A. PRZEGRZANA WODA PRZEMYSŁOWA

POZ.	POL. MASZYNY	OPIS	ZAINSTALOWANA MOC CIEPLNA	TEMPERATURA	ZŁĄCZE	RUROWE
AI-2	8 SN.12	WLOT WODY	14.000 kcal/h	105 °C	DN15	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AO-2		WYLOT WODY		93 °C	DN15	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AI-2		WLOT WODY	7.000 kcal/h	105 °C	DN15	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AO-2		WYLOT WODY		98 °C	DN15	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AI-3	7 N.120/1/9000	WLOT WODY	85.000 kcal/h	105 °C	DN50	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AO-3		WYLOT WODY		98 °C	DN50	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AI-4	9 TR660.12T/25	WLOT WODY	16.600 kcal/h	105 °C	DN15	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AO-4		WYLOT WODY		98 °C	DN15	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AI-5		WLOT WODY	33.200 kcal/h	105 °C	DN20	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AO-5		WYLOT WODY		98 °C	DN20	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AI-6		WLOT WODY	33.200 kcal/h	105 °C	DN20	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AO-6		WYLOT WODY		98 °C	DN20	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AI-7		WLOT WODY	16.600 kcal/h	105 °C	DN15	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AO-7		WYLOT WODY		98 °C	DN15	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AI-8		WLOT WODY	24.900 kcal/h	105 °C	DN20	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AO-8		WYLOT WODY		98 °C	DN20	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AI-9	12 TR620.200/3/14.5	WLOT WODY	43.000 kcal/h	105 °C	DN25	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AO-9		WYLOT WODY		98 °C	DN25	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AI-10		WLOT WODY	13.000 kcal/h	105 °C	DN25	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AO-10		WYLOT WODY		98 °C	DN25	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AI-11		WLOT WODY	6.500 kcal/h	105 °C	DN15	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16
AO-11		WYLOT WODY		98 °C	DN15	KOŁNIERZ UNI2278-67 PN16

B. ZIMNA WODA PRZEMYSŁOWA

POZ.	POL. MASZYNY	OPIS	ZAINSTALOWANA MOC CIEPLNA	TEMPERATURA	ZŁĄCZE	RUROWE
BI-1	12 TR620.200/3/14.5	WLOT WODY	6.500 kcal/h	15 °C	1/2"GAS	GWINT WEWN.
BO-1		WYLOT WODY		30 °C	1/2"GAS	GWINT WEWN.

C. JAJKA

POZ.	POL. MASZYNY	OPIS	ZUŻYCIE	TEMPERATURA	ZŁĄCZE	RUROWE
CI-1	1 MKS.960	WLOT JAJEK	MAX.220 kg/h	/	DN15	WEWN. DIN 11851
CO-2		WYLOT JAJEK	/	/	DN15	WEWN. DIN 11851
CI-2		WLOT JAJEK	/	/	DN15	WEWN. DIN 11851

DO POŁĄCZENIA RAZEM (NA KOSZT KLIENTA)

D. WODA PITNA

POZ.	POL. MASZYNY	OPIS	ZUŻYCIE	TEMPERATURA	ZŁĄCZE	RUROWE
DI-1	1 MKS.960	WLOT WODY	MAX.160 l/h	15 °C	DN15	WEWN. DIN 11851
DO-2		WYLOT WODY	/	/	DN15	WEWN. DIN 11851
DI-2		WLOT WODY	/	/	1/2" GAS	GWINT WEWN.

DO POŁĄCZENIA RAZEM (NA KOSZT KLIENTA)

H. SPRĘŻONE POWIETRZE

POZ.	POL. MASZYNY	OPIS	ZUŻYCIE	CIŚNIENIE	ZŁĄCZE	RUROWE
HI-1	1 MKS.960	WLOT POWIETRZA	100 Nl/min	6 bar	1/4"GAS	FEMALE THREAD
HI-2	8 SN.12	WLOT POWIETRZA	300 Nl/min	6 bar	1/2"GAS	FEMALE THREAD
HI-3	12 TR620.200/3/14.5	WLOT POWIETRZA	100 Nl/min	6 bar	1/2"GAS	FEMALE THREAD
HI-4		WLOT POWIETRZA	150 Nl/min	6 bar	1/4"GAS	FEMALE THREAD

G. PUNKTY ODPROWADZANIA ŚCIEKÓW

POZ.	POL. MASZYNY	ZŁĄCZE	RUROWE
G-1	9 TR660.12T/25	3/4"GAS	RURA
G-2		1"1/4GAS	GWINT WEWN.
G-3		1"1/4GAS	GWINT WEWN.
G-4		1"1/4GAS	GWINT WEWN.
G-5		1"1/4GAS	GWINT WEWN.
G-6	12 TR620.200/3/14.5	1/2"GAS	GWINT WEWN.
G-7		1"GAS	GWINT WEWN.
G-8		1"GAS	GWINT WEWN.
G-9		3/4"GAS	RURA

P. ODPROWADZANIE WILGOCI

POZ.	POL. MASZYNY	OPIS	ZŁĄCZE RUROWE
PO-1	7 N.120/1/9000	ODPROWADZANIE Z SUSZARKI WSTĘPNEJ I SUSZARKI MAKARONU NITKI	PATRZ SZCZEGÓŁ 'Y'
PO-2	12 TR620.200/3/14.5	ODPROWADZANIE Z SUSZARKI WSTĘPNEJ I SUSZARKI	PATRZ SZCZEGÓŁ 'Z'

CIŚNIENIE KOLEKTORA

KOLEKTOR ZASILANIA WODY PRZEGRZANEJ: p: 3 barg

KOLEKTOR POWROTU WODY PRZEGRZANEJ: p: 2 barg

KOLEKTOR ZASILANIA WODY CHŁODZĄCEJ: p: 2.5 barg

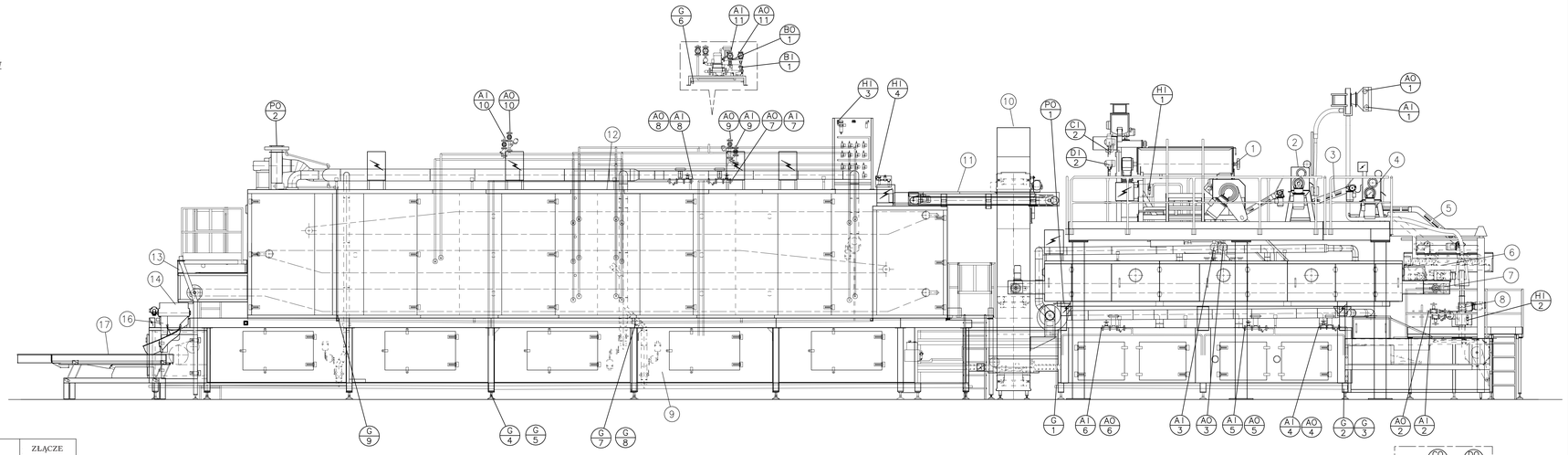
KOLEKTOR POWROTU WODY CHŁODZĄCEJ: p: 1.5 barg

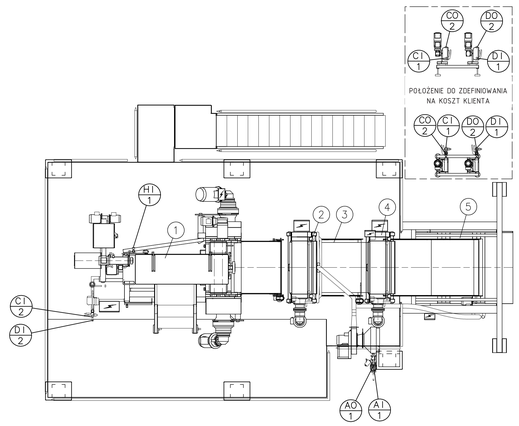
UWAGI

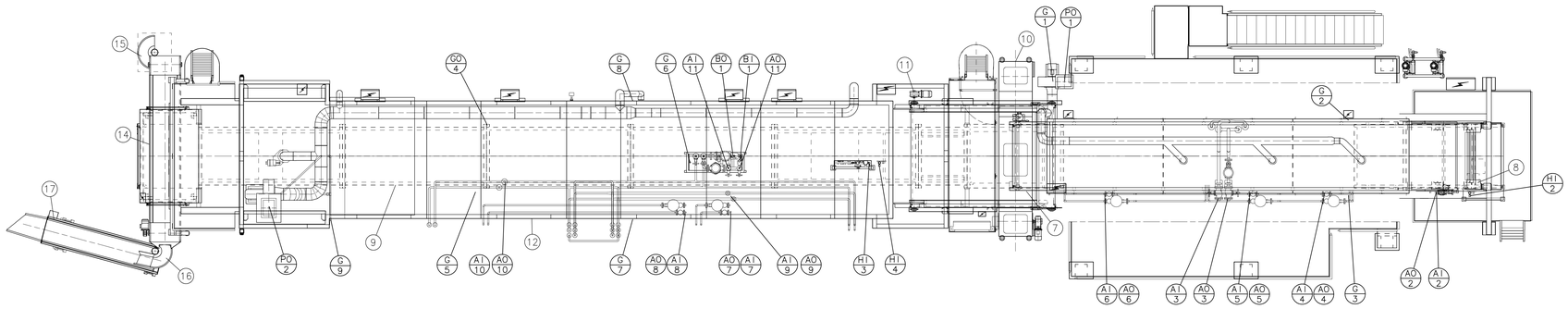
-ODNOŚNIE POŁOŻENIA MASZYNY, PATRZ RYS.: Y067-00-001-12

-RYSUNEK TEN POKAZUJE PUNKTY POŁĄCZENIA DO WYKONANIA NA KOSZT KLIENTA, DO ZASILANIA MASZYNY.

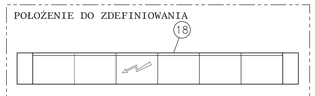
-WSZYSTKIE PODŁĄCZENIA KONIECZNE DO DZIAŁANIA MASZYNY (WODA, POWIETRZE, ITP. ...) NA KOSZT KLIENTA.



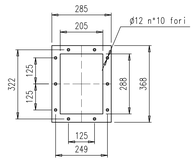




POŁOŻENIE DO ZDEFINIOWANIA

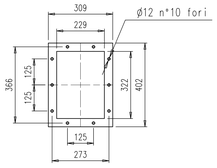


SZCZEGÓŁ 'Y'



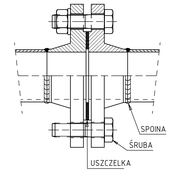
MEC 351/2

SZCZEGÓŁ 'Z'



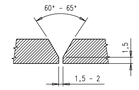
MEC 402/2

SZCZEGÓŁY DWUZŁACZKI POŁACZENIA KOLNIERZOWEGO



CIECZ TECHNOLOGICZNA

Poniższe oznaczenia obowiązują tylko dla spawanych połączeń rur i łączników.
Połączenia spawane są przeznaczone do wykonania Z CAŁKOWITYM PRZETOPEM, z ciągłym spawaniem z użyciem materiału wypełniającego, bez pęknięć, pustek, pęcherzy, podtopień i innych wad.
Przyłącza, które mają być spawane będą musiały być przygotowane zgodnie z przedstawionym tutaj przykładem.



Pierwsze przejście musi bezwzględnie zostać wykonane przy pomocy spawania GTA (TIG).
Jeżeli dwa przejścia spawalnicze są wystarczające, to drugim przejściem musi być GTA.
Jeżeli konieczne są więcej niż dwa przejścia, wszystkie przejścia po pierwszym przejściu muszą być spawane łukiem elektrycznym.

INSTALACJA RUROWA CIEPLNA I IZOLACJA

ŚREDNICA NOMINALNA	CALE	ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA (mm)	GRUBOŚĆ IZOLACJI (mm)	ŚREDNICA CAŁKOWITA (mm)
DN10	3/8"	17	30	77
DN20	3/4"	27	30	87
DN25	1"	34	40	114
DN32	1.1/4"	43	40	123
DN40	1.1/2"	48	40	128
DN50	2"	60	40	140
DN65	2.1/2"	76	50	176
DN80	3"	89	50	189
DN100	4"	114	60	234

LINIA PRODUKCYJNA MAKAKARONU I GNIAZD

1 - PRZEKRAWACZ MIESZARKI/ZAGNIATARKI MKS.960 Z PULPITEM STEROWANIA
2 - ZESPÓŁ POWLEKANIA LSC.960/220 Z PULPITEM STEROWANIA
3 - TAŚMA PRZENOŚNIKA NTI.1100/1500
4 - ZESPÓŁ POWLEKANIA LSC.960/220 Z PULPITEM STEROWANIA
5 - TAŚMA PRZENOŚNIKA NTI.1200/1600
6 - MASZYNA FORMUJĄCA "BANDNUDELN"
7 - TAŚMA FORMUJĄCA N.120/1/9000
8 - MASZYNA FORMUJĄCA GNIAZDA SN.12
9 - SUSZARKA WSTĘPNA TR660.12T/25
10 - PODNOŚNIK KUBEŁKOWY ETE.50/1/215
11 - TAŚMA PRZENOŚNIKA NTI.2000/3400
12 - SUSZARKA TR620.200/3/14.5
13 - ZESPÓŁ CHŁODZĄCY
14 - PRZENOŚNIK NAWROTNY BC.400/3800
15 - ŁADOWARKA ŚRUBOWA
16 - ŁADOWARKA ŚRUBOWA
17 - SORTOWNIK WIBRACYJNY VS.500/2500
18 - PULPIT STEROWANIA

	DATE	SIGN.	TITOLO: /	CLIENT/PROJECT MAKARONY POLSKIE
				REF: P0393
ISSUE	11-07-2018	DAMIANTO F.	TITLE: LINIA PRODUKCYJNA MAKAKARONU I GNIAZD SCHEMAT UKŁADU	LINE: 400 V, 50 Hz; Aux.: / V
CONTROL	12 07 2018	Campagnola		SCALE 1:40 S
Pavan TECHNOLOGY TO FEED A WORLD WITH 7 BILLION			DRAWING Nr. Y067-01-001-12	REPLACED Nr.: Y067-01-001-00
				REPLACED BY Nr.: /
				OBTAINED FROM Nr.: 1919-00094-00

ALL RIGHTS RESERVED. THIS DRAWING MAY NOT BE REPRODUCED OR TRANSMITTED WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF PAVAN