CARICA

GASOLIO DA TK

60 øC

4 bar

120 m?30/h

F-450
FORNO PRERISCALDO CARICA

170 øC

90 øC

440 øC

110 bar

300 øC

110 bar

D-450
POLMONE COMPENSAZIONE CARICA

200 øC

115 bar

50 bar

R-450
REATTORE PRINCIPALE

C-450
COMPRESSORE GAS DI REINTEGRO

130 øC

30 øC

120 øC

112 bar

GAS DI RAFFREDDAMENTO

400 øC

108 bar

30 øC

340 øC

GAS RICCO IN H?2

20 bar

25 øC

3 ton/h

D-458

D-459

SLOP

SLOP

D-451
SEPARATORE CALDO ALTA PRESSIONE

D-452
SEPARATORE FREDDO ALTA PRESSIONE

SLOP

60 øC

112 bar

105 bar

50 øC

105 bar

0.3 ton/h

RETE GAS

C-450
COMPRESSORE GAS DI RICIRCOLO

50 øC

50 øC

105 bar

D-454

45 øC

11 bar

MEA POVERA

T-452
TORRE LAVAGGIO MEA

30 øC

106 bar

55 øC

MEA RICCA

30 øC

140 øC

1 bar

25 øC

25 øC

0.8 bar

3.5 ton/h

OFF GAS FRAZIONATORE

D-455
POLMONE RIFLUSSO FRAZIONATORE

25 øC

3 bar

5 m?30/h

WILD NAFTA

SLOP

2.5 bar

340 øC

240 øC

T-451
STRIPPER

STM

350 øC

T-450
FRAZIONATORE

30 øC

30 øC

3.5 bar

GASOLIO DISTILLATO

D-453
SEPARATORE CALDO BASSA PRESSIONE

76 m?30/h

CW

CW

300 øC

1.5 bar

39 m?30/h

75 øC

4 bar

FUEL OIL DESOLFORATO

NOTE

PRESSIONE (bar)

TEMPERATURA øC

PORTATA m?30/h ton/h

STM → VAPORE A BASSA PRESSIONE (3-9 bar)

CW REFRIGERANTE AD ACQUA

APPORTA CALORE

SOTTRAE CALORE

Esso

ESSO ITALIANA S.p.A.
RAFFINERIA DI AUGUSTA

SCHEMA DI FLUSSO SEMPLIFICATO

HF-1

HYDROFINER-1

ALL.1.B.1242/2

UTIP