

Od:
FRONTIER TECHNOLOGIES, s.r.o.
Na Hroudě 2149/19
100 00 Praha 10

Věc: Vyjádření

Projekt: Úspornější technologie TECHNO factory s.r.o

Dle dodaných podkladů zadavatelem pro vyhodnocení se jedná o posouzení osazení jiných typů technologických celků zařízení – nově jsou uvažována jiná zařízení viz. Níže. Z daných charakteristik a podkladů se jedná o technologické celky s perifériemi. Jejich měrná spotřeba je u obou technologických celků s perifériemi stejná. Vzhledem k daným parametrům nebude daná změna mít negativní vliv na výsledky projektu

stroj	stávající zařízení	vytíženost (hod/rok)	spotřeba mat.(kg/hod)	Spotřeba kwh/kg	Spotřeba MWh
1	Arburg 470C 2000-675	6832	18,75	0,75	96,08
2	KM 300-1900C2	6832	18,70	1,16	148,20
NZ	nové zařízení				
3	KM200-750CX	6832	18,75	0,33	42,27
4	KM500-300GX	6832	18,7	0,75	95,82
celkem					138,09

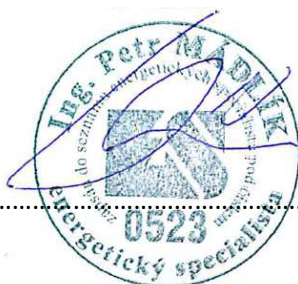
NZ	nové zařízení změna				
3	KM200-750PXA	6832	18,75	0,33	42,27
4	KM650-5000GXA	6832	18,7	0,75	95,82
Celkem					138,09

Potvrzení:

Dané řešení nemá vliv na energetické stránky projektu. Daná změna je odpovídající technickému řešení v energetickém posudku. Veškeré výstupy z energetického posudku budou naplněny.

V Praze: 18. 2. 2025

Ing. Petr Mádlík- 0523

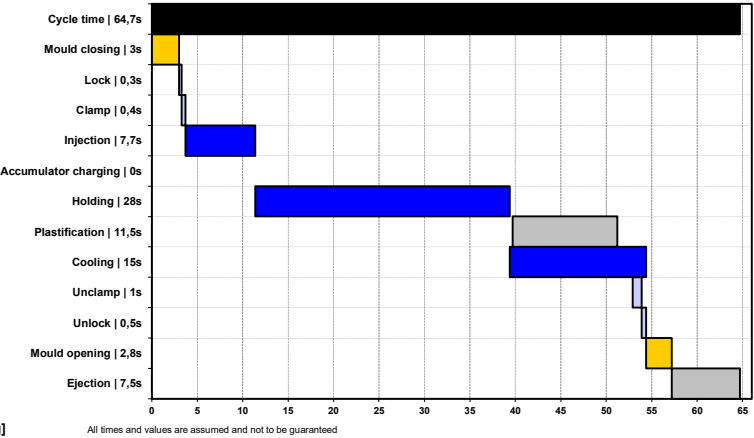


Příloha 1 – technické parametry strojů

Customer	Techno Vyskov		
Date	13.02.2025		
Engineer	T.Schmidt		
Part name	Body bottom	Body bottom	
Shot weight	338,62	338,62	[g]
Material	PP T25 MD15	PP T25 MD15	
Machine	KM650-5000GXA	KM300-1900C	
Screw diameter	80	70	[mm]
Screw type	Standard	Standard	
Servo/Vario - drive ZE07.48 / 07.50 / 07.52	Y	N	
Accumulator ZE70.25 / 70.27 / 70.28	N	N	
Barrel insulation ZE25.50	Y	N	
Hydraulic unit nominal power	98,4	55	[kW]
Electric screw drive nominal power	0	0	[kW]
Barrel heating installed power	40	30	[kW]
Mold open stroke	450	450	[mm]
Mold weight	1120	1120	[t]
max. Injection pressure	800	800	[bar]
max. Holding pressure	700	700	[bar]
Energy consumption per cycle	0,254	0,392	[kWh]
Average consumption per hour	14,14	21,66	[kWh/h]
Specific energy consumption	0,75	1,16	[kWh/kg]

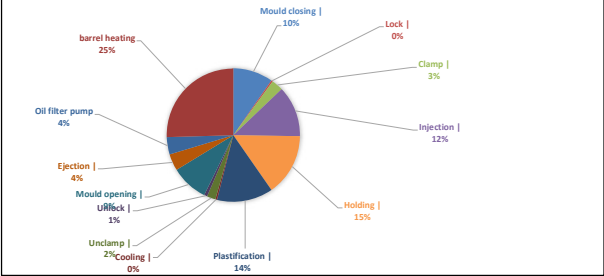
ESTIMATED CYCLE BREAKDOWN

KM650-5000GXA



ENERGY CONSUMPTION BREAKDOWN

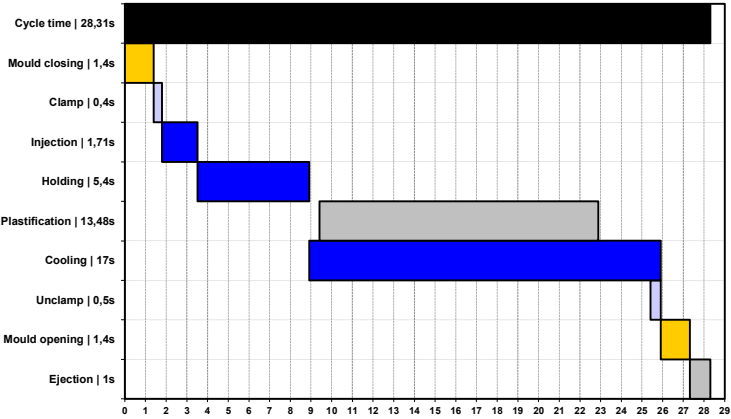
KM650-5000GXA



Customer	Techno Vyskov		
Date	13.02.2025		
Engineer	T.Schmidt		
Part name	Gehäuse	Gehäuse	
Shot weight	152,58	152,58	[g]
Material	PBT	PBT	
Machine	KM200-750PXA	KM200-700C	
Screw diameter	45	45	[mm]
Screw type	Standard	Standard	
Servo/Vario - drive ZE07.48 / 07.50 / 07.52	Y	N	
Accumulator ZE70.25 / 70.27 / 70.28	N	N	
Barrel insulation ZE25.50	Y	N	
Hydraulic unit nominal power	32,8	30	[kW]
Electric screw drive nominal power	0	0	[kW]
Barrel heating installed power	15,5	16	[kW]
Mold open stroke	390	390	[mm]
Mold weight	1120	1120	[t]
max. Injection pressure	800	800	[bar]
max. Holding pressure	700	700	[bar]
Energy consumption per cycle	0,051	0,114	[kWh]
Average consumption per hour	6,46	13,98	[kWh/h]
Specific energy consumption	0,33	0,75	[kWh/kg]

ESTIMATED CYCLE BREAKDOWN

KM200-750PA



All times and values are assumed and not to be guaranteed

ENERGY CONSUMPTION BREAKDOWN

