

Description des centrales de rejet des traitements d'air et dépoussiéreur

• **CTA du Bâtiment A1 :**

Référence des centrales	Volume extrait en m3/h et % d'air recyclé	Efficacité de la filtration en %			Nombre de pièces ventilées
		Etage 1	Etage 2	Etage 3	
CTA Extraction Syncropart	3 000m3/h	/	/	/	1
CTA Extraction pilulier	3 800 m3/h – Reprise air	G4	F8	H10	4
CTA Extraction Blister	2 000 m3/h – Reprise air	G4	F8	H10	4
CTA Extraction V2	3 000 m3/h – Reprise air	G4	F8	H10	5
CTA Extraction bossar/V 4	8 000 m3/h – Reprise air	G4	F8	/	9
CTA Extraction PVP	5 000 m3/h – Reprise air	G4	F8	H10	6
CTA PVL Secondaire	4 000m3/h – Reprise air (30% air neuf / 70% air repris)	G4	F8	/	3
CTA Extraction Zone trypanocides	6 000 m3/h – Reprise air	F7	F9	H13	21
CTA EXT01 Compression box 3	6 000 m3/h – Reprise air	G4	F7	H10	4
CTA AR01 Granulation 1	11 690 m3/h – Reprise air (20% air neuf / 80% air repris)	G4	F7	H10	3

• **CTA du Bâtiment B1 :**

Référence des centrales	Volume extrait en m3/h et % d'air recyclé	Efficacité de la filtration en %			Nombre de pièces ventilées
		Etage 1	Etage 2	Etage 3	
CTA Centrale de pesée poudres	11 400 m3/h – Reprise air (56% air neuf / 43% air repris)	EU4	F7	H10+ EU3 reprise	14
CDP Poudres extraction laverie	600 m3/h – Reprise air	EU4	/	/	1
CDP Poudres extraction Box 3	800 m3/h – Reprise air	EU4	/	/	4
CDP Poudres extraction Box 1 + 2	2 020 m3/h – Reprise air	EU4	/	/	2
CTA Extraction Extrusion/PVL	6 000 m3/h – Reprise air	/	F7	H10	7
CTA Gondard	8 650 m3/h – Reprise air (30% air neuf / 70% air repris)	G4 dans l'atelier + G4 dans la centrale	F9	H10 + H10 au rejet	4
CTA Extraction Forberg	6 000 m3/h – Reprise air	/	F8	/	4
CTA Extraction Prélèvements	1 766 m3/h – Reprise air	G4	F8	H10	6

- **CTA du Bâtiment C1 :**

Référence des centrales	Volume extrait en m3/h et % d'air recyclé	Efficacité de la filtration en %			Nombre de pièces ventilées
		Etage 1	Etage 2	Etage 3	
CTA Extraction Bâtiment	8 540 m3/h – Reprise air	G4	F7	/	10
CTA Extraction cuve de fabrication	2 950 m3/h – Reprise air	G4	F8	/	4 cuves
CTA Extraction local ADF	1 300 m3/h – Reprise air	G4	F8	/	2
CTA Extraction CDP Liquide	8 100 m3/h – Reprise air	/	F7	H11	2

- **CTA du Bâtiment E1**

Référence des centrales	Volume extrait en m3/h et % d'air recyclé	Efficacité de la filtration en %			Nombre de pièces ventilées
		Etage 1	Etage 2	Etage 3	
CTA Extraction Phéromones recharges	5 000 m3/h – Reprise air	G4	F8	H10	3

- **Dépoussiéreurs bâtiment A1 et B1**

Référence des dépoussiéreurs	Efficacité de la filtration en %
Granulation 1 et 2 et doseuse poudre PVP	0.5mg/Nm3 (source PROFILTRE) Efficacité 99% pour particules de 0,5µm
Ensacheuse Volpak2 et compteuse piluliers	0.5mg/Nm3 (source PROFILTRE) Efficacité 99,9%
Atelier mélangeur Forberg	0.5mg/Nm3 (source PROFILTRE) Efficacité 99,9%
Compression et blistereuse	0.5mg/Nm3 (source PROFILTRE) 99,95%

- **CTA de la Station de lavage**

Référence des centrales	Volume soufflé en m3/h et % d'air recyclé	Efficacité de la filtration en %			Nombre de pièces ventilées
		Etage 1	Etage 2	Etage 3	
CTA Laverie	20 000m3/h – Reprise air (20% air neuf / 80% air repris)	G4	F8	H10	10
CTA Extraction Laverie	6 000 m3/h – Reprise air	G4	F8	/	2
CTA Etuves	3 000 m3/h – Soufflage Tout air neuf venant de la CTA Laverie	/	/	/	2