

Obecná realizace procesu horkovzdušné sanace je rozdělena do 3 základních fází prací:

- A) příprava sanovaného objektu na sanaci** (1 pracovní den):
- kontrola objektu a sanovaných prostor
 - montáž tepelné izolační fólie kolem celého objektu
 - ustavení horkovzdušných agregátů
 - instalace a montáž horkovzdušného potrubí
 - instalace termoelektrických snímačů
 - zajištění staveniště
- B) vlastní nahřívání dřevěných konstrukcí – thermosanace** (cca 8 – 24 h)
- kapacita horkovzdušných agregátů = cca 33.500 m³/h
 - online měření hodnot teplot v sanovaném dřevě i sanovaném prostoru pomocí údajů z termoelektrických snímačů
 - měření termovizní kamerou
 - sledování bezpečnosti sanovaného prostoru
 - ukončení horkovzdušné sanace, zajištění sanovaného prostoru
- C) dokončení prací, demontáž** (1 pracovní den)
- úklid horkovzdušných agregátů
 - demontáž horkovzdušného potrubí
 - demontáž izolace
 - vyjmutí elektronických měřidel
- Mimo výše uvedené je součástí dodávky a prací zhotovitele:
- zpracování **Závěrečné zprávy o provedení díla** s dokumentací a výsledky provedené sanace


Rozdělení do etap

1. etapa sanace - Proces horkovzdušné sanace dřevěných stropů nad hlavním sálem v 3.NP.
2. etapa sanace - Proces horkovzdušné sanace dřevěných stropů 2.NP východního a severního křídla.
3. etapa sanace - Proces horkovzdušné sanace krovové konstrukce nad kaplí.

S ohledem na rozsah uvedených prostorů, jejich členitosti, vzájemnému umístění a kapacitě horkovzdušné sanační technologie, bude horkovzdušná sanace provedena ve třech samostatných etapách při jednom výjezdu zhotovitele.

POŽADAVKY NA PROVÁDĚNÍ

1. Proveďte se kompletní vyčištění sanovaných prostor od nečistot a předmětů, které neodolávají teplotám vyšším než 80 °C (zbytky slámy, sena, lepenky, apod.) a mohlo by dojít k jejich vznícení nebo destrukci (zásuvky, rozvody, apod.).
2. Pro prováděné práce je nutné zajistit zdroj elektrické energie (jištění min. 32A/380 V, příprava pro 5 kolík, do 30 m od místa sanace). Ohřívací médium – horký vzduch – je vyráběn pomocí pohonných hmot, které jsou zahmuty v CN zhotovitele. Uvedený přívod elektrické energie zhotovitel potřebuje pouze pro provoz ventilátorů horkovzdušné technologie.
3. Je potřeba zajistit přístup techniky horkovzdušných agregátů a vozidel až na místo výkonu sanace.
4. Je uvažováno s provedením sanace při jednom nájezdu horkovzdušné sanační techniky.
5. Stavba zřídí dle pokynů a požadavků zhotovitele vstupní otvor pro horkovzdušné potrubí

ČÁST PROJ.	AUTOR PROJEKTU	ZODP. PROJ. ČÁSTI PROJEKTU	VYPRACOVALI	<div><div>Projektový atelier Ing.arch.Jarkovský Tel. : +420 602 426 053 Odboje 2269, 412 01 Litoměřice E-mail : jiri@arch-jarkovsky.cz</div></div>	
D.1.1.	Ing.arch. JIŘÍ JARKOVSKÝ	Ing.arch. JIŘÍ JARKOVSKÝ	Ing.arch. JIŘÍ JARKOVSKÝ		
KRAJ: ÚSTECKÝ		OBEC: JIMLÍN			
INVESTOR: ÚSTECKÝ KRAJ–KRAJSKÝ ÚŘAD, VELKÁ HRADEBNÍ 3118/48, 400 02 ÚSTÍ n/ L				FORMÁT	2 x A4
AKCE : DOKUMENTACE PRO STAVEBNÍ ŘÍZENÍ				MĚŘÍTKO	1: 200
Zámek Nový Hrad Jimlín – restaurování a oprava ostění dveří				DATUM	01/2017
a finální úpravy omítek V a J křídla, výměna oken v arkádové chodbě				ÚČEL	DSP
				ČÍS.ZAK.	1816/PA
OBSAH : 2.NP – HORKOVZDUŠNÁ SANACE				Č.VÝKR.	PARÉ Č.
část: SEVERNÍ, VÝCHODNÍ A JIŽNÍ KŘÍDLO				06	