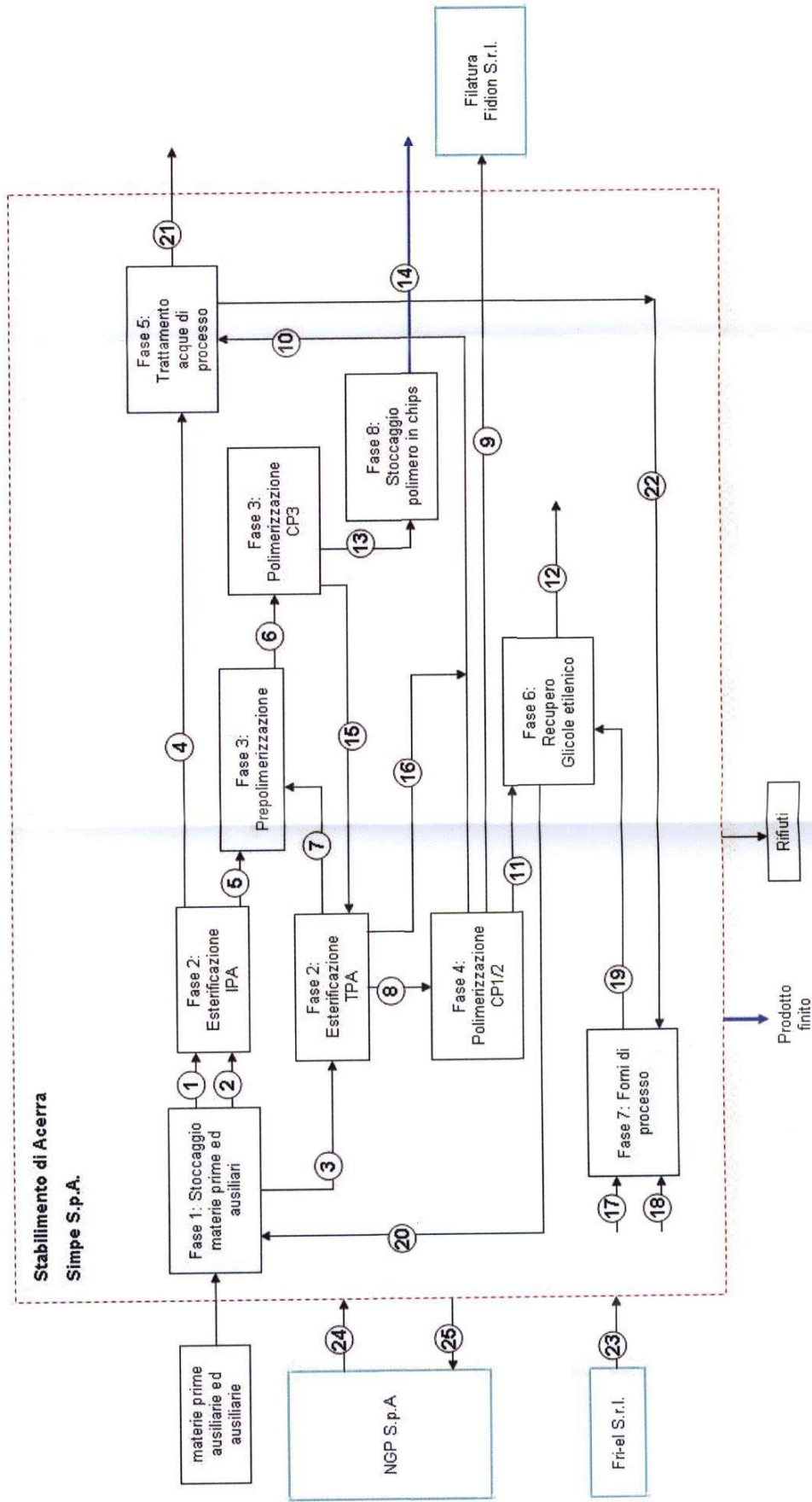


Allegato A25

Schema a Blocchi



Flussi riferimento schema a blocchi	Descrizione flusso	Componente principale	Portata Kg/h	Stato fisico
0	Ingresso materie Prime	Etilenglicole (EG), Acido Teretallico (TPA), Comonomer	18.747	Liquido (EG), Solido in polvere (TPA) T= 25°C
1	Alimentazione esterificatore IPA	Acido Isotallico (comonomero)	390	Solido in polvere T= 25°C
2	Alimentazione esterificatore TPA	Acido teretallico	12.125	Solido in polvere T= 25°C
3	Alimentazione esterificatore IPA	Glicole etileno, Glicole Dietileno	182 (EG), 150	Liquido T= 25°C
4	Acque di processo	Acqua, EG	200	Liquido T=50 °C
5	Alimentazione Prepolimerizzatore (UFPP)	Monomero da IPA	575	Liquido T= 230 °C
6	Prepolimero a Finisher CP3	Prepolimero PET	14.561	Liquido T= 280 °C
7	Alimentazione Prepolimerizzatore (UFPP)	Monomero da TPA	18.300	Liquido T = 230 °C
8	Monomero a linea Polimerizzazione CP2	Monomero da TPA	4.470	Liquido T = 230 °C
9	Polimero a filatura FIDION SRL	PET fuso	4.167	Liquido T = 285 °C
10	Acque di processo	Acqua, EG	100	Liquido T=50 °C
11	Glicole a recupero	EG, Oligomeri	250	Liquido, T=50 °C
12	Fondo colonna a smaltimento	Oligomeri del Pet	20	Pompabile T = 170 °C
13	Polimero a stoccaggio	PET in granuli	14580	Solido T = 25 °C
14	Polimero a vendita	PET in granuli	Non applicabile	Solido T = 25 °C
15	EG recuperato in reazione	EG	4400	Liquido T =50°C
16	Acque di processo	Acqua, EG	3700	Liquido T=50 °C
17	Combustibile ai forni	Metano	1557 (Sm3/hr @ 8330 Kcal/Sm3)	Gas
18	Tail GAS (aria, azoto)	Acetaldeide, glicole etilenico	15Nm3/h, 3 Kg/h organici	Gas T= 25°C
19	Off gas	Acqua, CO2	-	Gas, T= 150 °C
20	Glicole recuperato	EG rettificato	200	Liquido T = 40°C
21	Acque al trattamento biologico	Acqua COD =2000	3.900	Liquido T= 40°C
22	Strippato organico alla termodistruzione	Acqua, EG	1.000	Vapore T = 150°C
23	Elettricità da Friel	Energia Elettrica	12.538 MWh/anno	-
24	Risorse Idriche da NGP	Acqua di Raffreddamento	-	-
25	Scarichi Idrici a NGP	Acqua a trattamento	-	-