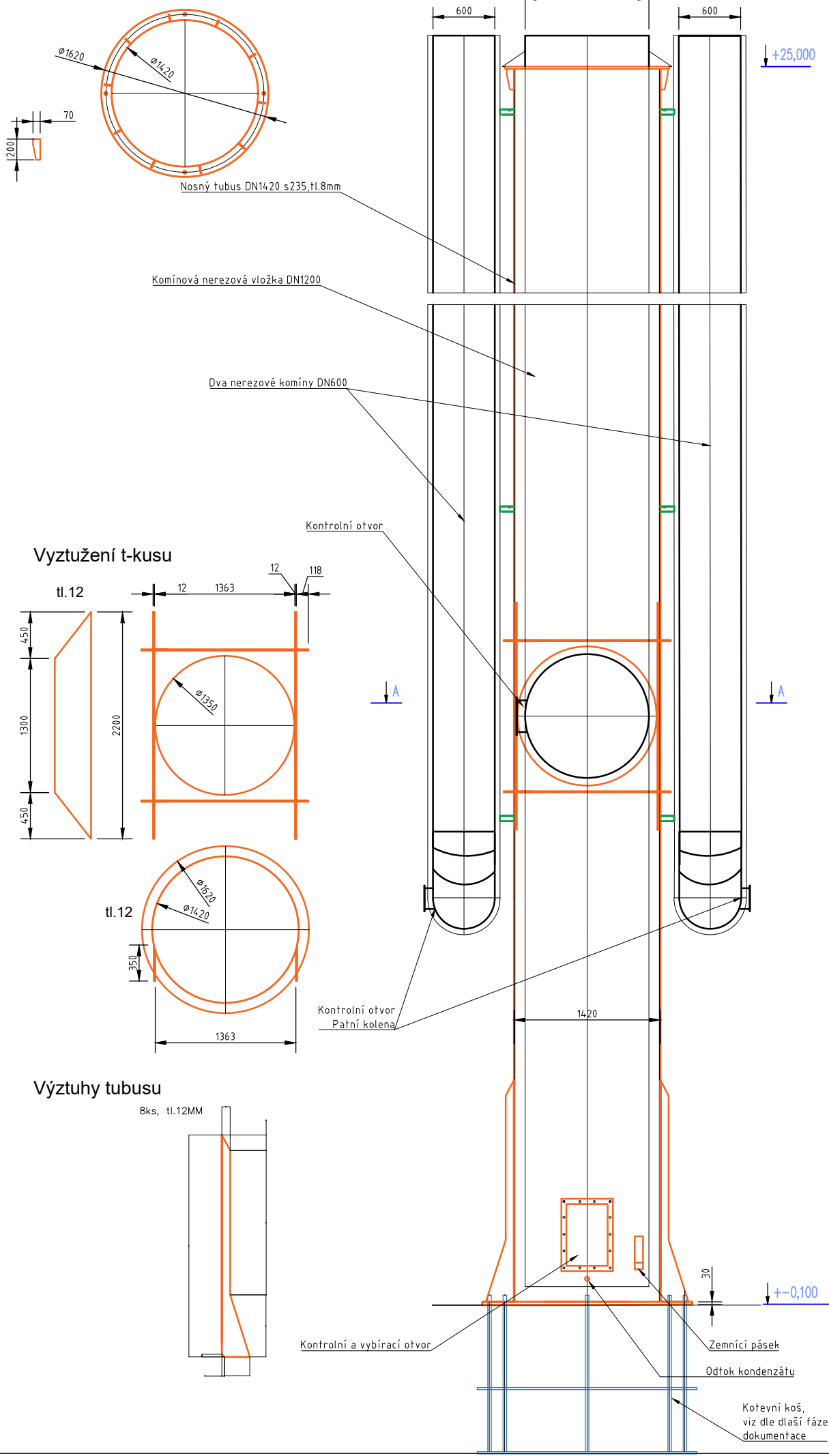
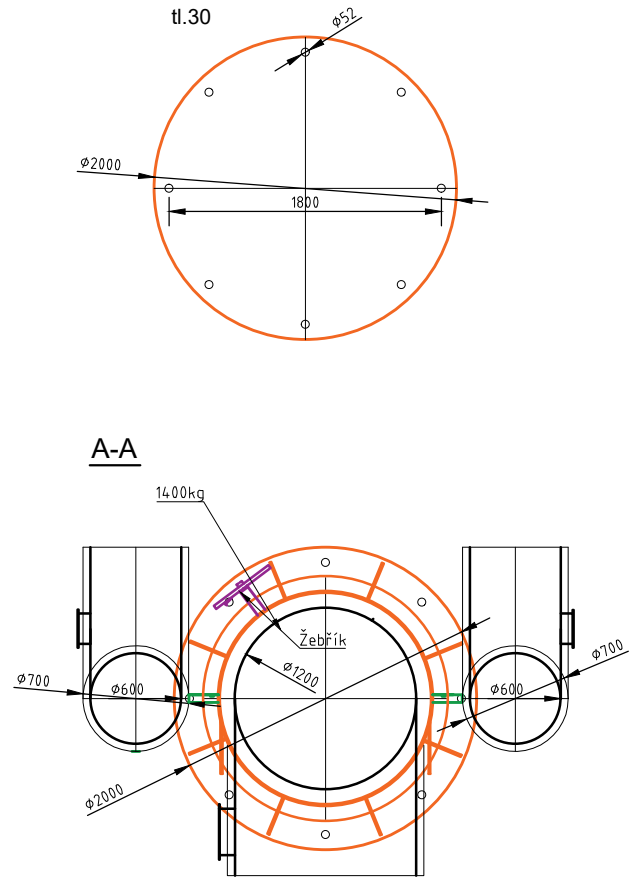


Zvedací a výztužná příruba



Patní plech



POZNÁMKY KOMÍNY:

- VÝROBA KOMÍNŮ DLE ČSN EN 18084, ČSN 734201, ČSN EN 1443
- PRO DVA KOTLE O VÝKONU 2,8MW BUDOU ZHOTOVENY DVA KOMÍNY O PRŮMĚRU DN600MM S OZNAČENÍM MASIV M4, VNITŘNÍ POUZDRO NEREZ 1.4301 1,2MM
- PRO KOTEL O VÝKONU 19,55MW BUDE ZHOTOVENA KOMÍNOVÁ VLOŽKA O PRŮMĚRU DN1200 S OZNAČENÍM SPIRO N. POUZDRO NEREZ 1.4301 1,2MM
- KONTROLA KOMÍNŮ JE ZŘÍZENÁ V PATĚ JEDNOTLIVÝCH KOMÍNŮ

POZNÁMKY K SVAŘOVÁNÍ A POVRCHOVÉ ÚPRAVĚ:

- VÝROBNÍ SKUPINA DLE ČSN EN 13084-8, EN 1090-2 EXC2
- OCEL ŘADY 37 (S235)
- PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH DLE ČSN EN ISO 9692-1
- POUŽITÉ SVARY KOUTOVÉ A "V" SVARY PODLE TLOUŠTKY MATERIÁLU
- NOSNÝ TUBUS V TLOUŠTCE STĚNY 8MM, OCEL S235
- POVRCHOVÁ ÚPRAVA: SA 2,5, ZÁKLAD EPOXIDOVÁ PRYSKŘÍČICE 100µm, vrchní nátěr polyuretanová barva 80µm.
- NA TUBUSU BUDOU UMÍSTĚNY POMOCNÉ JEKLE PRO KOMÍNOVÉ KONZOLE, JEKL 50X50X2, A 80X80X4 PŘIVAŘENO K TUBUSU
- NA TUBUSU BUDOU UMÍSTĚNY L PRODILY NA KOTVENÍ ŽEBŘÍKU, ŽEBŘÍK BUDE VYBAVEN ODPOČÍVADLY DLE PLATNÝCH ČSN

VŠECHNY NEOZNAČENÉ SVARY ZHOTOVIT DLE TABULKY				
TLOUŠTKA MATERIÁLU t	ZNAČKA	ŘEZ SVARU	MEZERA b	DOPORUČ. METODA SVAŘ.
t ≤ 4	II		≈ t	311 111 14.1
3 ≤ t ≤ 8			6-8	131 135 14.1
3 ≤ t ≤ 10	V		2-4	111 131 135 14.1
3 ≤ t ≤ 10	V		≤ 3	111 131 135 14.1
t ≤ 16	K		1-3	111 131 135
3 ≤ t ≤ 10	Δ		a=t	111 131 135 14.1
3 ≤ t ≤ 10	Δ		a=t	111 131 135 14.1

Není realizační ani výrobní dokumentace



Vedoucí projektant:	Ing. Josef Březík	Ing. Josef Březík Projektová činnost ve výstavbě Rokytnice 68, 751 04 Tel: 737 980 004 fvedotace@gmail.com		
Vypracoval:	Ing. Josef Březík			
Investor:	Cukrovar Vrbátky, a.s., Vrbátky 65, 798 13 Vrbátky			
Místo stavby:	Vrbátky 65, 798 13 Vrbátky, k.ú. Vrbátky 785822, p.č. st. 88/2, 466			
Stupeň PD:	Projektová dokumentace pro vydání společného povolení			
Akce: Modernizace zdroje tepla v areálu Cukrovaru Vrbátky a.s.		Zakázka č.	–	Paré:
		Datum:	12/2021	
		Měřítko:	1:50	
Výkres: Komíny kouřovody -Tělesa komínu		Část:	Výkr. č.	
		D.2.5	05	