

1.	Budowa i wyposażenie kontenera chłodniczego spełnia wymagania norm unijnych:	89/392/EEG, 91/368/EEG, 93/44/EEG, LVD, 73/23EEG, 93/68EEG, EMC, 89/336/EG, 92/31 EEG, 96/68/EEG i CE
2.	Maszynownia kontenerowa:	<p>Kontener jest zbudowany z czworokątnych kształtowników stalowych.</p> <p>Podłoga wykonana z płyty pilśniowej wzmocnionej włóknem szklanym.</p> <p>Ściany o grubości 50 mm wykonane z paneli izolowanych pokrytych blachą na zewnątrz i na wewnątrz.</p> <p>Dach wykonany z izolowanych paneli dachowych formowanych ze spadkiem dla spływu wody deszczowej</p>
3.	System monitoringu stężenia amoniaku	<p>Instalacja monitoringu stężenia amoniaku z czujnikami wyskalowanymi na 2 poziomy alarmu: 1) 400 ppm- próg alarmowy informacyjny, 2) 800 ppm – włącza automatycznie wentylację awaryjną w kontenerze.</p> <p>Na zewnątrz kontenera mieści się urządzenie alarmowe, system sygnalizuje światłem oraz dźwiękiem przekroczenie obydwu poziomów alarmu</p>
4.	Wentylator wywiewny	Automatycznie włącza się w wypadku podniesienia się temperatury wewnątrz kontenera powyżej wartości nastawionej
5.	Tablica rozdzielcza, wyposażona w:	Licznik mocy elektrycznej i obrotomierze dla wszystkich sprężarek, zabezpieczenia sprężarek, pomp, wentylatorów chłodnic glikolu i innych obwodów.
6.	Odolejanie układu	Automatyczne
7.	Czynnik chłodniczy – ilość w obiegu	Amoniak NH3 – poniżej 30 kg.
8.	Typ i ilość sprężarek	Przemysłowe sprężarki tłokowe MYCOM typ N8K z głowicami chłodzonymi cieczą (glikol 35%) oraz cieczowymi chłodnicami oleju – 2 szt. Sprężarki zabezpieczone zaworami bezpieczeństwa.
9.	System sterowania pracą silnika sprężarek	Sterowanie obciążeniem cieplnym płyty poprzez falowniki
10.	Typ parownika	Płytowy – całkowicie spawany AISI 316

		Vahterus
11.	Rodzaj odzysku ciepła	Odzysk ciepła: wymiennik płytowy całkowicie spawany AISI 316 Vahterus do wykorzystania ciepła przegrzania gorących par amoniaku. Wymiennik posiada dwa wyprowadzenia zakończone zaworami DN50.
12.	Pompy obiegowe	Każdy obieg wyposażony jest w podwójną pompę KOLMEKS z silnikiem z falownikiem.
13.	Typ skraplacza	Wymiennik płytowy całkowicie spawany AISI 316 Vahterus, chłodzony glikolem 35 % schładzanym w wentylatorowych suchych chłodnicach FINNCOIL, umieszczonych na dachu kontenera. Silniki wentylatorów wyposażone w falowniki.
14.	Czynnik pośredni (temperatury przed schłodzeniem – po schłodzeniu)	Chłodziwo roztwór glikolu etylenowego 35 % Temperatura przed schłodzeniem -9°C Temperatura po schłodzeniu -12 °C
15.	System sterowniczy (typ urządzeń)	ADAPKOOL AKC 25H7 firmy DANFOSS oraz elektroniczny zawór rozprężny sterowany jednostką ADAPKOOL 24 P.
16.	Zdalne kontrolowanie procesów chłodzenia (modem)	Agregat wyposażony jest w modem umożliwiający zdalne kontrolowanie procesów przebiegających w systemie
17.	Dodatkowe wyposażenie	Zbiorniki kompensacyjne dla obiegów glikolu oraz pompy do uzupełniania obiegów
18.	Całkowita moc chłodnicza (kW)	608 kW (temperatura odparowania -16,5 °C temperatura kondensacji +38°C)
19.	COP	COP przy +35°C/-15 °C 3.15 COP przy +25°C/-15 °C 4.58

Oferowana maszynownia jest jedną z najnowocześniejszych maszynowni na świecie. Zastosowanie falowników, elektronicznych zaworów rozprężnych i systemu sterowania ADAPKOOL umożliwia precyzyjne dobranie dostarczanej mocy chłodniczej do istniejącego w danej chwili obciążenia cieplnego płyty. Oszczędność energii to około **30 %** rocznie w stosunku do zużycia energii maszynowni starszych generacji.