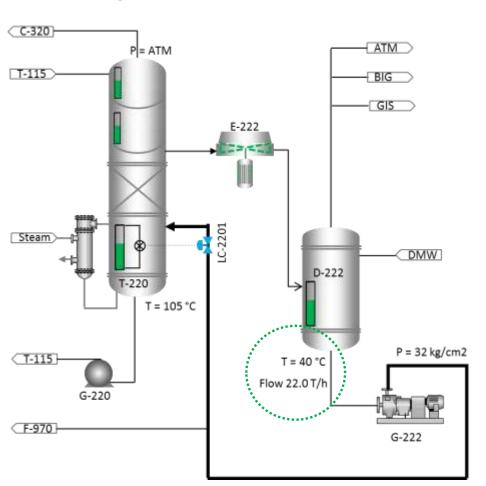




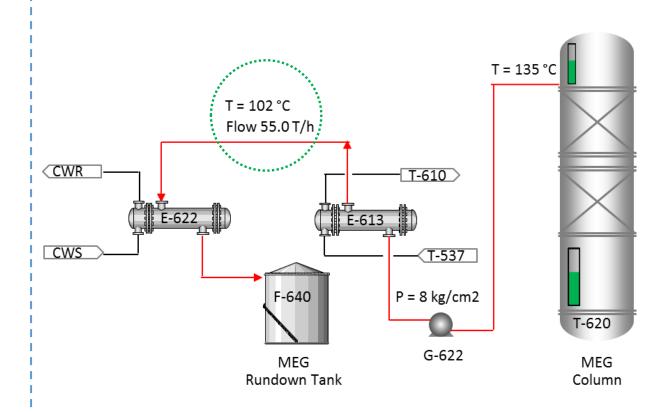
3. Feasibility study utilize heat in MEG product to Regenerator condensate T-220

Process Overview

Regenerator Unit (T-220)

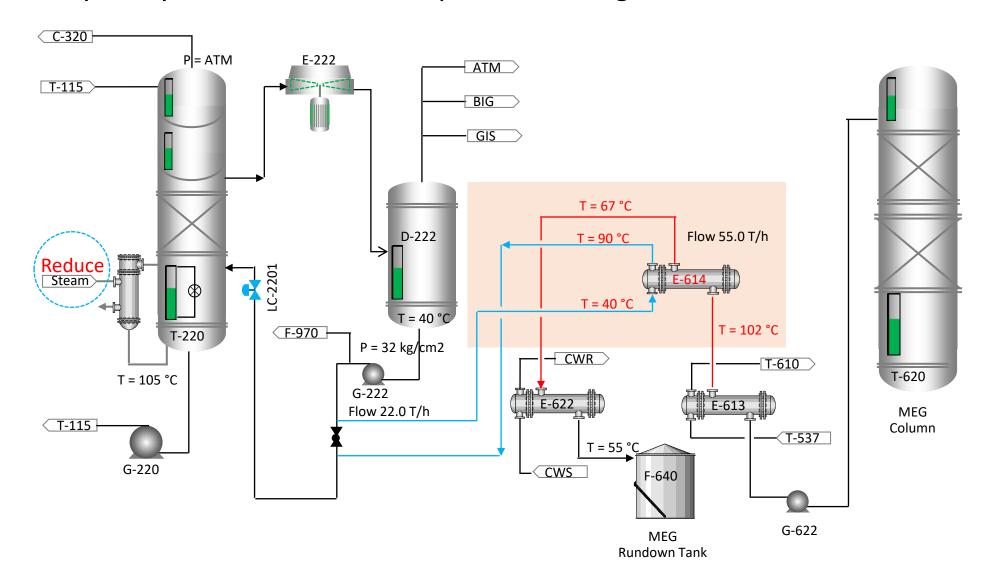


MEG column (T-620)





3. Feasibility study utilize heat in MEG product to Regenerator condensate T-220



Experiment





MAX Infinity



โครงการปรับปรุงประสิทธิภาพการตำเนินงานทั่วทั้งองคักร อย่างต่อเนื่อง

Hello......สวัสดีสะทุกทาน Newsletter ฉบับนี้ พวกเราทีม MAX Infinity จะขอบำทุกท่านมา ทำครามเข้าใจกับเป้าหมายในปี 2019 ในมบบอบับง่าย ๆ กับและไปโดแดง และไปโดเขียวกับนะคะ และในทำยบทความ เรามีของรางวัลให้กับผู้ที่เข้าร่วมสบุกคอบคำถามกับเราด้วยค่ะ อย่าลืมมาร่วมสบุกกับนะคะ 🖯



100 MAX Infinity (ILS Target)

Plans Turses of load intative

บริษัทร จะใช้รับ

ของโดรงการ และก็อะปืนสำเด็นกับกับการกำหวา



แอปเป็ลเขียว ปลูกตับใหม่เพื่อขดเขยดอกพื้นลูดร่วงไป

รากราจสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสามารถสา ให้เขาหรือเป็น IL5 ใต้เรื่องเอต ตัวอสาเหตุจากอุปสรรคและชมจำกัดตั้ง สมาจากมีจริยกายใน และมีจริยกายนอก เช่น สภามภาคมหลาด หรือ เลียงที่เคยาดด้วยเกิดเกล้าของใ

ะตัดให้ใดเอปเร็ตให้เกียก็ขตามเปางมายที่ 9,425 คล" (IL5 Target) เขาจึงต้องมีการหาตับแลปเปิดตันใหม่นาลงตันเพิ่มในสวน (Max Infinity) โดยจากสกัด เราพบรา 11.5 มีกจะมีคาร์เอยกว่า 11.4 ประเทศ 20% รื่อเป็นสมาชองการทำหนดเป้าหมาตรของ New IL4 (suffers these dissenses and destire and lefters and Max Infinity) of 2,000 MB Recurring Run Rate disse

เพื่อให้บริษัทฯ มีผลประกอบการอย่าง มั่นคงยังยืน (Sustain) คลอดจนสามารถ อยู่ท่ามกลางการแข่งขันอันดูเดือดใน อุดสาหกรรมใต้ เราต้องดูแลตันให้ของเรา ให้เป็นคงแข็งแรง พร้อมทั้งมีการปลูก ตับใหม่ขดเขย เพื่อให้มันใจใต้ว่าเราจะมี ผลใบให้เก็บกินได้ดามเป้าหมาย

บทสรป

โดยในความเป็นวริง <u>ในใช่คลกไม่ไหกคลกจะ</u>

กลายเป็นผลใต้ คอกอาจจะมีการหลุดร่วงใช่ หรือผล

ลาจจะโดนแทพรื่อนเคงเจาะ/แพะ ทำให้ตำเดช ILS

มีแนวโฆษที่จะปลบกว่า IL4









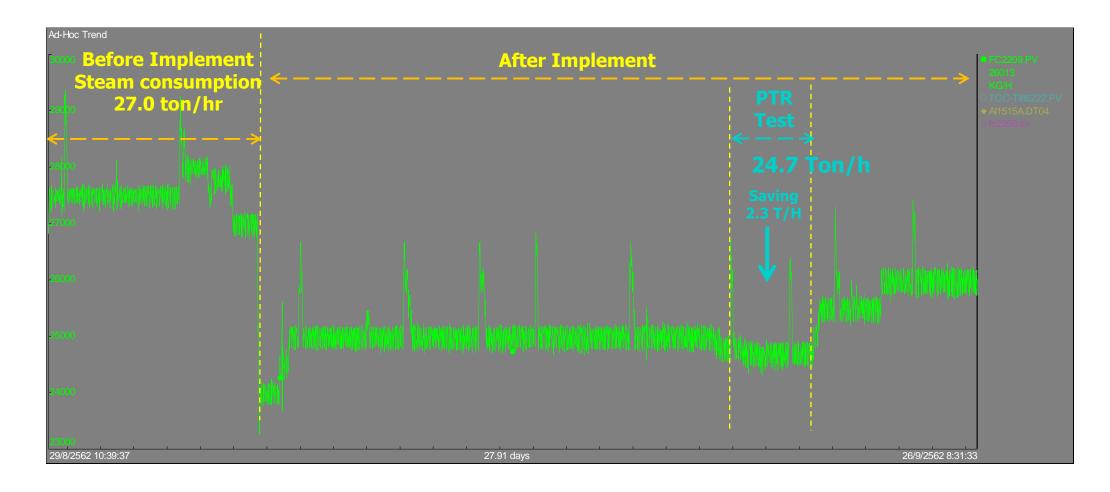
คณรัพรือใน ? การคิดหาไอเดียเข้า MAX Infinity นั้น สอดคล่องกับ 4 Core Behaviors ข้อไหน ผู้ตอบถูก 10 ท่านแรกฝ่านข้องทาง MAXInfinity@pttgcgroup.com คายใน 12 เม.ย. รับรีปเดยของรางวัดจากทับ TF-BT-PM

Experiment



Steam Consumption at Regenerator Column Baseline vs Actual

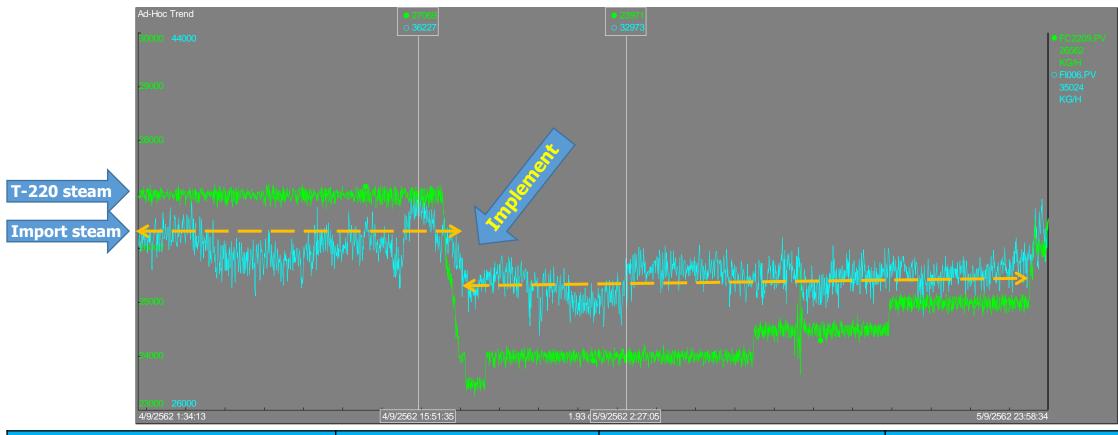
- Baseline of steam consumption at EO 51.21 Ton/h (Aug 29th Sep 4th 2019) was **27.0 ton steam/hr**
- PTR test steam consumption at EO 51.75 Ton/h (Sep 18th Sep 21th 2019) after improvement is **24.7 ton steam/hr**







Imported Steam Overview compared to previous cycle Hourly steam import (T/h) since 1st hour of implementation



	Before Service	After Service	Saving	
Steam to Regenerator Column	27.0 ton/hr	24.7 ton/hr	2.3 ton/hr	
Import Steam from GPSC	36.2 ton/hr	33 ton/hr	3.2 ton/hr	



Result

Estimated annual benefit (MTHB)

- Steam usage <u>before</u> modification is 27.0 ton/hr. at EOE 51.20 ton/h
- Steam usage <u>after</u> modification is 25.4 ton/hr
- Estimated benefit uplift is
 1.6 ton/hr or 13.2 MTHB per year

Forecasted Annual Recurrent Saving Cost of Steam Calculation and Assumption are demonstrated in below

Baseline of steam consumption = 27.0 ton steam/hr **Actual** steam consumption during PTR = 24.7 ton steam/hr

Decrease of steam consumption = 2.3 ton steam/hr

Number of Day in operation per annual = 330 days Total annual steam saving = 2.3 x 24 x 330

= 18,216 ton steam/year Steam price unit = 1,077 THB/ton steam

Forecasted Annual Recurrent Saving Cost of steam = 18,216 x 1,077 / 10^6 = 19.61 MTHB





Calculation method and benefit on October 2019

From the changed baseline, using calculations based on the performance of Heat exchanger

CP= Heat capacity of condensate

Temp.inlet = Temp.inlet condensate regenerator D-222 (TC-2221)

Temp.Outlet = Temp.outlet E-614 (TI-86221)

Templeader Templeader L 011 (11 00221)										
E-614	A/B	Calculate	PTR.	Sep-19	Oct-19	Nov-19	Dec-19			
Flow FI-2231.pv	TPH	20.8	20.8	21.345	23.132					
Temp Before TC-2221	оС	37.5	37.5	36.822	38.435					
Temp After TI-86221	оС	98.21	98.21	98.241	96.556					
Heat capacity of cond.	MJ/Ton.oC	4.18	4.18	4.18	4.18					
Q at Efficiency 100%	MJ/hr	5,278.37	5,278.37	5,479.93	5,619.82					
Steam E-220										
Laten heat of LP steam	kJ/kg	2134.56								
Before	TPH	27								
Saving	TPH	2.47	2.3	2.57	2.63					
Change from cal.	%		6.99							
Actual (Saving- 6.99%)	TPH			2.39	2.45					
Steam price	THB/Ton		1,077.00							
Saving	THB/Year		19,618,632.00							
	THB/Month		1,634,886.00	1,604,735.50	1,645,700.58					

Note: October record 31 day from 1-31 October. 2019

Conclusions





Decrease of steam consumption 2.3 T/h



Annual Saving Cost of steam 19.61 MTHB



Saving Cost 1.38 \$/EOE



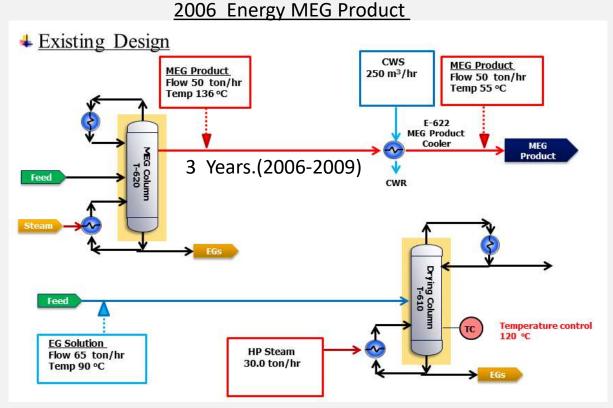


Payback one year

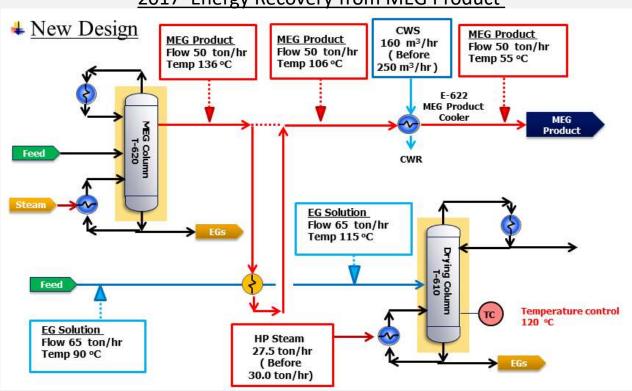
Practice



1. คิดเองบนขอมูลที่ออกแบบมาดีแลวไม่ถูกเสมอไป



2017 Energy Recovery from MEG Product



11 Years.(2006-2017)

Practice



2. สิ่งที่ออกแบบดีแลวสามารถทำใหเกิดสิ่งใหมที่ดีเพิ่มอีกโด



