

INSA - BATIMENT 44 - HALLE TECHNOLOGIQUE

BESOINS VAPEUR INDUSTRIELLE / ALIMENTAIRE UN SEUL RESEAU

					Besoin vapeur industrielle								Besoin vapeur alimentaire					
N°Local	Nom local	Equipement	N° du point	Panoplie	Temp. °C	Débit unitaire kg/h	Débit foisonné kg/h	Pression rel barg	Débit condensats (m3/h)	diamètre vapeur	Vitesse	diamètre condensats	Temp. °C	Débit unitaire kg/h	Débit foisonné kg/h	Pressi on rel barg	détendeu soupape	
0.06	Halle Technologique	Cuve fed batch, stérile n°1	1	1A	159 °C	400 kg/h	1 500 kg/h	5,0 b	1,5	76,1	27,2 m/s	38	139 °C	80 kg/h	200 kg/h	2,5 b	x	
0.06	Halle Technologique	Cuve fed batch, stérile n°2				300 kg/h								50 kg/h				
0.06	Halle Technologique	Skid fermenteur liquide				800 kg/h								150 kg/h				
0.06	Halle Technologique	Skid fermenteur liquide				400 kg/h								80 kg/h				
0.06	Halle Technologique	Skid fermenteur Air Lift				165 kg/h								30 kg/h				
0.06	Halle Technologique	Skid cuve de transfert réfrigéré	2	1B	159 °C	0 kg/h	120 kg/h	5,0 b	0,12	25	22,6 m/s	17,2 ISO	139 °C	0 kg/h	35 kg/h	2,5 b	x	
0.06	Halle Technologique	Skid réacteur enzymatique 750 L				0 kg/h								0 kg/h				
0.06	Halle Technologique	Réacteur Enzymatique 150L CHEMAP				90 kg/h								0 kg/h				
0.06	Halle Technologique	Autoclave	3	1C			25 kg/h	5,0 b	0,05	25	4,7 m/s	17,2 ISO	139 °C	25 kg/h	25 kg/h	2,5 b	x	
0.06	Halle Technologique	Skid MF/UF	4	Equipement	159 °C	50 kg/h	50 kg/h	5,0 b	0,05	25	9,4 m/s	17,2 ISO	Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Centrifiltre	5	2A	159 °C	0 kg/h	80 kg/h	5,0 b	0,12	25	15,1 m/s	17,2 ISO	Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Essoreuse				0 kg/h							Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Filtre presse				0 kg/h							Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Skid NF/OI	6	2D	159 °C	50 kg/h	80 kg/h	5,0 b	0,08	25	15,1 m/s	17,2 ISO	Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Matériel futur	11		159 °C	0 kg/h							Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Lyophilisation	7	2B	159 °C	0 kg/h	80 kg/h	5,0 b	0,08	25	15,1 m/s	17,2 ISO	Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Skid Electrodialyse				0 kg/h							Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Equipement Système d'échange d'ions (20L x 4)				0 kg/h							Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Pilote de charbon actif (20L x 3)	8	2C	159 °C	0 kg/h	80 kg/h	5,0 b	0,08	25	15,1 m/s	17,2 ISO	Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Système de chromatographie d'élution simple				0 kg/h							Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Evaporateur à flot tombant	9	1C	159 °C	120 kg/h	120 kg/h	5,0 b	0,12	25	22,6 m/s	17,2 ISO	Besoin alimentaire non identifié					
0.06	Halle Technologique	Stérilisation/ Pasteurisation	10	1D	159 °C	10 kg/h	50 kg/h	5,0 b	0,05	25	9,4 m/s	17,2 ISO	139 °C	0 kg/h	50 kg/h	2,5 b	x	
0.06	Halle Technologique	Centrifugeuse à disque											139 °C	50 kg/h				
1.10	Mezzanine	Filtre Presse EUROFILTEC (00686)	12	2E	159 °C	0 kg/h	80 kg/h	5,0 b	0,08	25	15,1 m/s	17,2 ISO	Besoin alimentaire non identifié					
1.10	Mezzanine	Pilote Ultrasart 3 - SARTORIUS (00225)				0 kg/h							Besoin alimentaire non identifié					
1.10	Mezzanine	Pilote de filtration tangentielle - SGI (00223)	13	2F	159 °C	0 kg/h	80 kg/h	5,0 b	0,08	25	15,1 m/s	17,2 ISO	Besoin alimentaire non identifié					
1.10	Mezzanine	Pilote Filtration TIA2 (00879)	14	1F	159 °C	0 kg/h	80 kg/h	5,0 b	0,08	25	15,1 m/s	17,2 ISO	139 °C	0 kg/h	35 kg/h	2,5 b	x	
1.10	Mezzanine	Pilote filtration IMECA				0 kg/h							139 °C	0 kg/h				
1.10	Mezzanine	Pilote Ultrasart 3 - SARTORIUS (00225)	15	2G	159 °C	0 kg/h	80 kg/h	5,0 b	0,08	25	15,1 m/s	17,2 ISO	Besoin alimentaire non identifié					
1.10	Mezzanine	Matériel futur	16	1G	159 °C	0 kg/h	200 kg/h	5,0 b	0,20	38	15,2 m/s	25	Besoin alimentaire non identifié					
1.10	Halle Technologique	Skid fermenteurs liquide Sarto				180 kg/h							Besoin alimentaire non identifié					
1.10	Halle Technologique	Fermenteur conique LEAL				20 kg/h							Besoin alimentaire non identifié					
1.13	Halle Technologique R&D	Fermenteur 2L platine FMS droite	17	sur paillasse	159 °C	2 kg/h	5 kg/h	5,0 b	0,05	17,2 ISO	2,8 m/s	17,2 ISO	139 °C	2 kg/h	5 kg/h	2,5 b	x	
1.13	Halle Technologique R&D	Fermenteur 2L platine FMS gauche	18	sur paillasse	159 °C	2 kg/h							139 °C	2 kg/h				
0.27	Local ATEX	Pilote chromato	19	1H	159 °C	180 kg/h	180 kg/h	5,0 b	0,18	38	13,7 m/s	25	139 °C	35 kg/h	35 kg/h	2,5 b	x	
0.17	Salle blanche	Skid fermenteur liquide 50L	20	équipement	159 °C	25 kg/h	25 kg/h	5,0 b	0,03	25	4,7 m/s	17,2 ISO	139 °C	10 kg/h	10 kg/h	2,5 b	x	
0.11	Local prépa poudre	Cuve de préparation	21	équipement	159 °C	30 kg/h	30 kg/h	5,0 b	0,03	25	5,7 m/s	17,2 ISO	Besoin alimentaire non identifié					
0.07	NEP Traitement d'eau	Nep Traitement d'eau	22		159 °C	0 kg/h	200 kg/h	5,0 b	0,08	38	15,2 m/s	25	Besoin alimentaire non identifié					
0.26	Déchets chimiques n°1	Skid 800 l	23	équipement	159 °C	150 kg/h	150 kg/h	5,0 b	0,08	38	11,4 m/s	25	139 °C	50 kg/h	50 kg/h	2,5 b	x	
TOTAL						3 145 kg/h												

Coefficient de foisonnement

0,47

Débit de production :

1 478 kg/h

Collecteur départ

1500

101,6

38