

3. Provozní soubory

6

3.1 Technická zpráva

a) Ve zrekonstruované hale bude umístěna výroba interiérových a exteriérových štukatérských prvků, které budou vyráběny z pěnového polystyrenu potaženého disperzní omítkou, sádrou nebo cementovou směsí.

b) Seznam použitých podkladů:

- půdorys stávajícího stavu haly
- požadavky investora
- technické a bezpečnostní listy vyráběných prvků

c) Fasádní polystyrenové prvky jsou vyráběny z polystyrenových bloků EPS 150 S Stabil o rozměrech 2000 x 1000 x 600 mm a KZS disperzní stěrky. Sádrové prvky se vyrábí z modelářské sádry a záměsové vody. Betonové prvky se odlévají ze suchých betonových směsí rozmíchaných záměsovou vodou.

d) Popis technologie výroby

výroba fasádních profilů:

- polystyrenové jádro s povrchem z disperzní hmoty

V místnosti 1.12 se na CNC stroji odporovým drátem vyřízne polystyrenové jádro fasádního profilu. Na CO2 laseru se vyřízne protahovací šablona z plexiskla. Pomocí této šablony, která kopíruje polystyrenové jádro se nanese KZS disperzní stěrka v tl. 2-3 mm na polystyrenové jádro. Poté se potažený profil vloží do sušícího regálu, ve kterém bude profil uložen po dobu 36-48 hod. Na členitější ozdoby se KZS disperzní stěrka nanáší stříkáním vzduchovou pistolí. U profilů se po vyschnutí a vyžrání KZS disperzní stěrky obrousí hrany a opraví defekty v omítkovém povrchu. Poté se profily zaříznou okružní pilou na požadovaný rozměr a zabalí do krabic, čímž jsou připraveny k expedici. Odpad z výroby se průběžně odváží na skládku odpadů.

- výroba prvků z cementových směsí

Suché pytlované cementové směsi se rozmíchají se záměsovou vodou do žádané konsistence. Tato směs se naleje do silikonové formy a nechá vytvrdnout 24 hod. Poté se výrobek vyjme z formy a uloží na 48 hod. do sušárny. Po vysušení se výrobek expeduje nebo skladuje.

- výroba sádrových profilů

U tažených sádrových lišt se na CO2 laseru vyřízne protahovací šablona z plexiskla. Rozmíchá se sádra se záměsovou vodou na požadovanou konzistenci. Poté se pomocí šablony na pracovním stole vytvaruje lišta. Po zatvrdnutí sádry (cca 30 min.) se lišta umístí do sušícího regálu, který se přesune do sušárny. Po vysušení se výrobek expeduje nebo skladuje.

e) K výrobě je zapotřebí těchto strojů:

- ruční elektrické mísidlo (1200 W) na rozmíchání KZS disperzní stěrky, míchání sádry a cementových směsí
- CO2 laser GS9060 (1800 W)
- CNC stroj (CUT 1400S (1600W) na řezání polystyrenů odporovým drátem
- ruční elektrická bruska (600 W)
- stolní elektrická bruska (1100 W)
- vzduchový kompresor (1400 W)
- průmyslový vysavač 2 ks (1400 W)
- stolní okružní pila (1400 W)

f) Polystyrenové bloky budou skladovány ve stávajících skladech cca. 300m od rekonstruované haly. Do výrobní haly budou naváženy po 5-ti blocích, což je spotřeba cca. na 2 dny. KZS disperzní stěrka bude uskladněna v místnosti č. 1.15 v množství max. 30-ti 30 kg kýblích, což je zásoba přibližně na 3 týdny. Sádra a cement budou uloženy také v místnosti č. 1.15 v množství max. 1000 kg, což je zásoba na 2-3 týdny. Hotové výrobky určené k expedici budou skladovány v místnosti 1.10.

g) Vzhledem k jednoduché a nenáročné technologii výroby nebude nutno provádět velké stavební úpravy stávajících hal. Nebude prováděn zásah do nosných svislých a střešních konstrukcí. Změna bude provedena pouze ve vnitřní dispozici pomocí demontáže stávajících příček a výstavbou nových.

h) Provoz budovy bude vyžadovat napojení na zdroj elektrické energie, vody, plynu a kanalizaci. Tato napojení jsou zabezpečena stávajícími přípojkami – viz. dokladová část.

V Chebu 6/2012



Vypracoval: Ing. Petr Louda