



Kotel K11 rekonstrukce vnitřní dopravy paliva

Boiler K11 Reconstruction of Internal Fuel Transport

INVESTOR	Mondi Štětí a.s.	DOBA REALIZACE IMPLEMENTATION	2017
-----------------	------------------	---	------

ZÁKLADNÍ POPIS

V rámci rekonstrukce kotle K11 v areálu Mondí Štětí byla provedena kompletní výměna a modernizace vnitřní dopravy paliva. Palivové trasy dělené na dvě samostatné uhelné trasy o výkonu 50 t/hod a jednu trasu bio paliva o výkonu 84 t/hod.

Trasa biopaliva se skládá z následujících komponent:

- Řetězový dopravník biomasy o délce 20 m s max. výkonem 84 t/hod – provedení nerez
- Šnekový vynašeč šířky 1000 mm se 2 šnekovnicemi – provedení nerez
- Zásobník - pohyblivé dno vč. hydraulických jednotek - tzv. PushFloor (v rámci odstávky po 3 letech provozu výměna za nerez provedení)
- Kontinuální vážení průtočnou vahou
- Systém těsnícího vzduchu a průběžné odsávání prostoru dopravníků pro zajištění podtlaku
- Rotační podavače, motorický šoupátkový uzávěr

Uhelné trasy se skládají z následujících komponent:

- Řetězové dopravníky o celkové délce 69 m. Maximální výkon 50 t/hod
- Kontinuální vážení průtočnou vahou
- Rotační podavače
- Systém těsnícího vzduchu a průběžné odsávání prostoru dopravníků pro zajištění podtlaku

BASIC DESCRIPTION

As a part of the reconstruction of the K11 boiler in the Mondí Štětí paper mill, a complete replacement and modernization of the internal fuel transport was carried out. The fuel routes are divided into two separate coal routes with a capacity of 50 t/hour and one bio fuel route with a capacity of 84 t/hour.

The bio fuel route consists of these components:

- Biomass chain conveyor with a length of 20 m with a maximum capacity - 84 t/hour. Stainless steel design
- Screw conveyor 1000 mm in width with 2 screws - all in stainless steel design
- Silo - movable bottom including hydraulic units - so - called Push-Floor (during a shutdown after 3 years of operation replacement for stainless steel design took place)
- Continuous weighing with flow scale
- Sealing air system and continuous extraction of the conveyor space to ensure the under-pressure
- Rotary feeders, motorized slide gates

Coal routes consist of these components:

- Chain conveyors with a total length of 69 m. Maximum capacity 50 t/hour
- Continuous weighing with flow scales
- Rotary feeders
- Sealing air system and continuous extraction of the conveyor space to ensure the underpressure