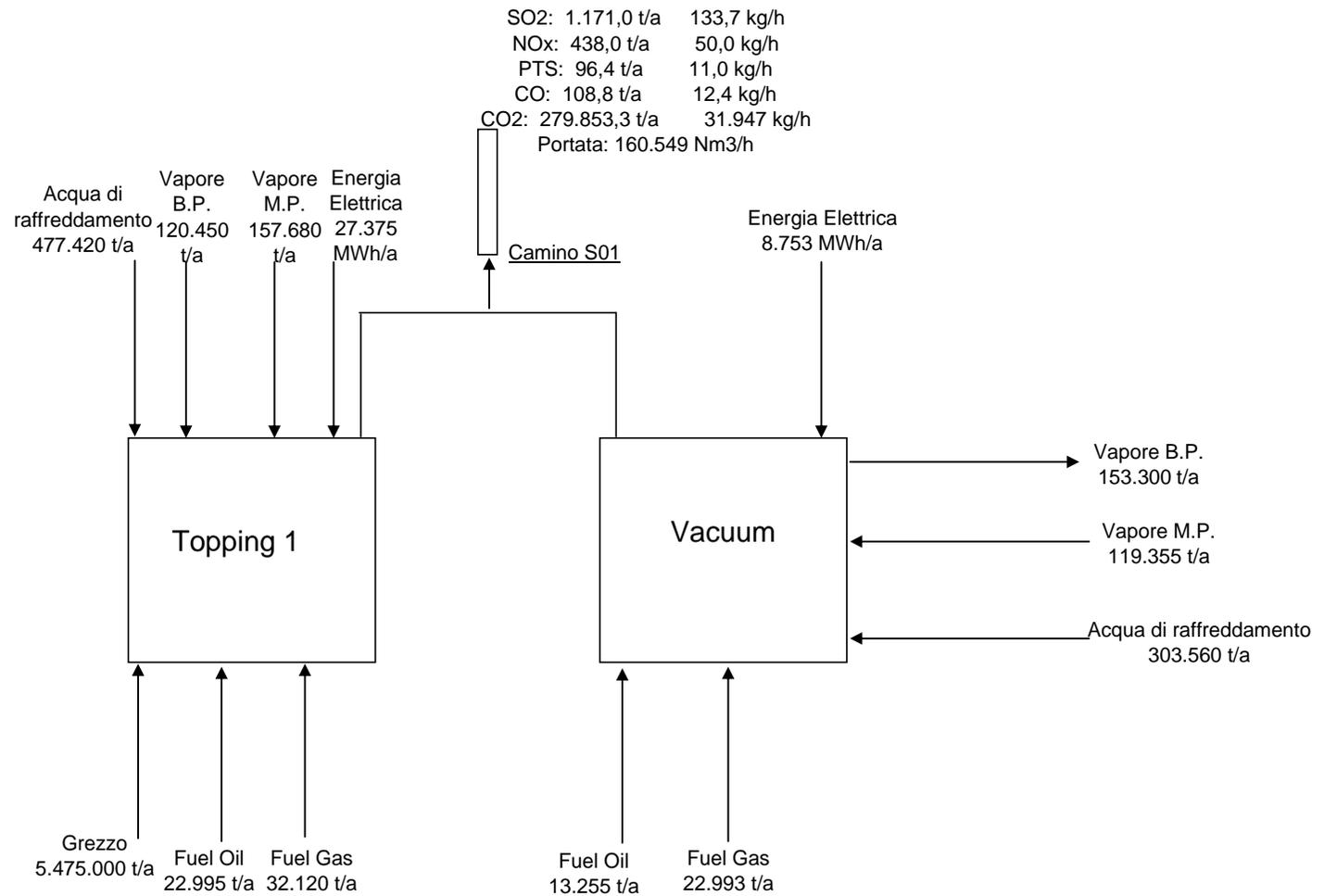


 Eni S.p.A. Divisione Refining & Marketing	CLIENTE Eni S.p.A Divisione Refining & Marketing Raffineria di Sannazzaro			
	LOCALITA' Ferrera Erbognone (PV)	Commessa P31770	UNITA' 00	
	PROGETTO IMPIANTO EST ED UNITA' ASSOCIATE	SPC. No.	00-ZA-E-85502	
		INTEGRAZIONI S.I.A. E A.I.A. ALLEGATO B – Fg. 1 di 14	Rev. 00	

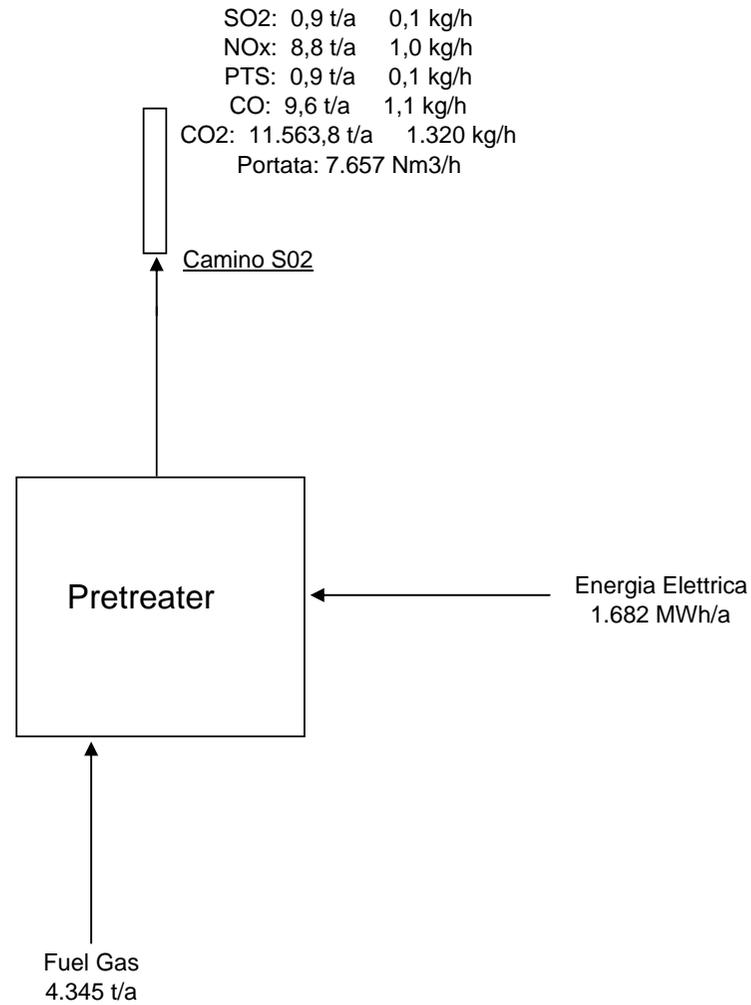
ALLEGATO B

Schemi relativi ai bilanci di energia per unità di
processo di Raffineria
– STATO ANTE OPERAM –

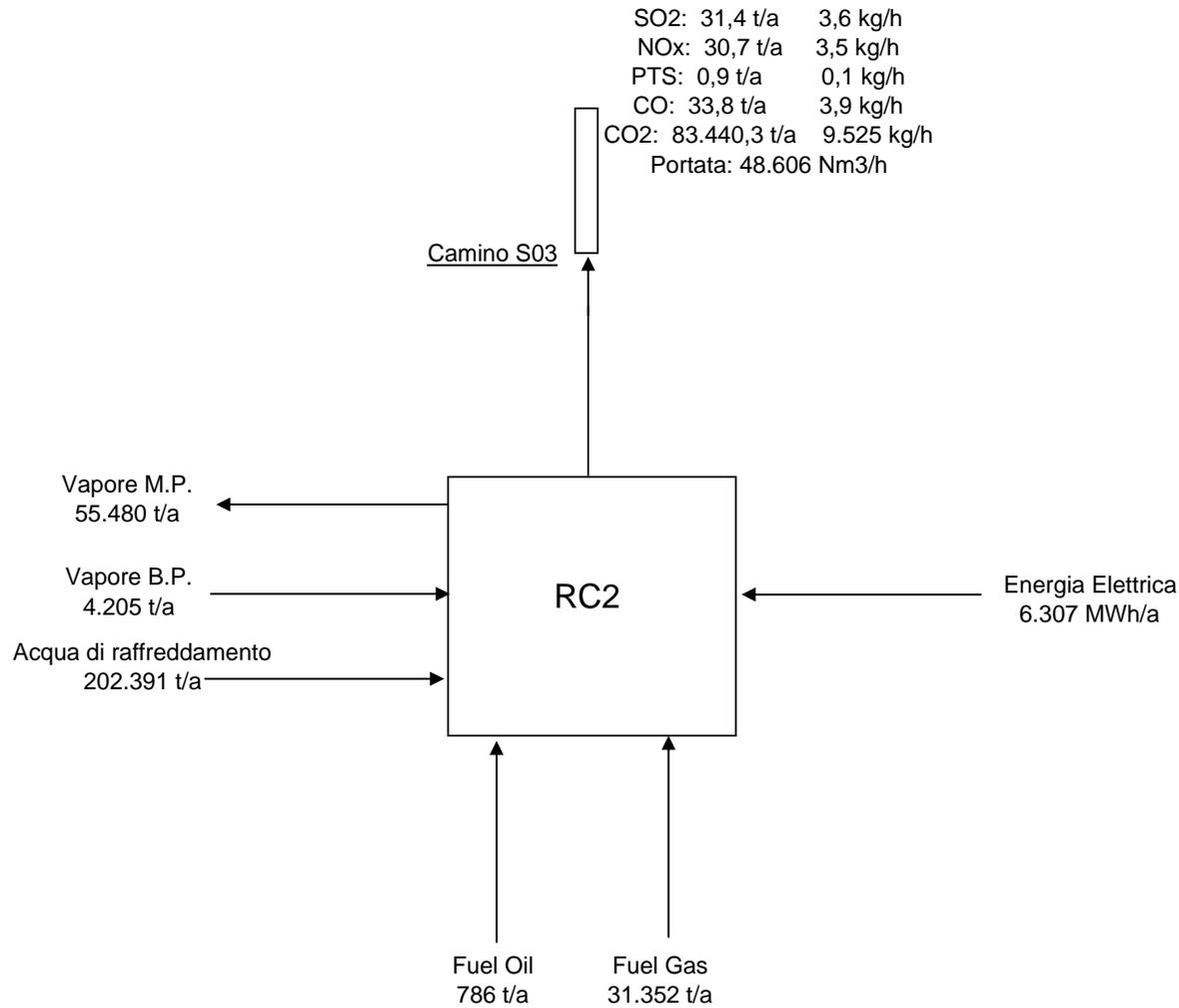
Capacità d'impianto	
Topping 1	16,710 t/g
Vacuum	13,300 t/g



Capacità d'impianto
Pretreater 1,920 t/g

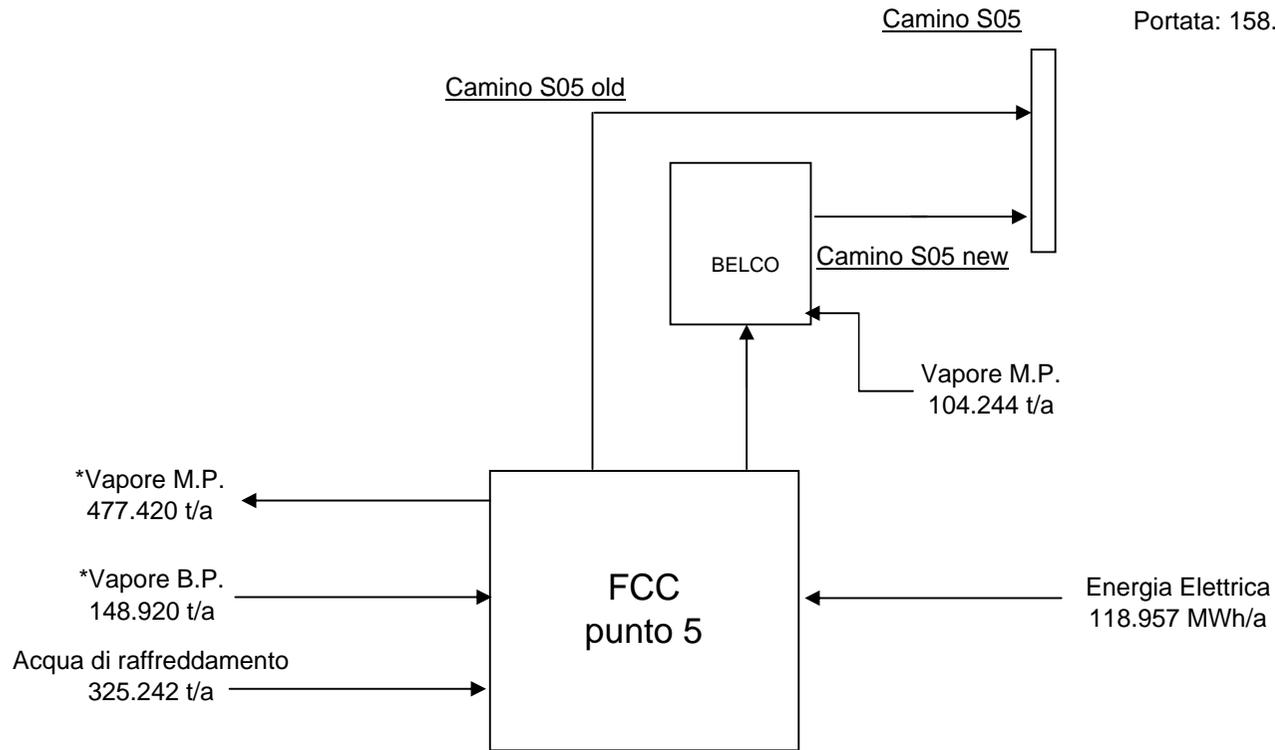


RC2 Capacità d'impianto
1,750 t/g



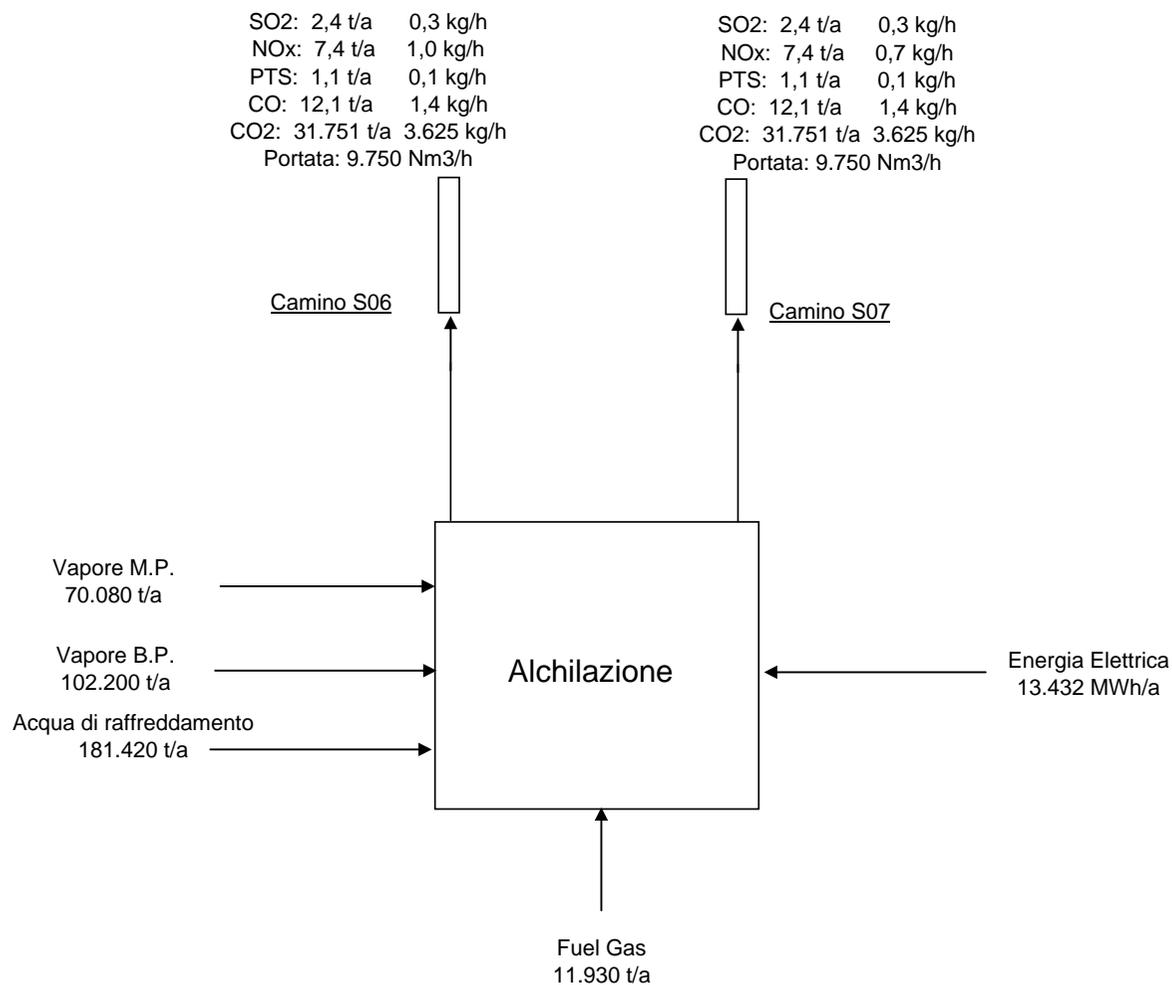
Capacità d'impianto
 FCC 5,400 t/g
 BELCO

SO₂: 876,0 t/a 100,0 kg/h
 NO_x: 692,0 t/a 79 kg/h
 PTS: 70,0 t/a 8,0 kg/h
 CO: 236,2 t/a 27,0 kg/h
 CO₂: 480.000 t/a 54.795 kg/h
 Portata: 158.800 Nm³/h

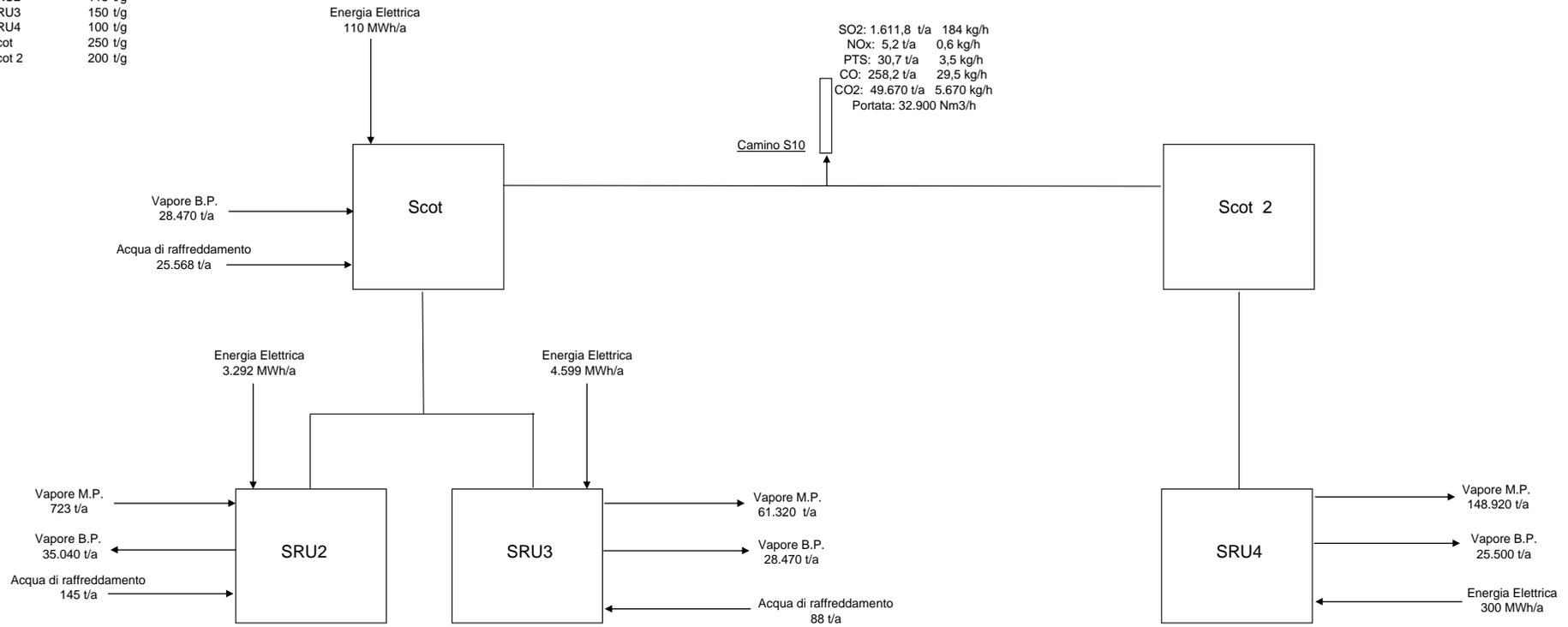


*i dati tengono conto anche dello Split C3/C3-

Alchilazione Capacità d'impianto
 770 t/g

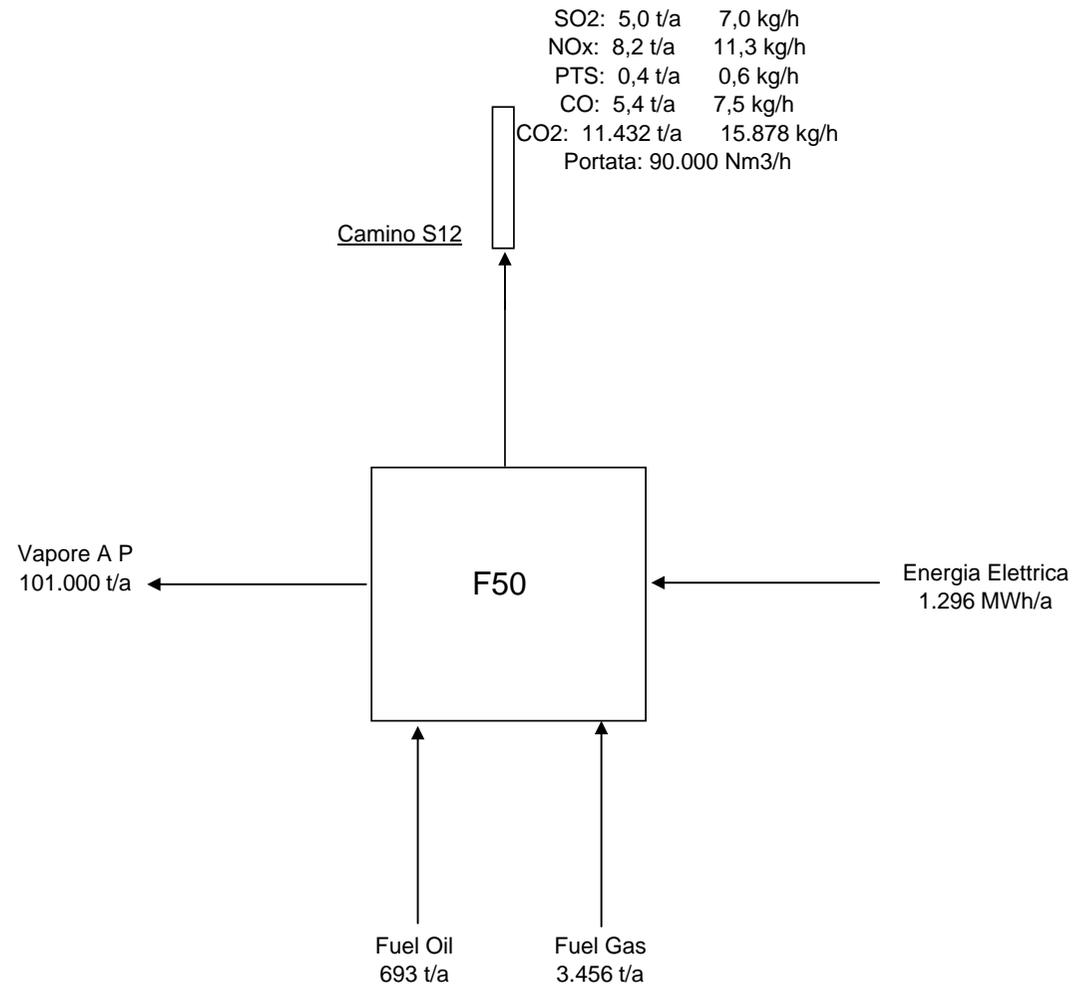


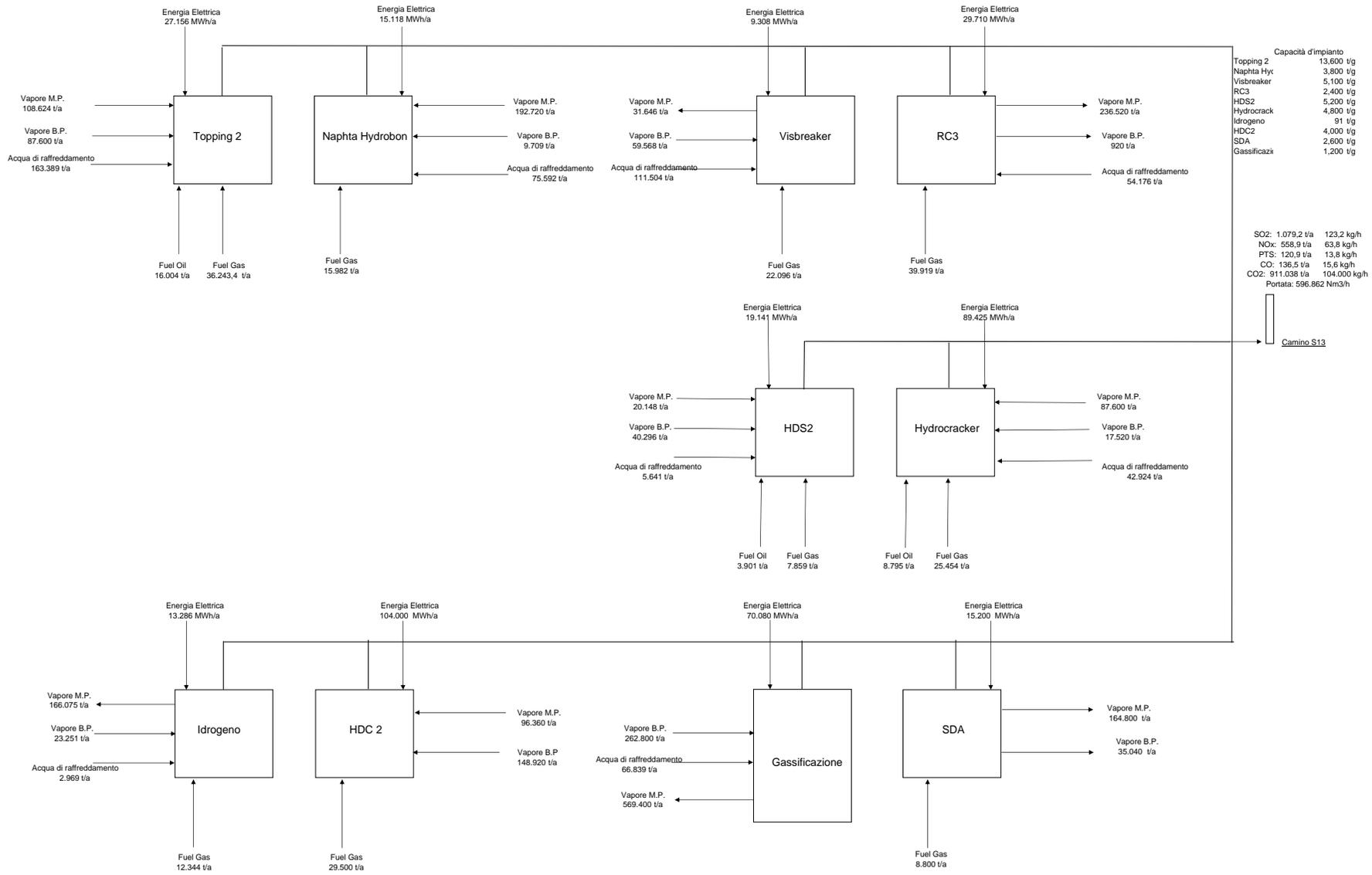
Capacità d'impianto	
SRU2	115 t/g
SRU3	150 t/g
SRU4	100 t/g
Scot	250 t/g
Scot 2	200 t/g



F50 Capacità d'impianto
1,200 t/g

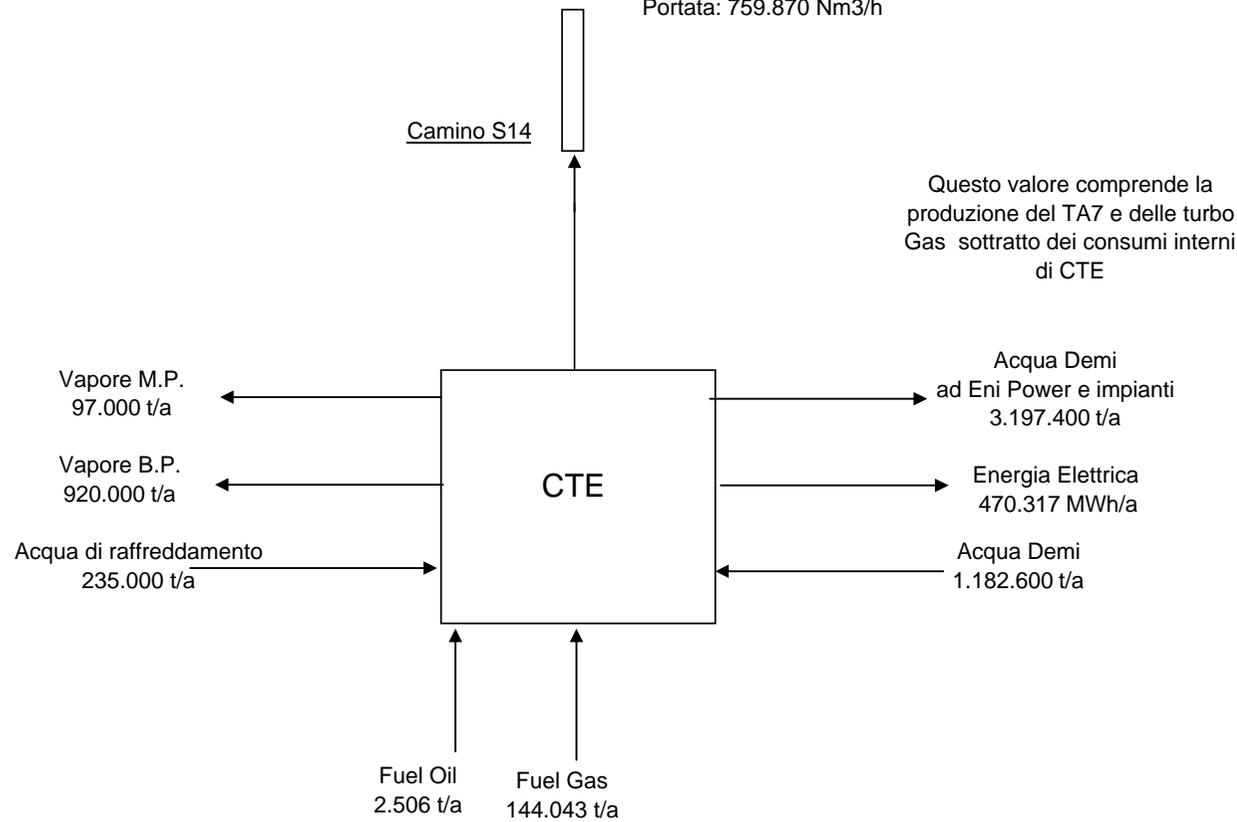
Valori stimati sulla base di un esercizio di 720 ore/anno





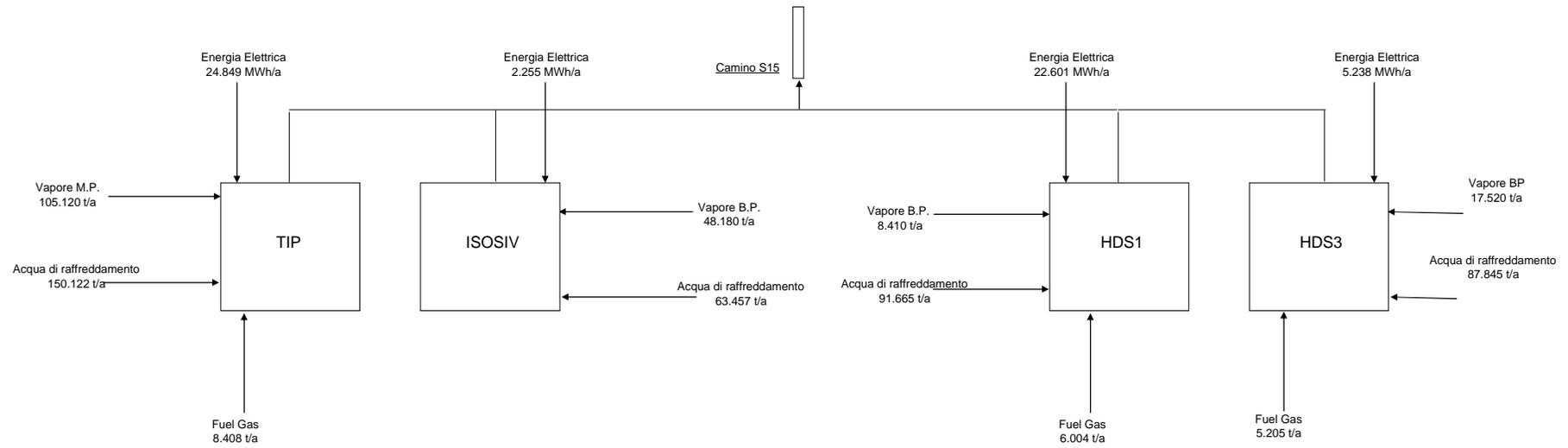
CTE	Capacità d'impianto	
	394,200 MWh/a	energia elettrica
	1,839,600 MWh/a	energia termica

SO₂: 109,0 t/a 12,4 kg/h
 NO_x: 788,4 t/a 90,0 kg/h
 PTS: 113,9 t/a 13,0 kg/h
 CO: 1.322,6 t/a 151,0 kg/h
 CO₂: 392.568 t/a 44.814 kg/h
 Portata: 759.870 Nm³/h



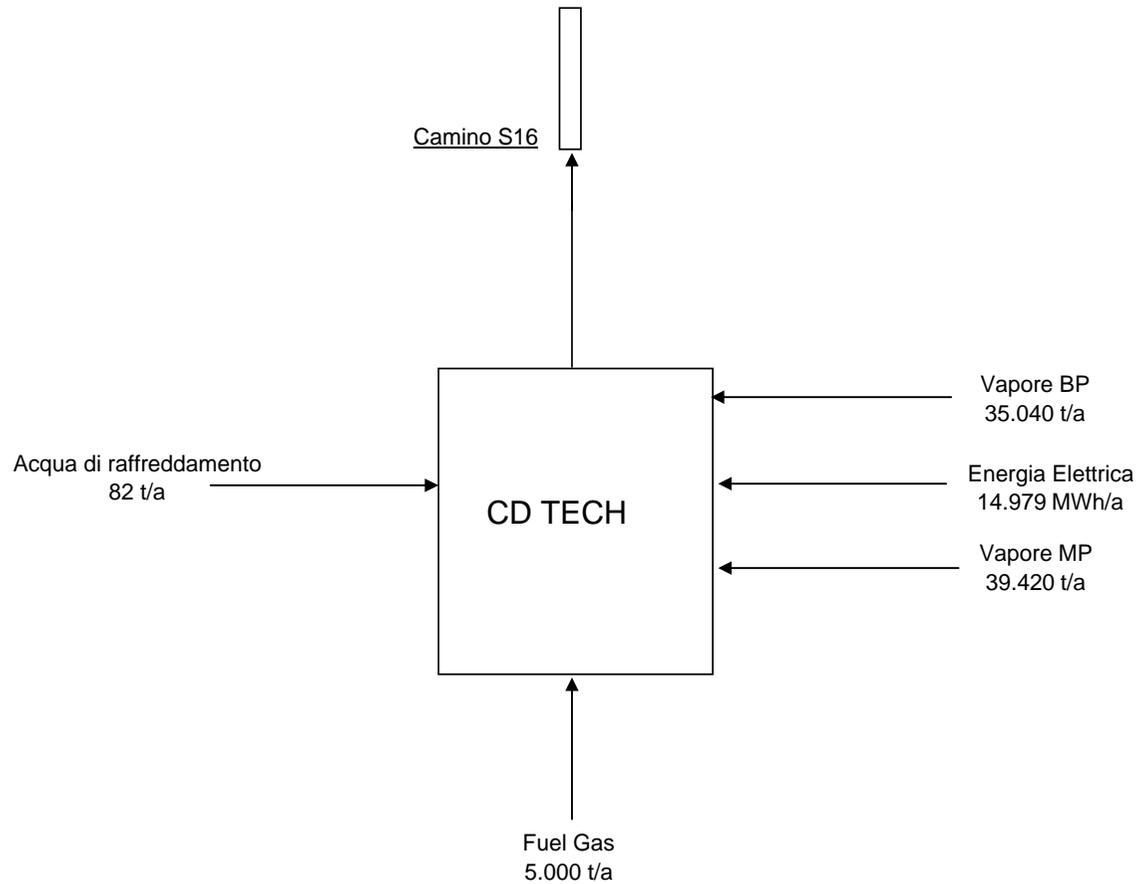
	Capacità d'impianto
TIP	1,250 t/g
ISOSIV	290 t/g
HDS1	2,880 t/g
HDS3	2,760 t/g

SO₂: 3,9 t/a 0,4 kg/h
 NO_x: 74,5 t/a 8,5 kg/h
 PTS: 0,9 t/a 0,1 kg/h
 CO: 75,8 t/a 8,7 kg/h
 CO₂: 52.207 t/a 5.960 kg/h
 Portata: 65.054 Nm³/h



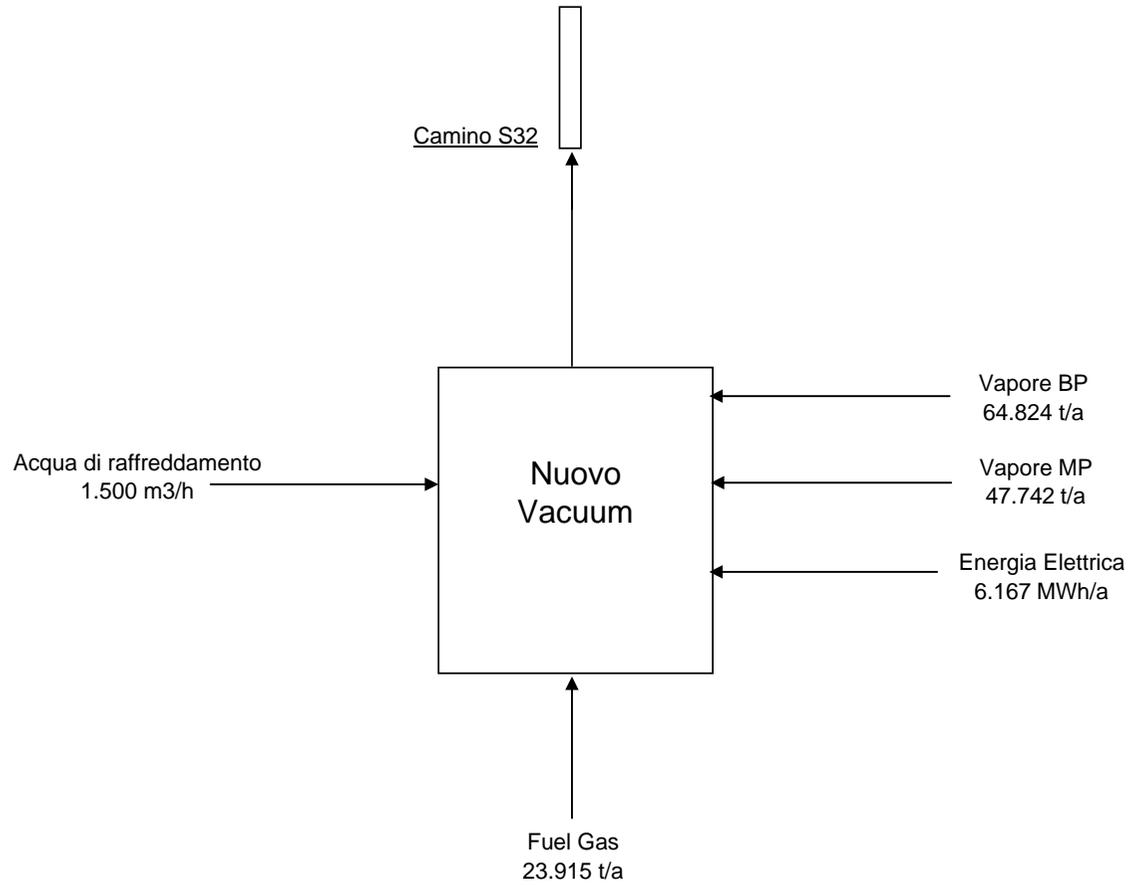
Capacità d'impianto
 CD TECH 3,100 t/g

SO₂: 1,0 t/a 0,1 kg/h
 NO_x: 17,5 t/a 2,0 kg/h
 PTS: 2,3 t/a 0,3 kg/h
 CO: 6,3 t/a 0,7 kg/h
 CO₂: 13.307 t/a 1.519 kg/h
 Portata: 19.400 Nm³/h



Capacità d'impianto
NUOVO VACUUM 8,000 t/g

SO₂: 16,6 t/a 1,9 kg/h
NO_x: 62,2 t/a 7,1 kg/h
PTS: 1,7 t/a 0,2 kg/h
CO: 16,6 t/a 1,9 kg/h
CO₂: 71.000 t/a 8.105 kg/h
Portata: 47.400 Nm³/h



	Capacità d'impianto
BTL	990 t/g
Splitter riformata	1,400 t/g
Deisopentanizzatrice	1,800 t/g
Idroisomerizzazione	410 t/g
MTBE	130 t/g
MEROX SAT	1,000 t/g
MEROX INS	3,880 t/g
GAS SAT 1	600 t/g
GAS SAT 2	300 t/g
DES GAS 1	96 t/g
DES GAS 2	60 t/g
DES GAS 3	108 t/g
Sistema raffreddamento	t/g
OFF SITES	t/g
BITUMI	t/g
SWS 2	840 t/g
SWS 3	1,080 t/g
TA&API	28,800 t/g
Gestione rifiuti	t/g
Sistema di torcia	t/g
Produzione aria compressa	132,000 t/g
demineralizzazione	16,560 t/g
TAF	9,600 t/g
SWS4	840 t/g
DES GAS 4	134 t/g

