

SK케미칼, 에너지 절감시스템 확대

고유가 위기 속 동력활용 극대화 ... 하수처리장 잉여 메탄가스 재사용

치솟는 국제유가가 경영환경을 압박하는 상황에서 SK케미칼이 신에너지 시스템을 가동하며 비용절감 효과를 톡톡히 보고 있다.

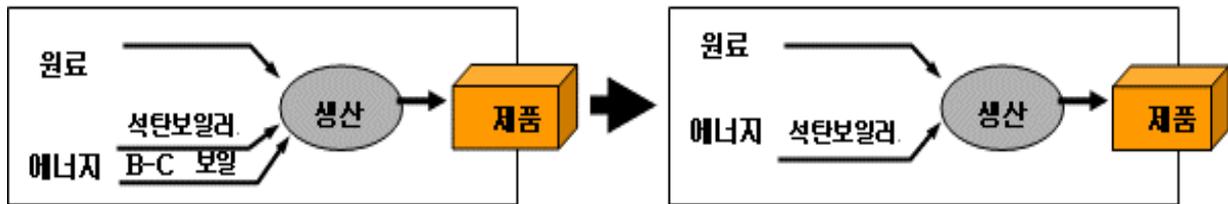
SK케미칼은 1989년부터 울산공장에서 대체 동력으로 석탄 보일러를 운영해왔으며 병행 운전중이던 Oil 보일러의 가동을 중지하고도 동력 공급이 충분할 것으로 예측되자 석탄 보일러가 어느 정도 안정되기 시작한 1996년부터 신에너지 시스템 구축을 본격적으로 추진해 왔다.

이에 따라 석유화학 플랜트의 폐열을 이용한 스팀 발생, CATOX 공정의 Scrubber로의 대체 등 다양한 아이디어를 동원했다.

특히, <T/G(터빈 제너레이터) 교체운전>이라는 결정적인 아이디어를 통해 2004년 초 병커C유 보일러를 정지시키면서도 동력활동 극대화라는 목표를 달성해 절감액이 한해 40억원에 육박했다.

SK케미칼 신에너지 시스템 구축을 주도한 김철수 부장은 “앞으로 조금 더 노력하면 70여억원을 추가로 절감할 수 있는 가능성에 크게 다가섰다”며 완벽한 SUPLEX 추구를 강조했다.

SK케미칼의 신에너지 시스템



한편, SK케미칼은 울산시가 소각처리하던 용연하수처리장 잉여 메탄가스를 최근 울산공장 동력 시스템에 적용해 5년 동안 최고 7억원을 절감할 수 있을 것으로 기대하고 있다.

SK케미칼은 최근 울산시와 용연하수처리장 잉여가스 공급협약을 체결하고 시스템 가동에 들어갔으며, 이에 따라 울산시로부터 5년 동안 용연하수처리장 소화조에서 발생하는 하루 평균 4000-8000m³의 잉여 메탄가스를 공급받아 운영한다.

SK케미칼 관계자는 “외부에서 쓸모없이 버려지던 자원을 발굴해 사업장 내부로 도입하는 Infra를 구축함으로써 장기적이고 안정적인 보조 연료원을 확보한 셈이며, 일상적인 비상경영을 통해 고유가 등의 경영위기도 무난히 헤쳐나갈 수 있다는 자신감을 갖게 됐다”고 피력했다.

<화학저널 2004/05/24>