PS 21 ODPRÁŠENÍ LINKY
OPER.UNIT 21 Jet-air filter unit for filtering exhaust air

montážní otvor 6 x 6 m

ŘEZ A - A

PS 03 MECHAN.SEPARACE
OPER.UNIT 03 Dry separation

PS 04 LOUŽENÍ KYSELINOU
OPER.UNIT 04 Hot wash stap

TECHNOLOGICKÉ ODSÁVÁNÍ / Exhaust air
ELEKTROROZVODY / Electrical
ENERGETICKÁ POTRUBÍ / Utility piping

drážka

vestavba +4,000
built-in +4,000

vestavba ±0,000
built-in ±0,000

8180

PRŮJEZD TRANSIT

2700

05 10 30 40 41 42 50 60 70 80 90 100 130 140 150 160 170 180 190 200 210 230 240 250 260 270

2x

???

B

6 ks

VSTUPNÍ MATERIÁL (v 1 vrstvě)
Input raw material

odnímatelné roštu-údržba zařízení

18 ks

10 ks

montážní otvor 2,5 x 2,5 m

montážní otvor 6 x 6 m S.P. +4,000

2457

2343

LDPE

HDPE

PS 03 MECHAN.SEPARACE
OPER.UNIT 03 Dry separation

PS 04 LOUŽENÍ KYSELINOU
OPER.UNIT 04 Hot wash stap

PS 21 ODPRÁŠENÍ LINKY
OPER.UNIT 21 Jet-air filter unit for filtering exhaust air

UVNITŘ Ex-ZÓNA (HOŘLAVÝ PRACH)

TRAFOSTANICE

20 PELETIZING LINE 200 kg/h for paper fibres and mud from Dry cleaner Pos.40 -Will be specify later

8500

5000

ZPRACOVÁNÍ PAPÍROVÉHO ODPADU

ODPAD ZE SUCHÉHO ČISTĚNÍ
Waste from dry cleaner

SKLAD HLINÍKOVÉHO PRACHU

64 ks

PRODUKT - AL PRACH (SUŠENÝ, NEVYPÁLENÝ)
Product - Aluminium

ZPRACOVÁNÍ HLINÍKU
NUTNOST ČISTOTY OD PRACHU

PS 07 ZPRACOVÁNÍ AL
OPER.UNIT 07 Processing of AL fraction (K)

07.1 07.2

UVNITŘ ZÓNA Ex-HOŘLAVÝ PRACH

CHLAZENÍ PRODUKTU (AL)
UVNITŘ ZÓNA Ex-HOŘLAVÝ PRACH

montážní otvor 6 x 3 m

PS 08 ZPRACOVÁNÍ ODPADU ZE SUCHÉHO ČISTĚNÍ
OPER.UNIT 08 Waste processing from dry cleaning

PS 10 SKLAD ODPADU
OPER.UNIT 10 Waste storage

+0,560

DĚDIČNÁ STOPA

KOLEJ

26 25 24 23 22 21 19 18 17 16 15 14 13 12 11 10 9 8 7 6 5

19050 10545 4824 8652 6800 5500 5200 4763 8247 17408

PELETIZAČNÍ LINKA 200 kg/h pro papírová vlákna a nečistoty se sušičkou a chlazením ze Suchého čističe 40 - bude upřesněno později (8,5x5,0 m)

PELETIZING LINE 200 kg/h for paper fibres and mud from Dry cleaner Pos.40 -Will be specify later (8,5x5,0 m)

8 NAPOJ.BOD

ODTAHY Z HALY A VESTAVEB (+10 m)

8 NAPOJ.BOD

±0,000=199,70 m.n.m

S

VÝFUK Z KOGENERAČNÍ JEDNOTKY

ŘEZ A - A
pokračování

+22.00

PS 13 KOGENERAČNÍ JEDNOTKA

POJISTNÝ VENTIL
VZDUCHOTECHNICKÁ JEDNOTKA
MEZICHLADIČ JENBACHER
NOUZOVÝ CHLADIČ CIAT
UPRAVENÁ STÁVAJÍCÍ TOK

NOVÝ PAROGENERÁTOR

PS 14 VZDUCHOTECHNIKA

POZNÁMKY K VÝKRESU
Remarkst to drawing

1. DISPOZICE VÝROBNÍ LINKY BUDE UPRAVENA DLE VYBRANÉHO DODAVATELE ZAŘÍZENÍ
2. DISPOZICE VÝROBNÍ LINKY BUDE DLE MOŽNOSTÍ DODAVATELE ZAŘÍZENÍ DOPLNĚNA O PŘÍČNÉ ULIČKY-PRŮJEZDY

ŘEZ B - B
částečný výřez

VÝFUK Z TECHNOLOGIE

+14.00

8180

10* 110

VÝFUK Z RTO

+14.0

ŘEZ B - B
částečný výřez

TECHNOLOGICKÉ ODSÁVÁNÍ / Exhaust air
ELEKTROROZVODY / Electrical
ENERGETICKÁ POTRUBÍ / Utility piping

8180

05.1 280

ZNAČENÍ A POPIS
Marking and description

- PROPOJOVACÍ POTRUBÍ DODAVATELE ZAŘÍZENÍ — Connecting piping of the device supplier
- PROPOJOVACÍ TECHNOLOGICKÉ POTRUBÍ ZÁKAZNÍKA — Customer connection process piping
- ODPRAŠOVACÍ POTRUBÍ ZÁKAZNÍKA — Customer exhaust air piping
- DODDÁVKA VÝROBNÍ LINKY (vybraný dodavatel) — Equipment of Processing line (winner supplier from tender)
- ZAŘÍZENÍ MIMO VÝROBNÍ LINKU(Plastigram) — Delivery by Plastigram
- (210) POZICE ZAŘÍZENÍ LINKY ZPRACOVÁNÍ TETRAPAKU — Equipment position of the Line 1
- (90*) POZICE ZAŘÍZENÍ LINKY NA ZPRACOVÁNÍ TVRDOPLASTŮ — Equipment position of the PO-Line
- (21.1) POZICE ZAŘÍZENÍ LINKY MIMO VÝROBNÍ LINKU — Equipment position by Plastigram delivery
- PŘÍSTUP PRO ÚDRŽBU ZAŘÍZENÍ — Maintenence of equipment
- PROPOJOVACÍ MOST — Connection Bridge
- CENTRÁLNÍ MOST — Main Bridge
- SERVISNÍ STANICE (voda, tlak.vzduch, pára-každý 3.sloup) — Service station (water, compressed air, steam-each 3-rd column)
- ODTAHY VZDUCHU Z HALY A VESTAVEB / Z TECHNOLOGIE — Exhaust air from hall and from built-in / From process
- ??? / !!! NUTNO DOPLNIT , UPRAVIT / KONSTRUKČNĚ DOŘEŠIT — Must be addet, edit / Constructly solve

Customer / Zákazník

Partners / Partneři

Kevplán / Situace

Rev. Rev.	Y R	M M	D D	Modifications Popis změny	Status Status	Drawn Zpracoval	Checked Kontroloval	Approved Schválil	Validated Ověřil
-	-	-	-		-	-	-	-	-
-	-	-	-		-	-	-	-	-
-	-	-	-		-	-	-	-	-
-	-	-	-		-	-	-	-	-
0	180523	Pro EIA			EIA	Skřivánek	Kopecký	Knechtl	-

Project / Projekt

Subject / Název

PLASTIGRAM - VÝSTAVBA SEPARAČNÍ LINKY

Dokumentace pro EIA
STROJNÍ DISPOZICE / Mechanical layout
VÝROBNÍ LINKA - ČÁST A / Production line-Part A
PŮDORYS A, ŘEZ A-A, VÝŘEZY B-B / Layout A, section A-A, Part.sect. B-B

TRACTEBEL ENGIE

Tractebel Engineering a.s.
Pernerova 16B
530 02 Pardubice - ČESKÁ REPUBLIKA

External Reference / Externí Reference: --
Confidentiality Level / Stupeň utajení: PUBLIC
Replaces DWG Nr / Nahrazuje výkres č.: ------
Scale / Měřítko: 1:100
Nb Sheet/A4 / Počet listů A4: 16A4
Size / Formát: A0
Installation / Číslo Projektu: P.008578
Technical Subdivision / Oborové Číslo Dokumentu: 0200 6
Issue / Úhoz: M
Project Code / Kód Projektu: D2.01 b6
Type / Typ: TP -
Running Number / Číslo Výkresu: B - 5141
Sheet / List: 1 / 1
Rev.: 0

This document is the property of Tractebel Engineering, any duplication or transmition to third parties is forbidden without its prior approval.
UPOZORNĚNÍ Tento výkres je majetkem fy. TRACTEBEL Engineering a.s. Nesmí být rozmnožován, ukazován ani předán třetí straně bez písemného souhlasu fy. TRACTEBEL Engineering a.s.