



HSW - ZAKŁAD PROJEKTOWO TECHNOLOGICZNY SPÓŁKA Z O.O.

37 - 450 STAŁOWA WOLA ul. Kwiatkowskiego 1
tel.: (0-15)813-46-31, 813-59-95; fax.: (0-15) 813-58-03; e-mail: zpt@hsw.pl

Nr zlecenia	IMP 3431/4/2010	Nr archiwalny	PI-3671
Inwestor	Powiat Stalowowolski 37-450 Stalowa Wola, ul. Podleśna 15		
Adres obiektu	Centrum Edukacji Zawodowej 37-450 Stalowa Wola, ul. Kwiatkowskiego 1		
Rodzaj projektu	Projekt przebudowy Centrum Edukacji Zawodowej w Stalowej Woli – SPRĘŻONE POWIETRZE.		
Branża	Sanitarna		

Stanowisko	Imię i Nazwisko / Nr upr.	Data	Podpis
Projektował	mgr inż. Anna Niedbała upr. bud. nr 136/Tbg/98	08/2010	
Sprawdził	mgr inż. Mariola Mucha upr. bud. nr 114/Tbg/98	08/2010	
Prezes Zarządu	mgr inż. Stanisław Hanula	08/2010	

Telefony:

centrala : 8134631
fax: 8135803

nr wewnętrzne
w HSW

Pracownia budowlana: 8134202
Pracownia instalacyjna: 8134201

Pracownia elektryczna: 8134203
Pracownia technologiczna: 8134205

ZAWARTOŚĆ OPRACOWANIA

I. OPIS TECHNICZNY

1. PODSTAWA OPRACOWANIA

2. ZAKRES OPRACOWANIA

3. OPIS OPRACOWANIA

3.1 INSTALACJA SPRĘŻONEGO POWIETRZA

3.2 ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE

4. UWAGI KOŃCOWE

II. CZĘŚĆ RYSUNKOWA

- | | |
|---|---------|
| 1. RZUT PRZYZIEMIA-INSTALACJA SPRĘŻONEGO POWIETRZA..... | 3671.01 |
| 2. AKSONOMETRIA ROZBUDOWY INSTALACJI SPRĘŻ. POWIETRZA | 3671.02 |

OPIS TECHNICZNY

Do Projektu przebudowy Centrum Edukacji Zawodowej w Stalowej Woli

- SPRĘŻONE POWIETRZE

1. PODSTAWA OPRACOWANIA

- Zlecenie nr IMP 3431/4/2010,
- Uzgodnienia branżowe,
- Projekt budowlany,
- Obowiązujące przepisy i normy.

2. ZAKRES OPRACOWANIA

Projekt obejmuje swoim zakresem rozbudowę istniejącej instalacji sprężonego powietrza.

Rozbudową objęto nowoprojektowane pomieszczenia:

- Pracownię obrabiarek CNC
- Pracownie spawalnicze I i II

3. OPIS OPRACOWANIA

3.1 INSTALACJA SPRĘŻONEGO POWIETRZA

Sprężone powietrze wytwarzane jest na obecne potrzeby Centrum Edukacji Zawodowej przez sprężarkę tłokową usytuowaną w pomieszczeniu wymiennikowi w części podpiwniczonej. Istniejąca sprężarka pokrywa zapotrzebowanie istniejących punktów poboru i zgodnie z uzgodnieniami z Użytkownikiem ma służyć zwiększonym poborom po rozbudowie instalacji.

Przewidziano wykonanie nowej nitki sprężonego powietrza do Pracowni Obrabiarek CNC poprzez wpalenie się w istniejący rurociąg w pomieszczeniu wymiennikowi. Przebieg rurociągów sprężonego powietrza zgodnie z rys. 3671,01.

Rozbudowę instalacji sprężonego powietrza w Pracowniach spawalniczych I i II do urządzeń WF-Eco wykonać wpalając się do istniejących rurociągów gazowych w tych pomieszczeniach. Projektowaną rozbudowę instalacji sprężonego powietrza wykonać z rur stalowych. Rurociągi układać ze spadkiem 0,5% w kierunku sprężarkowni. Przewody prowadzić na wysokościach, zgodnie z rysunkiem aksonometrii.

Maksymalna dopuszczalna odległość zamocowań rurociągów wypełnionych gazem powinna wynosić dla średnic $\varnothing 15 \div 32$ - 2,7m

Do zamocowań rurociągów do ściany stosować typowe podpory.

Przy przejściach przez ściany stosować tuleje ochronne stalowe o średnicy o dwie dymensje większe od rury przewodowej, wystające 3cm. z każdej strony.

Podjęcia do punktów poboru i urządzeń wykonać wpalając się do głównego rurociągu rozprowadzającego z boku lub z góry tego rurociągu. Przed urządzeniami stosować zawory odcinające, punkty pobory zakończyć zaworami ze złączką do węża.

Próby ciśnieniowe rurociągów

Próbę szczelności przeprowadzić przy użyciu sprężonego powietrza. Ciśnienie próby – 1,5 maksymalnego ciśnienia roboczego. Czas próby – 30 min..

Próba szczelności nie może być uznana za pozytywną, jeżeli manometr wykaże spadek ciśnienia większy niż 1% w stosunku do ciśnienia próby.

Próbę wytrzymałości przeprowadzić również przy użyciu sprężonego powietrza. Ciśnienie próby – 2-krotne maksymalne ciśnienie robocze, nie mniejsze jednak niż 0,5 MPa, a czas trwania próby – 5 min.

Z próby ciśnieniowej należy sporządzić protokół.

Lokalne nieszczelności można wykrywać przy użyciu środków pianotwórczych.

3.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE

Po pozytywnych wynikach prób wytrzymałościowych, projektowane instalacje stalowe zabezpieczyć antykorozyjnie przez oczyszczenie i malowanie 2 × farbą podkładową i 2 × farbą nawierzchniową – kolor niebieski.

4. UWAGI KOŃCOWE

Całość prac wykonać i dokonać odbioru zgodnie z: „Warunkami Technicznymi Wykonania i Odbioru Robót Budowlano- Montażowych” cz.II.