

STROJINVESTAV
národní podnik Praha
Projektové středisko Znojmo

.....

Zak.č. 691/Z

Arch.č. 676/78-E-400

Počet stran: 4

Gramofonové závody Loděnice

Přípojky inženýrských sítí a komunikace pro MŠ

Objekt C9 - Převod - strojní část

Dodatek č. 1 objektu

Technická zpráva

Technická poznámka

Odpovědný projektant	: Petr Teflík
Vedoucí skupiny	: Jiří Drašar
Hlavní inženýr projektu	: Ing. Jindřich Kosičik
Vedoucí proj. střediska	: Ing. Jaroslav Jiříček

.....

červenec 1978

J. Drašar
Yade
6

O b s a h :

1. Technická zpráva		676/78-E-400
2. Rozpočet		-401
3. Situace	1	-402
4. Podélný řez topným kanálem	2	-403
5. Detail šachty a odvodnění	3	-404

- Dále platí výkresy z prováděcího projektu, to je výkres
č. 3, 4, 5, 6, 7.

1. Úvod:

Provede-li projekt řeší napojení výměňkové stanice pro mateřskou školku na zdroj tepla - kotelna v Gramozávodě Loděnice.

2. Požadavky:

- úvodní projekt
- požadavky investora
- zeměměřiční inženýr, síť závodu Loděnice
- zeměměřiční výškopisné a polohepisné
- platné normy ČSN a ON

3. Navržené řešení

Výměňková stanice je napojena parovodem na kotelnu Gramofonových závodů Loděnice. V přípojkce je uvažována rezerva pro 14 bytových jednotek.

Rekapitulace tepla

Tepla pro MŠ	452 000 W
pro 14 b.j.	-- 230 000 W
celkem	682 000 W

Topná přípojka páry je navržena na topný příjem 700 000 W. Primární medium-vytlá pára o tlaku 0,8 MPa.

Napojení bude provedeno v kotelně, kde se na hlavní rozvaděč páry přiveče další hrdle o Je 125. Těsně za hrdlem je osazeno ocelové uzavírací šoupě Je 125, o Je 1,6 MPa (8 15-111-518). Parovod dále prochází přes kotelnu, kde je sveden do kanálu a odtud dále do autorénu hlavní výrobní haly. V autorénu této haly je navržen první kompenzátor "U". Ze autorénu je parovod veden stávajícím kanálem do neprůlezného topného kanálu 1.300/500 a společně s potrubím vedou dále do autorénu mateřské školky. Na parovodu jsou navrženy celkem tři kompenzátory "U". Parovod je spádován směrem k šachtě Š 1, kde je provedena odvození. Kondenzát je veden z vým. stanice zpět do objektu kotny do kondenzační jámky. Uložení potrubí bude provedeno na normalizovaných konzolách viz v.č. 3. Uchycení potrubí na konzolách je provedeno pomocí čísel ON 130625.

Nátěry

Potrubí bude pod izolací natřeno základní barvou. Armatury a záporné výrobky budou natřeny dvojnásobným nátěrem a lx emalováním.

Izolace

Potrubí procházející strojnou i kanálem bude tepelně izolováno rohožími nebo matracemi z minerální nebo šedivé plsti druh VP/EO-120 ovinutými kolem potrubí a staženými ocelovým drátem. Povrchová úprava bude provedena oboustranně Al folií tl. 0,030 mm.